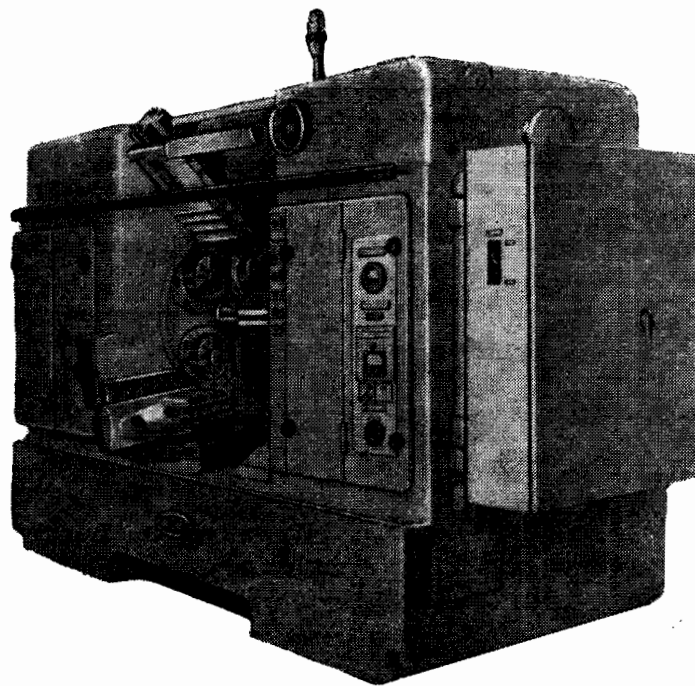


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО
**ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТ**

Модель 1А290П-4



Полуавтомат предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, штамповок, поковок) в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Класс точности станка Н. Точность обработки 4 класс.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Управление полуавтоматом осуществляется при

помощи электромагнитных муфт и командоаппарата. Полуавтомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортирования стружки из полуавтомата применяется шнековый транспортер; место выхода стружки выполнено в виде лотка 660×700 мм, расположенного на левом торце полуавтомата.

МОСКВА 1975

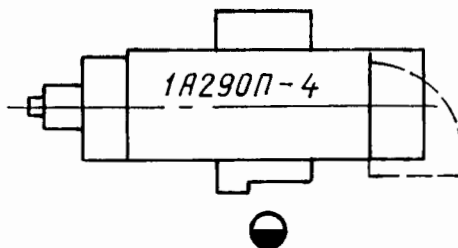
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм 250</p> <p>Количество суппортов: продольных 1 поперечных 4</p> <p>Ход продольного суппорта, мм 275</p> <p>Ход поперечных суппортов, мм: нижних 125 верхних 123</p> <p>Количество шпинделей 4</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 42,5; 48,5; 54,5; 61; 68; 76; 84; 97; 107; 118; 136; 154,5; 174,5; 194; 217; 241; 267; 310; 343; 377; 435; 502; 553; 610</p> <p>Время изготовления детали, сек 22—1733</p> <p>Наибольшее усилие резания в одной позиции, кгс: осевое 1000 радиальное 200</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса полуавтомата</p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный трехфазный</p>	<p>частота, гц 50 напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе А3114 № 546370</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а 100</p> <p>Электродвигатели: привода главного движения: тип АО2-72-4 мощность, кВт 30 частота вращения, об/мин 1460</p> <p>привода наладочного движения: тип АО2-41-6 мощность, кВт 3 частота вращения, об/мин 960</p> <p>привода транспортера для стружки: тип АО2-21-4 мощность, кВт 1,1 частота вращения, об/мин 1400</p> <p>Насос охлаждения: тип П-180 мощность, кВт 0,65 частота вращения, об/мин 2800 производительность, л/мин 180 емкость бака охлаждающей жидкости, л 450</p> <p>Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм 5250×2330×2650</p> <p>Масса полуавтомата, кг 18400</p>
---	---

