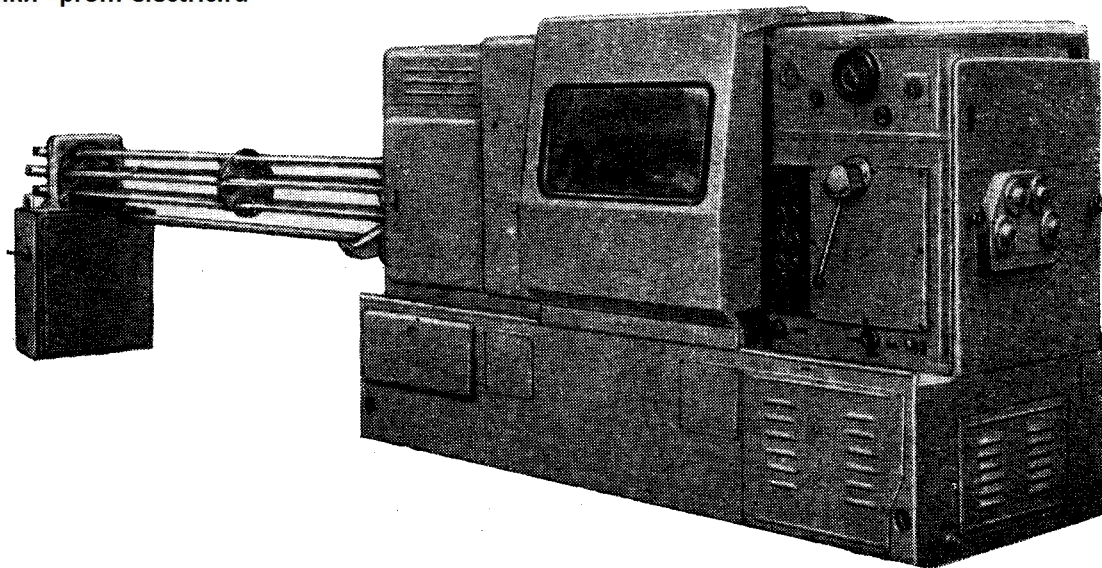


МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СЕРГО ОРДЖОНИКИДЗЕ

**ТОКАРНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ
ПРУТКОВЫЙ АВТОМАТ****Модель 1A225-6**Ремонт приборов и промышленной
электроники - prom-electric.ru

Автомат предназначен для обработки разнообразных деталей из прутка различного профиля. В шести позициях шпинделей в соответствии с технологическим процессом одновременно могут производиться черновое, чистовое и фасонное обрабатывание, подрезание, прорезание, центрование, сверление, растачивание, зенкерование, развертывание, нарезание наружной и внутренней резьбы, накатывание, клеймение, отрезание и другие операции. Класс точности автомата Н.

По специальному заказу могут поставляться станки, которые работают как два трехшпиндельных автомата, а также станки, оснащенные приспособлениями для отрезания грата, для фрезерования шлицев, лысок и т. д.

Высокие числа оборотов рабочих шпинделей позволяют полностью использовать современные инструменты.

Изменение величины рабочих ходов продольного суппорта, приспособлений с независимой подачей и поперечных суппортов осуществляется бесступенчато.

При наладке возможен реверс распределительных валов автомата и медленное вращение их, осуществляемое специальным электродвигателем.

Для каждого шпинделя имеется жесткий и виброустойчивый поперечный суппорт с независимой подачей.

Фиксация шпиндельного блока производится с помощью двух фиксаторов.

Для длительного сохранения первоначальной точности автомата и предохранения базовых поверхностей от износа шпиндельный блок при повороте приподнимается над опорной поверхностью на 0,3—0,4 мм и удерживается в этом положении шариковыми подшипниками.

Циклоуказатели с двух сторон автомата наглядно показывают последовательность его работы, что очень удобно при наладке.

Большое рабочее пространство станка, верхнее расположение распределительного вала и упора материала, центральное расположение продольного суппорта и пазовая конструкция поперечных суппортов облегчают доступ к узлам станка при его наладке.

Управление автоматом производится одной ручкой, расположенной справа от пульта управления; органы управления дублированы с обратной стороны станка.

В направляющие трубы для прутков вмонтированы пружины переменного сечения, что уменьшает шум при работе автомата.

Специальный счетчик позволяет учитывать количество обработанных деталей.

Усилие зажима прутка регулируется механизмом ручной регулировки и зажима материала.

