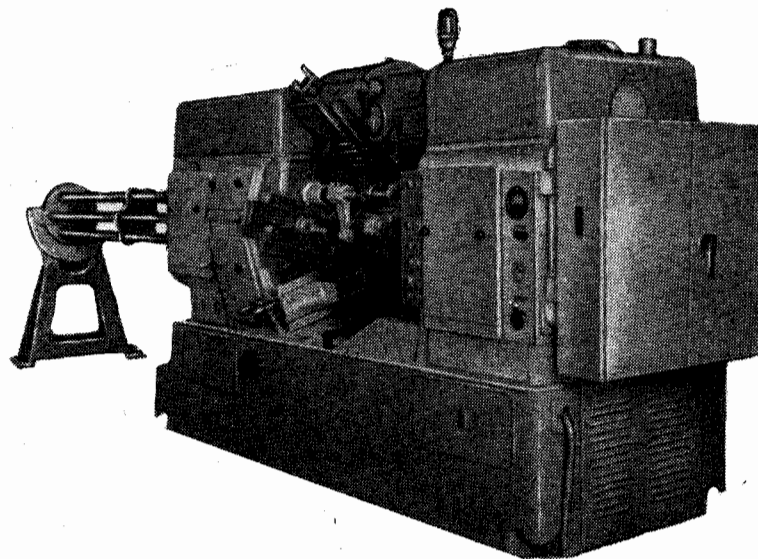


КИЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ и.м. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ Модель 1А240-6



Автомат предназначен для обработки сложных и точных деталей из калиброванных прутковых заготовок круглого, шестигранного, квадратного сечения различных марок сталей и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного производства.

Прутковые заготовки, закрепленные в рабочих шпинделях поворотного шпиндельного блока при помощи зажимных цанг проходят последовательно шесть позиций обработки. В шестой позиции происходит отрезка готовой детали от прутковой заготовки и подача прутка на новую деталь.

Каждая рабочая позиция станка обслуживается продольным и поперечным суппортами, а позиции III, IV, V, VI и дополнительными устройствами с независимой от продольного суппорта подачи, что

значительно расширяет технологические возможности станка. В пяти позициях автомата могут быть установлены инструментальные шпиндели, вращающиеся с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что позволяет подобрать наилучшие режимы резания при сверлении, зенкерования, развертывании, нарезании резьбы.

Надежный зажим прутка в закаленных цангах, высокая жесткость рабочих шпинделей дают возможность обрабатывать детали большой длины и обеспечивают долговечность работы режущего инструмента.

Механизм подачи обеспечивает подачу заготовки на требуемую длину и непрерывность работы в автоматическом цикле.

МОСКВА 1974

Киевский Маш. завод

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

Бесступенчатое регулирование величины рабочего хода продольного и поперечных суппортов от нуля до максимума без смены кулачков исключает необходимость изготовления большого количества сменных кулачков.

Верхнее расположение распределительного вала обеспечивает свободный доступ к основным рабочим элементам, предохраняет их от засорения стружкой и значительно расширяет рабочее пространство автомата.

Наличие наладочного привода значительно упрощает и ускоряет наладку и регулировку автомата. Управление электродвигателем наладочного привода производится кнопками, расположенными по обе стороны автомата и на траверсе.

Рабочие шпиндели установлены в шпиндельном блоке на подшипниках качения. Возможность регулирования радиального и осевого зазоров исключает биение шпинделей, что повышает стойкость и долговечность инструмента.

Жесткость суппортов обеспечивает получение высокой чистоты поверхности обрабатываемой детали.

Конструкция механизма направляющих труб позволяет гасить колебания прутка внутри трубы, обеспечивает главное вращение прутков и значительно уменьшает шум и биение прутков о стенки направляющих труб.

Централизованная смазка обеспечивает экономный расход материалов и долговечность работы всех трущихся деталей.

Удачное расположение узлов в зоне обработки обеспечивает сход стружки и попадание ее на лоток шнекового транспортера, который выносит ее за пределы станины.

Широкий диапазон скоростей обработки, большие возможности оснащения технологическими приспособлениями с установленными в них высокостойкими режущими инструментами и автоматическое управление обеспечивают высокую производительность автомата.