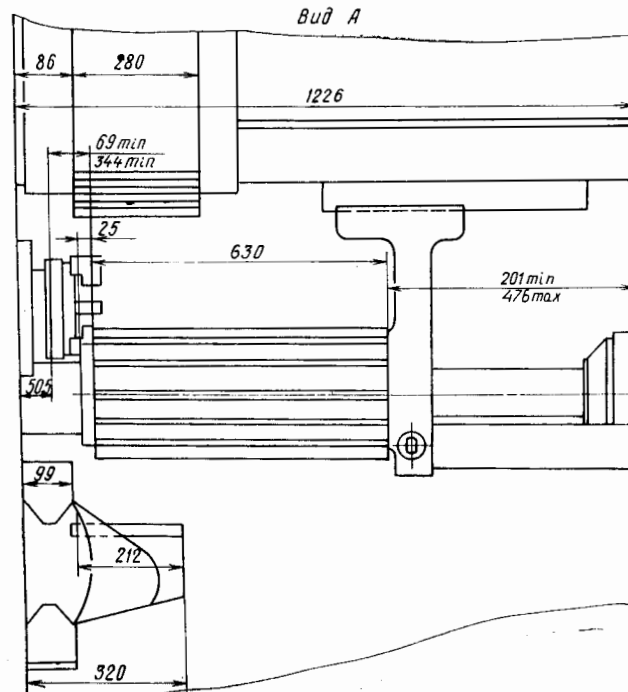
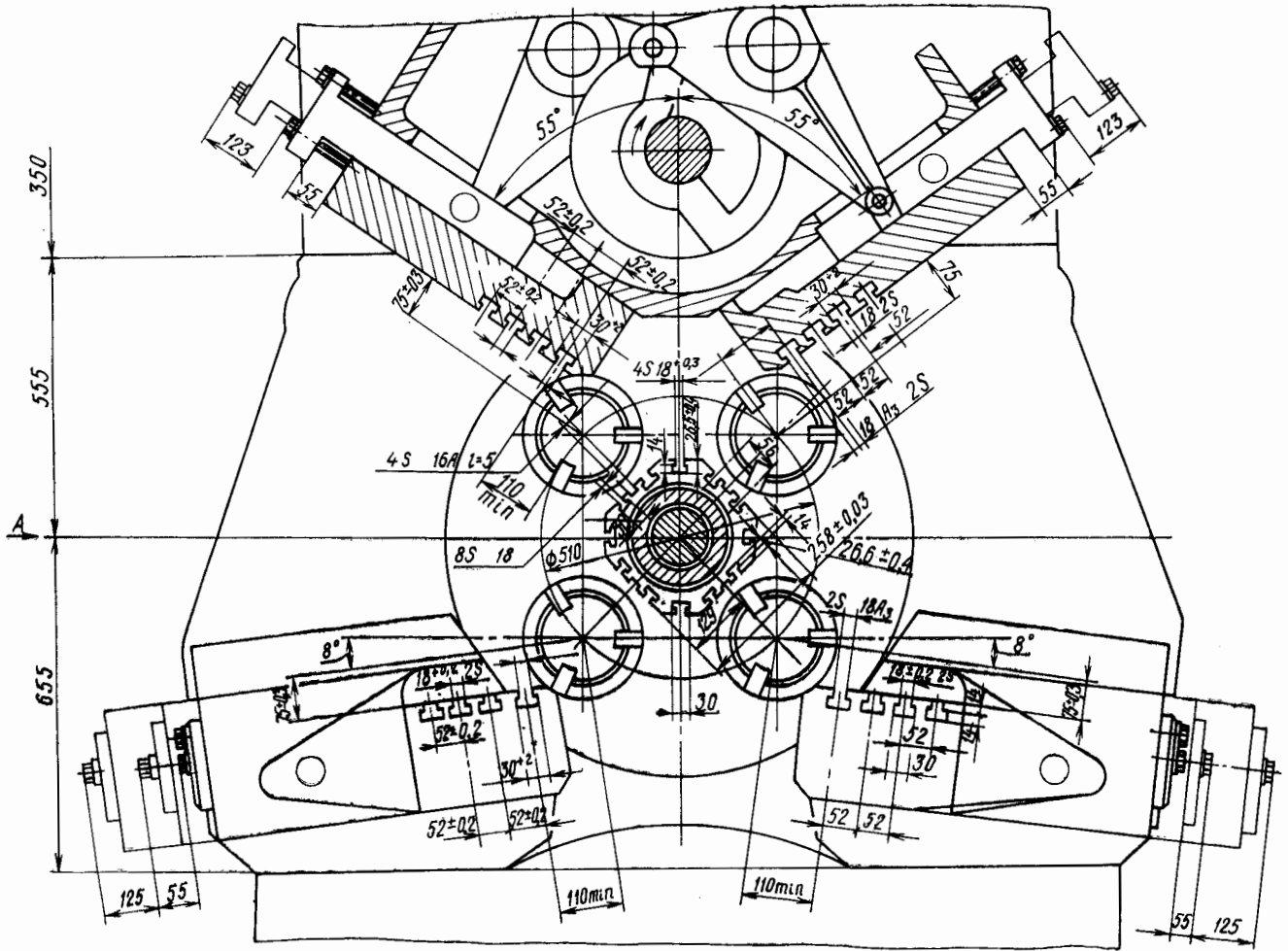
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
ПКС-250	Державка продольного суппорта	3			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Державка поперечного суппорта	12			Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Кулак поперечного суппорта	4			Сменные шестерни	1 компл.	
	Патрон зажимной трехкулачковый	4					
	Сменная шестерня скоростей и подачи	11					
	Ключи разные	1 компл.					
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1 компл.					
					Примечание. Если полуавтомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.		