Электрические блокировки предохраняют автомат от аварий.

Специальный механизм обеспечивает останов автомата при окончании обработки прутка или неполной подаче его.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого прутка, мм:

круглого (диаметр)	25
квадратного (сторона квадрата)	17
шестигранного (расстояние между сторонами)	22
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм:	
по стали	18
по латуни	24
Наибольшая подача прутка, мм	150
Наибольшая длина прутка, мм	4000

Поперечные суппорты

Количество суппортов	6
Наименьшее расстояние от торца поперечного суппорта до оси шпинделя, мм	80
Перемещение суппортов, мм:	
рабочий ход	3—20
общий ход	21—65

Приспособления с независимой подачей

Количество приводов независимых суппортов	3
Позиции, в которых могут устанавливаться приспособления	I, III, IV, V, VI

Перемещение инструментальных стоек с независимой подачей, мм:	
рабочий ход	0—80
холостой ход	130
общий ход	130—210

Продольный суппорт

Перемещение продольного суппорта, мм:	
рабочий ход	0—70
холостой ход (постоянный)	90
общий ход	90—160

Механика автомата

Количество скоростей рабочих шпинделей	24
Числа оборотов рабочих шпинделей в минуту	280; 310; 340; 373; 410; 452; 492; 537; 590; 650; 710; 780; 920; 1015; 1120; 1223; 1350; 1475; 1615; 1770; 1930; 2120; 2330; 2560
Число оборотов рабочих шпинделей в минуту за один оборот распределительного вала	125—854
Количество скоростей распределительного вала	24
Время полного оборота распределительного вала, сек	6,4—166,3
Время полного оборота распределительного вала при быстром вращении, сек	2,26
Производительность автомата, шт/час	21—560
Число оборотов приводного шкива в минуту	705

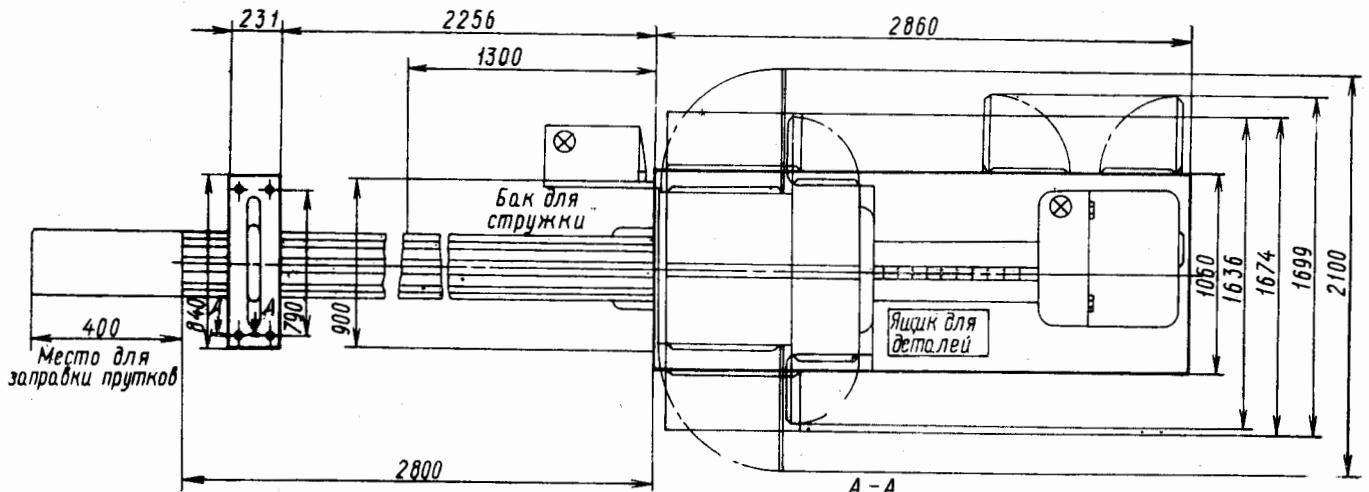
Привод, габарит и масса автомата

Электродвигатели трехфазного тока:	
главного привода:	
мощность, квт	14
число оборотов в минуту	1500
установочных движений:	
мощность, квт	1,0
число оборотов в минуту	1500
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм	5700×2100×2115
Масса автомата, кг	~ 5700