Класс точности автомата Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр прутка, мм:	
круглого (диаметр)	40
квадратного (сторона)	28
шестигранного (размер под ключ)	35
Наибольшая длина обработки, мм	160
Наибольший диаметр резьбы, нарезаемой метчиком, мм:	
по стали	30
по латуни	36
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	24

Суппорты

Количество суппортов:	
поперечных	6
продольных	1
Ход продольного суппорта, мм:	
общий	180
рабочий	0—160
Ход поперечных суппортов, мм:	
I, II, III позиции:	
общий	70
рабочий	0—40
IV, V позиции:	
общий	95
рабочий	0—65
VI позиции:	
общий	50
рабочий	0—30
Расстояние от переднего торца продольного суппорта до торца корпуса шпиндельного блока, мм:	
наименьшее	78
наибольшее	258

Механика автомата

Количество скоростей рабочих шпинделей	22
Число оборотов шпинделя в минуту	142—1600
Количество скоростей распределительного вала на рабочем ходу	30
Длительность цикла, сек	7,4—288
Время холостого хода, сек	3
Подачи, мм/об:	
продольного суппорта	0—6,67

поперечных суппортов:	
I, II, III позиции	0—1,67
IV, V позиции	0—2,63
VI позиции	0—1,25

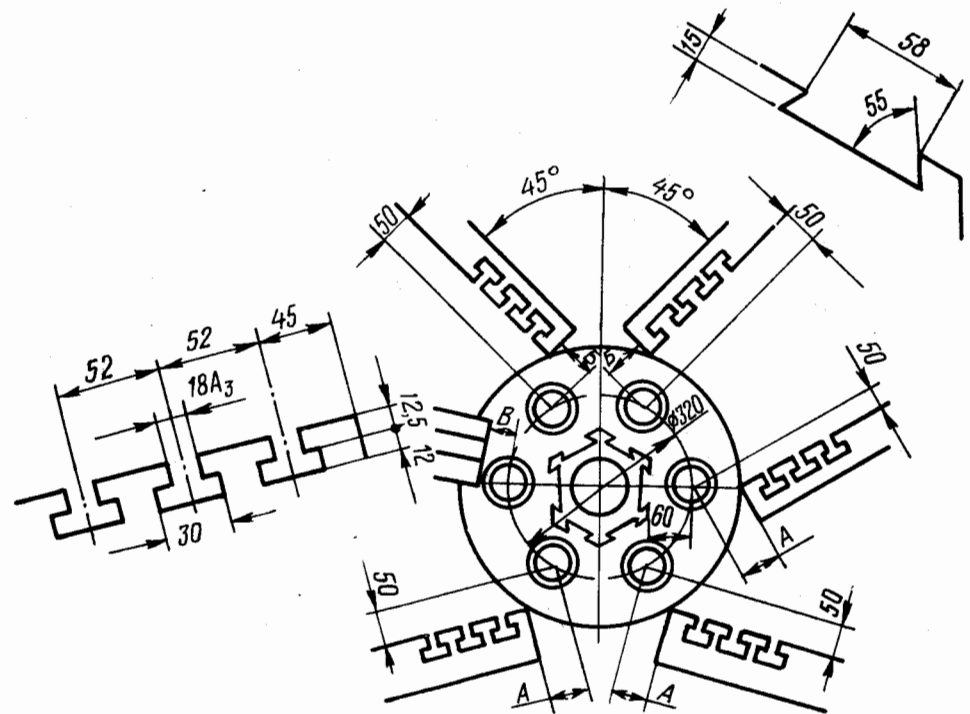
Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота, гц		50
напряжение, в		220/380
Тип автомата на вводе		A3114
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а:		
при напряжении 220 в		70
при напряжении 380 в		40
Электродвигатели:		
главного привода:		
тип		AO2-61-4C2
мощность, квт		13
число оборотов в минуту		1500
наладочного привода:		
тип		AO2-31-6C ₁ , AO2-31-6C ₂
мощность, квт		1,5
число оборотов в минуту		1000
привода гидравлической системы:		
тип		AO2-32-6C ₁ , AO2-32-6C ₂
мощность, квт		2,2
число оборотов в минуту		950
привода насоса системы охлаждения:		
тип		П-180
мощность, квт		0,65
число оборотов в минуту		2800
привода транспортера стружки:		
тип		AO2-21-4C ₁ , AO2-21-4C ₂
мощность, квт		1,1
число оборотов в минуту		1500
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм		6050×1600×1945
Масса автомата, кг		9000