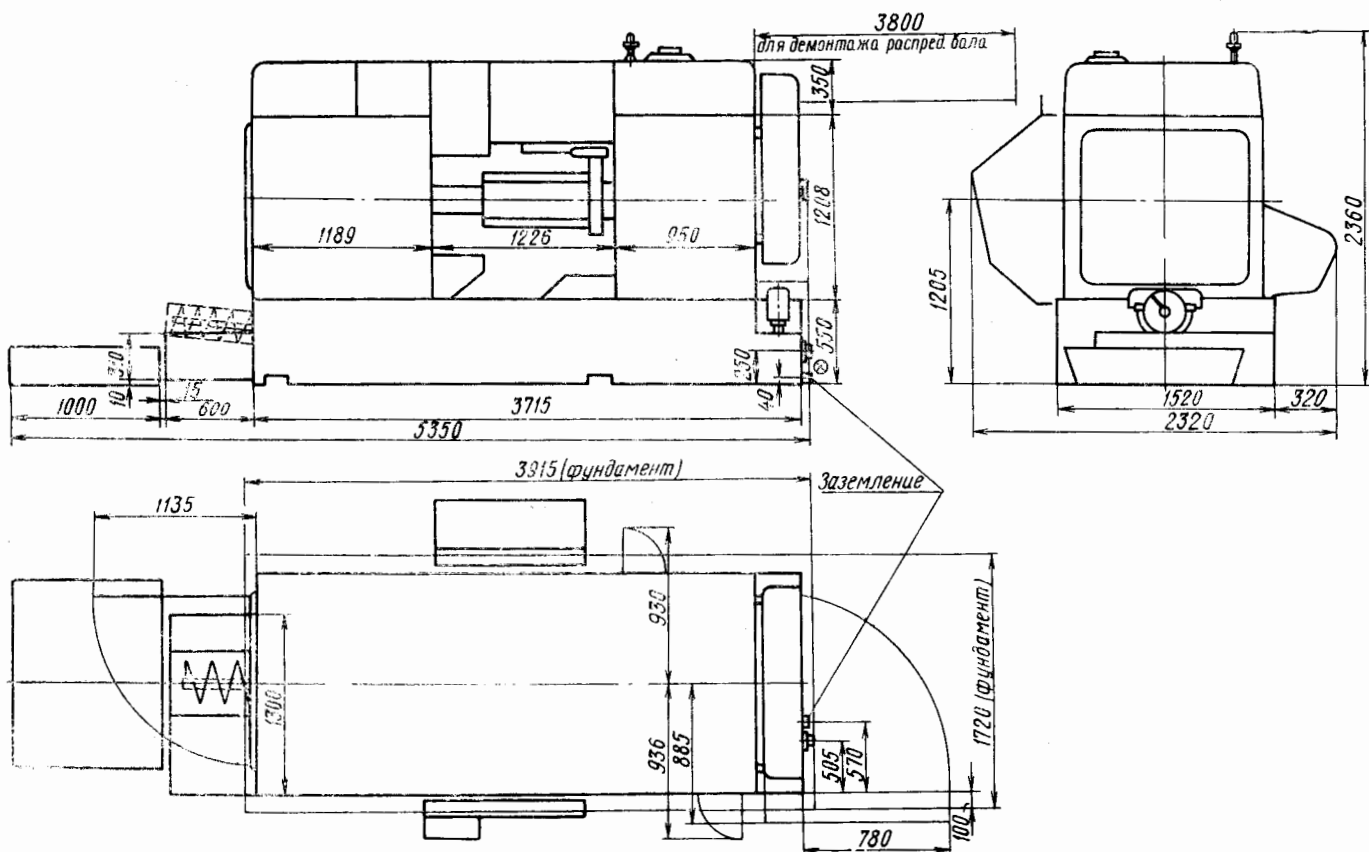
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



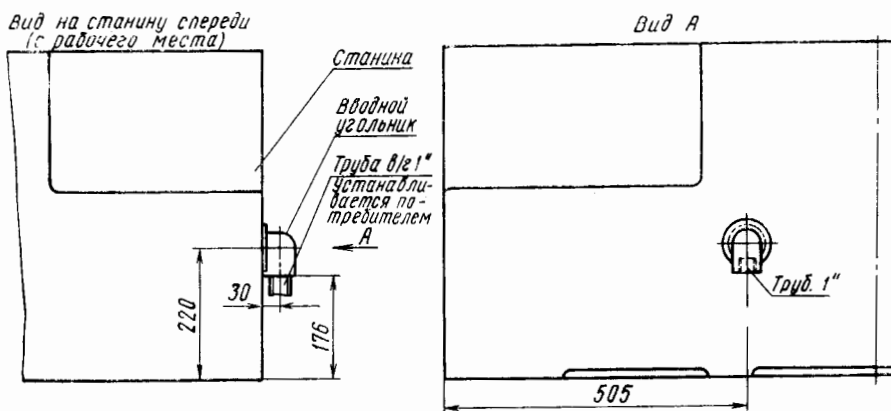
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

© НИИМАШ, 1975