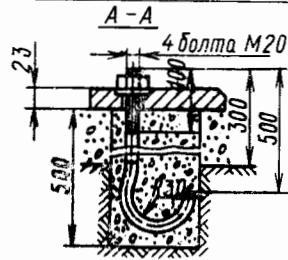
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Количество	Основной параметр
Приспособления и принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка			
	Привод приспособления для быстрого сверле- ния	1 компл.	
	Привод приспособления для нарезания резьбы	1 компл.	
	Шпиндели инструментальные	2 компл.	
	Цанги зажимные для круглого прутка диамет- ром 25 мм	6	
	Цанги подающие для круглого прутка диамет- ром 25 мм	6	
	Кольца направляющие	6 компл.	∅ 26
	Державки для центрального сверла диаметром 20 мм	1 компл.	
	Втулка разрезная	1	∅ _{нар} 30 ∅ _{отв} 10
	Державки роликовые с цилиндрическим хво- стовиком для тангенциального проходного резца	2 компл.	
	Державки с хвостовиком типа «ласточкин хвост» для радиального проходного резца	2 компл.	
	Державки с хвостовиком типа «ласточкин хвост» с прямым пазом (ширина хвостовика 20 мм) для призматических фасонных рез- цов	1 компл.	
	Державки с хвостовиком типа «ласточкин хвост» с прямым пазом (ширина хвостовика 25 мм) для призматических фасонных рез- цов	2 компл.	
	Державки для прорезного резца	1 компл.	
	Державки для отрезного резца сечением 3×15 мм	1 компл.	
	Державки для отрезного резца сечением 4×16 мм	1 компл.	
	Подкладки толщиной 3, 5, 9, 12 мм к попереч- ным суппортам	8	
Примечание. Приспособление для быстрого сверления устанавливается в IV позиции, а приспособ- ление для нарезания резьбы — в V позиции.			
Приспособления и принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Привод приспособления для быстрого сверле- ния	1	
	Привод приспособления для нарезания резьбы	1	
	Приспособление для отрезания грата	1	
	Приспособление для фрезерования шлицев и лысок	1	
	Шпиндель инструментальный	1	
	Приспособление для фрезерования внутренних каналов	1	
	Цанги зажимные для круглого прутка	1 компл.	
	Цанги подающие для круглого прутка	1 компл.	
	Цанги зажимные для шестигранного прутка	1 компл.	
	Цанги подающие для шестигранного прутка	1 компл.	
	Кольца направляющие	1 компл.	
	Люнет роликовый	1	
	Державки роликовые с цилиндрическим хво- стовиком для тангенциального проходного резца	1 компл.	
	Державки роликовые с цилиндрическим хво- стовиком для тангенциального и радиально- го проходных резцов	1 компл.	
	Державки для сверл со сменными цангами	1 компл.	
	Державки для вращающихся сверл со смен- ными цангами	1 компл.	
	Державки для невращающихся сверл со смен- ными цангами	1 компл.	
	Державки с хвостовиком типа «ласточкин хвост» для радиального проходного резца	1 компл.	
	Державки с хвостовиком типа «ласточкин хвост» для призматических фасонных рез- цов	1 компл.	
	Державки для отрезных резцов (правые)	1 компл.	
	Державки для отрезных резцов (левые)	1 компл.	
	Подкладки к поперечным суппортам	1 компл.	
Примечание. При заказе необходимо указать размер и профиль прутка — для зажимных цанг; диаметр хвостовика — для сверл, зенкеров и разверток; номер державок.			

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

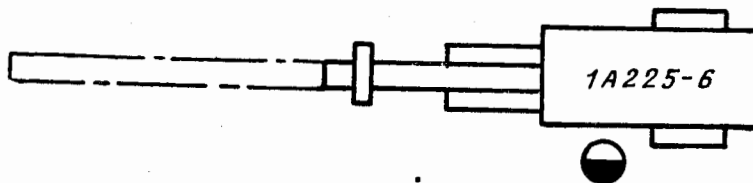


- Контур станни
- Контур стака
- Контур открывающихся крышек и заправки прутков
- ⊗ Ввод электропроводов



Примечание. Автомат устанавливается на бетонной подушке толщиной не менее 150 мм. После выверки автомата по уровню основание его заливается цементным раствором (станок не закрепляется фундаментными болтами). Стойка блока защитных труб также устанавливается на бетонной подушке и после выверки по уровню и закрепления фундаментными болтами заливается цементным раствором.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
МАСШТАБ 1:100



© НИИМАШ, 1974