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

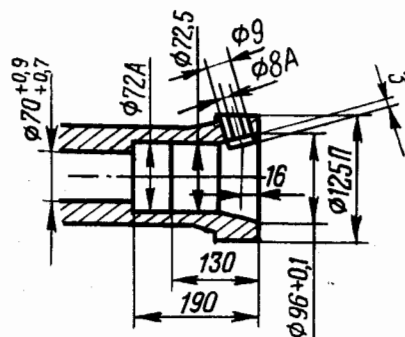
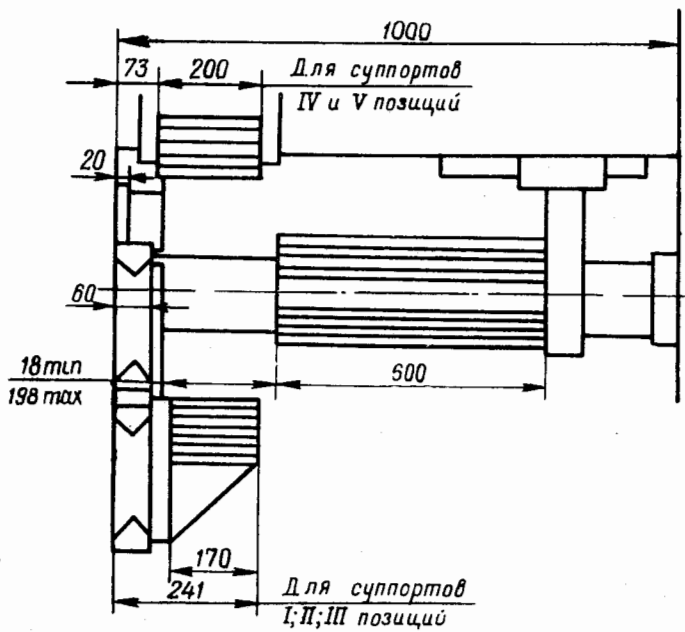
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата							
<i>Принадлежности</i>							
	Транспортер для удаления стружки	1			Паспорт электрооборудования	1	
	Патрон цанговый	6			Упаковочный лист	1	
	Сменная шестерня скорости	4			Ведомость комплектации	1	
	Сменная шестерня подачи	4		Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Державка корпусная к продольному суппорту:				Сменные шестерни скоростей и подач	1	компл.
	неподвижная	4			Устройство для нарезания резьбы	1	
	скользящая	2			Устройство для быстрого сверления и развертывания	1	
	Державки для инструментов (разные)	15		Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Привод независимой подачи	1			<i>Принадлежности</i>		
	Ключи разные	18			Устройство для доработки торца со стороны отрезки	1	
	Ключ к электрошкафу	1			Устройство для нарезания резьбы за буртом	1	
	Ручка для крана охлаждения	2			Устройство для многопроходного нарезания резьб	1	
	Отвертка	1	A=175×0,7		Устройство для обработки многогранников	1	
	Шприц	1	200 см ³		Устройство для расточки камер	1	
	Рукоятка ручного зажима	1			Устройство для фрезерования шлицев на торце	1	
	Шланг охлаждения с арматурой	12			<i>Документация</i>		
	Державка шланга и стойки	18			Чертежи отдельных узлов и деталей	1	компл.
	Светильник ручной переносной	1					
	<i>Запасные детали</i>						
	Шпонка срезная	15					
	Сухарь срезной шпонки	2					
	Лампа сигнализации	4					
	Лампа местного освещения	2					
	Плавкая вставка к предохранителю	13					
	<i>Документация</i>						
	Паспорт и руководство к станку	1					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ



