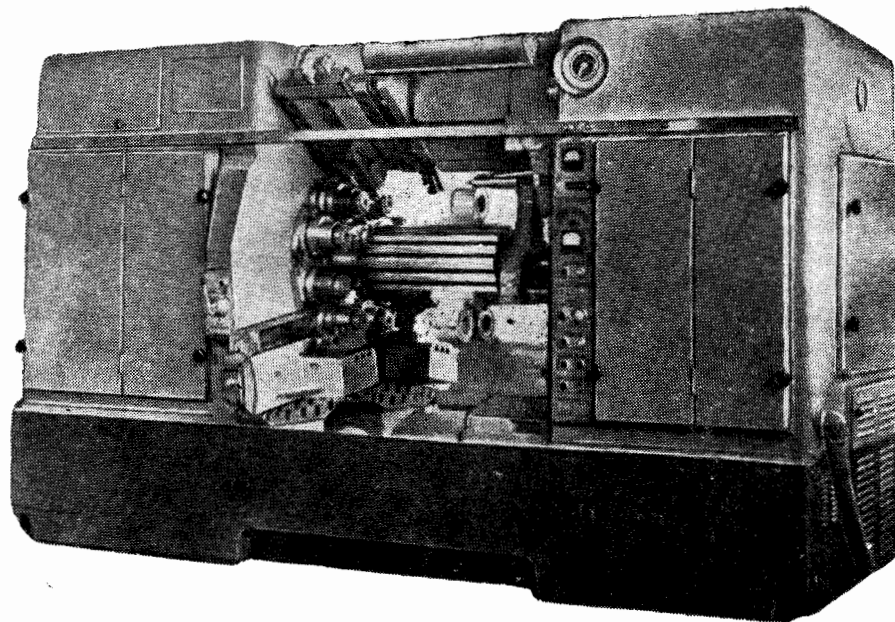


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

Модель 1А290П-8



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

Класс точности полуавтомата Н. Точность обработки 4 класс. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Управление полуавтоматом осуществляется при помощи электромагнитных муфт и командоаппара-

та. 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.

Конструктивной особенностью полуавтомата является возможность работы с двойной индексацией.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

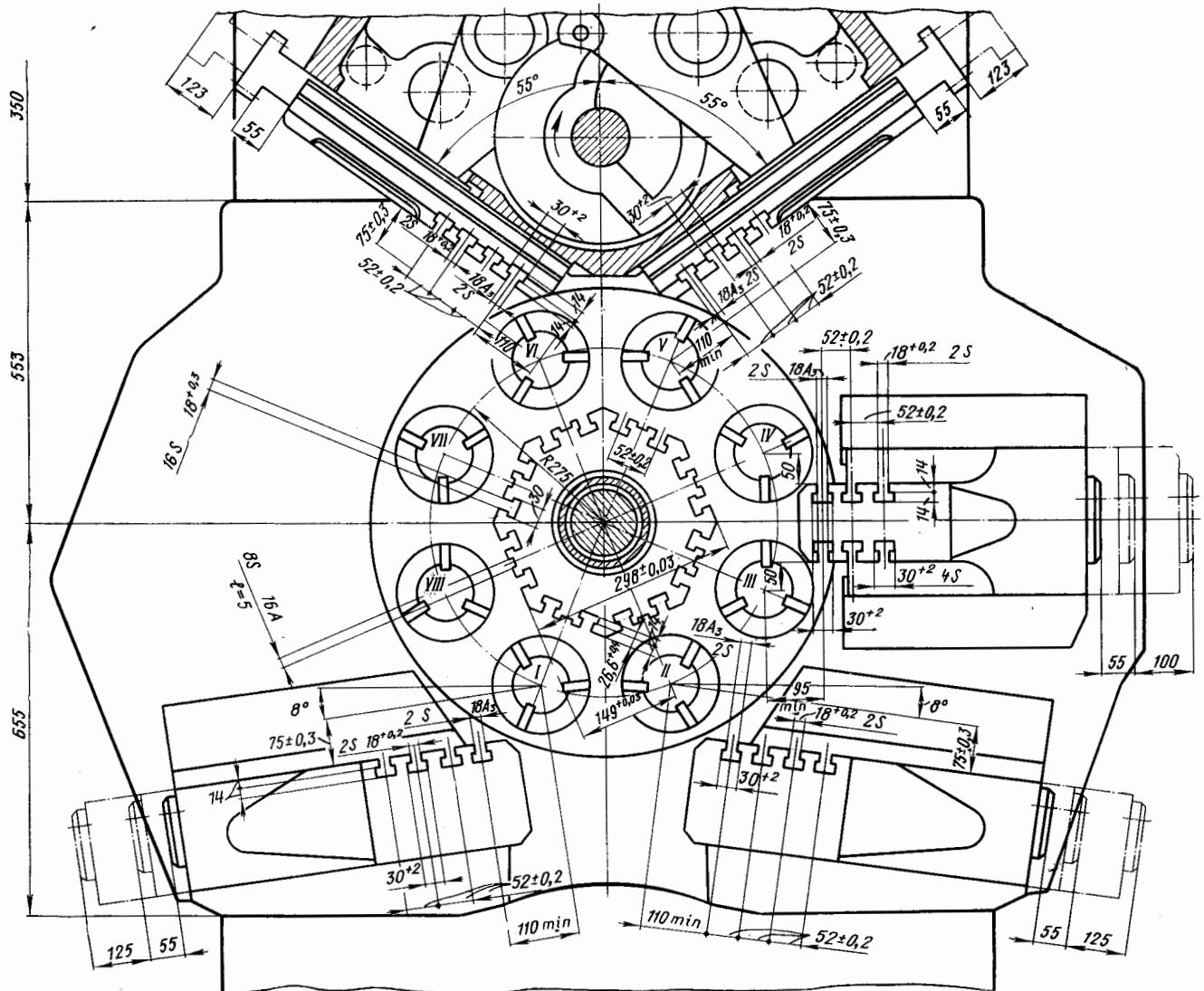
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, <i>мм</i>	160	напряжение, <i>в</i>	380
Количество суппортов:		Тип автомата на вводе	A3114, № 546370
продольных	1	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, <i>а</i>	100
поперечных	5	Электродвигатели:	
Ход продольного суппорта, <i>мм</i>	275	привода главного движения:	
Ход поперечных суппортов, <i>мм</i> :		тип	АО2-72-4
нижних	125	мощность, <i>квт</i>	30
средних	100	частота вращения, <i>об/мин</i>	1460
верхних	123	привода наладочного движения:	
Количество шпинделей	8	тип	АО2-41-6
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i>	48; 54; 61; 69; 76; 85; 94; 109; 120; 132; 153; 174; 196; 219; 245; 272; 301; 349; 385; 424; 489; 564; 621	мощность, <i>квт</i>	3
Время изготовления детали, <i>сек</i>	22—1726	частота вращения, <i>об/мин</i>	960
Наибольшее усилие резания в одной позиции, <i>кгс</i> :		транспортера для стружки:	
осевое	1000	тип	АО2-21-4
радиальное	200	мощность, <i>квт</i>	1,1
Привод, габарит и масса полуавтомата		частота вращения, <i>об/мин</i>	1400
Питающая электросеть:		Насос охлаждения:	
род тока	Переменный трехфазный	тип	П-180
частота, <i>гц</i>	50	мощность, <i>квт</i>	0,65
		частота вращения, <i>об/мин</i>	2800
		производительность насоса, <i>л/мин</i>	180
		емкость бака охлаждающей жидкости, <i>л</i>	450
		Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	5250×2330×2650
		Масса полуавтомата, <i>кг</i>	18400