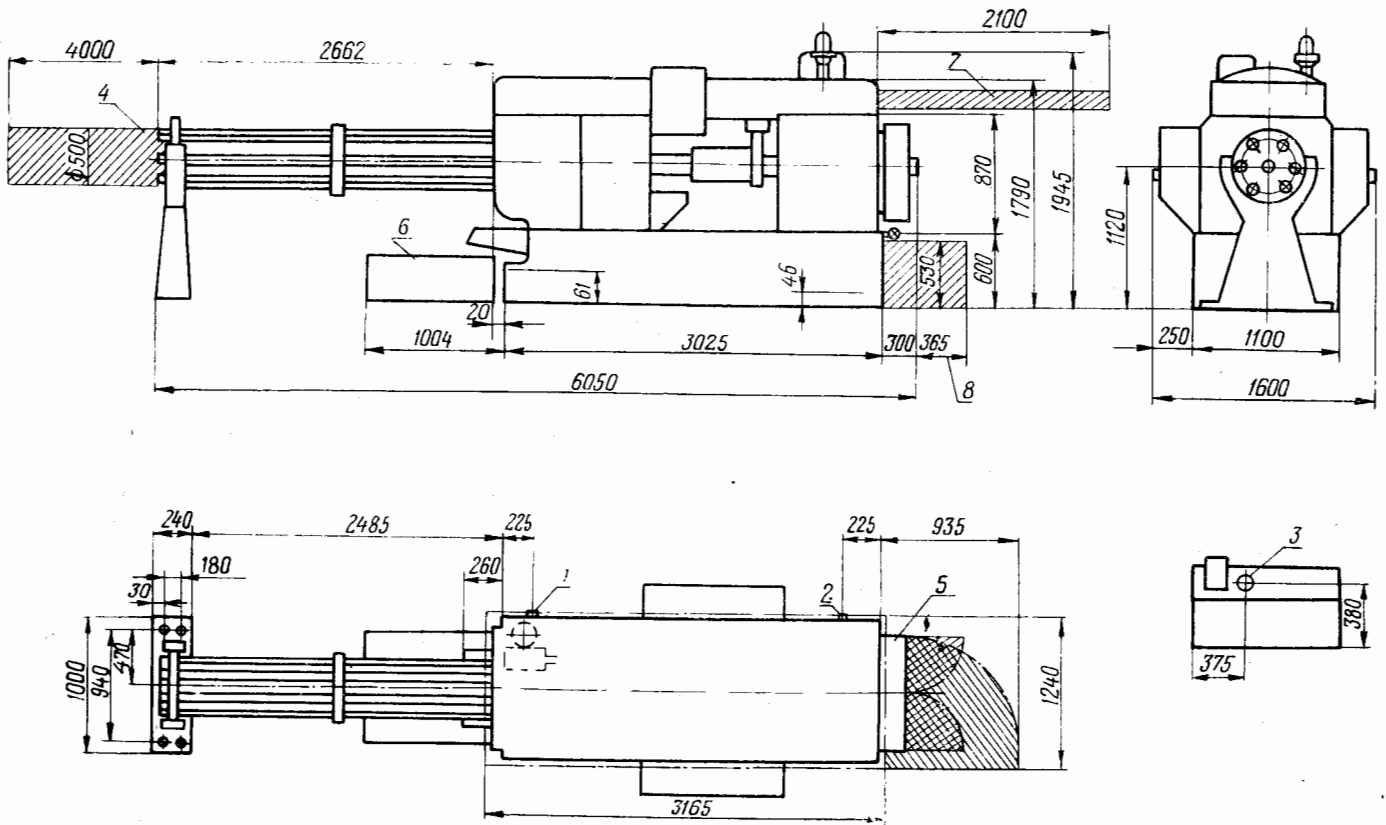
Расстояние, мм	A	B	B
Наименьшее	50	50	27
Наибольшее	173	200	107
Регулировки	53	55	30

И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Передний конец шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — отверстие 2" для слива эмульсии; 2 — отверстие 3/4" для слива масла; 3 — труба 1 1/4" от насоса охлаждения; 4 — для загрузки прутков; 5 — электрощаф; 6 — ящик для стружки; 7 — для демонтажа распределительного вала; 8 — для демонтажа электродвигателя