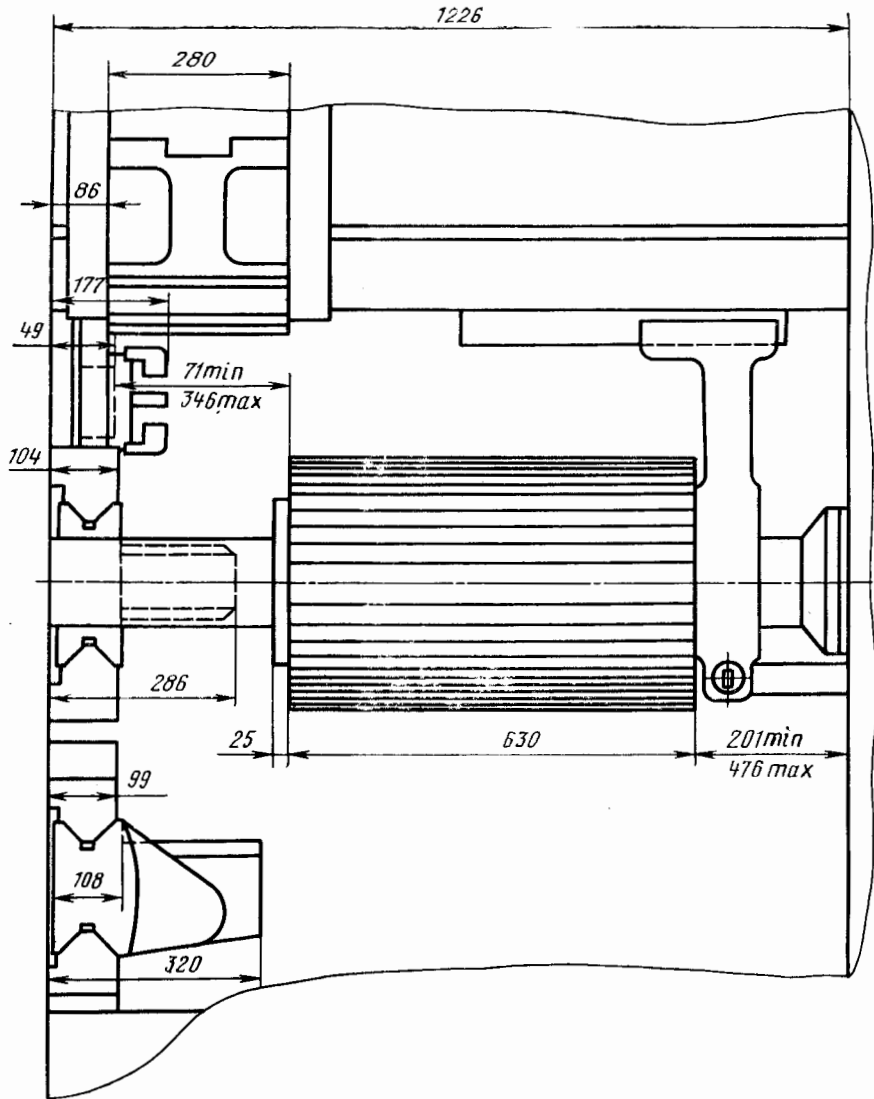
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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			
					Руководство по эксплуатации полуавтомата	1 компл.	
	Державка продольного суппорта	6			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Державка поперечного суппорта	14			Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Кулак поперечных суппортов	5			Сменные шестерни	1 компл.	
ПКС—160	Патрон зажимной трехкулачковый	8					
	Сменные шестерни скоростей и подачи	11					
	Ключи разные	1 компл.					

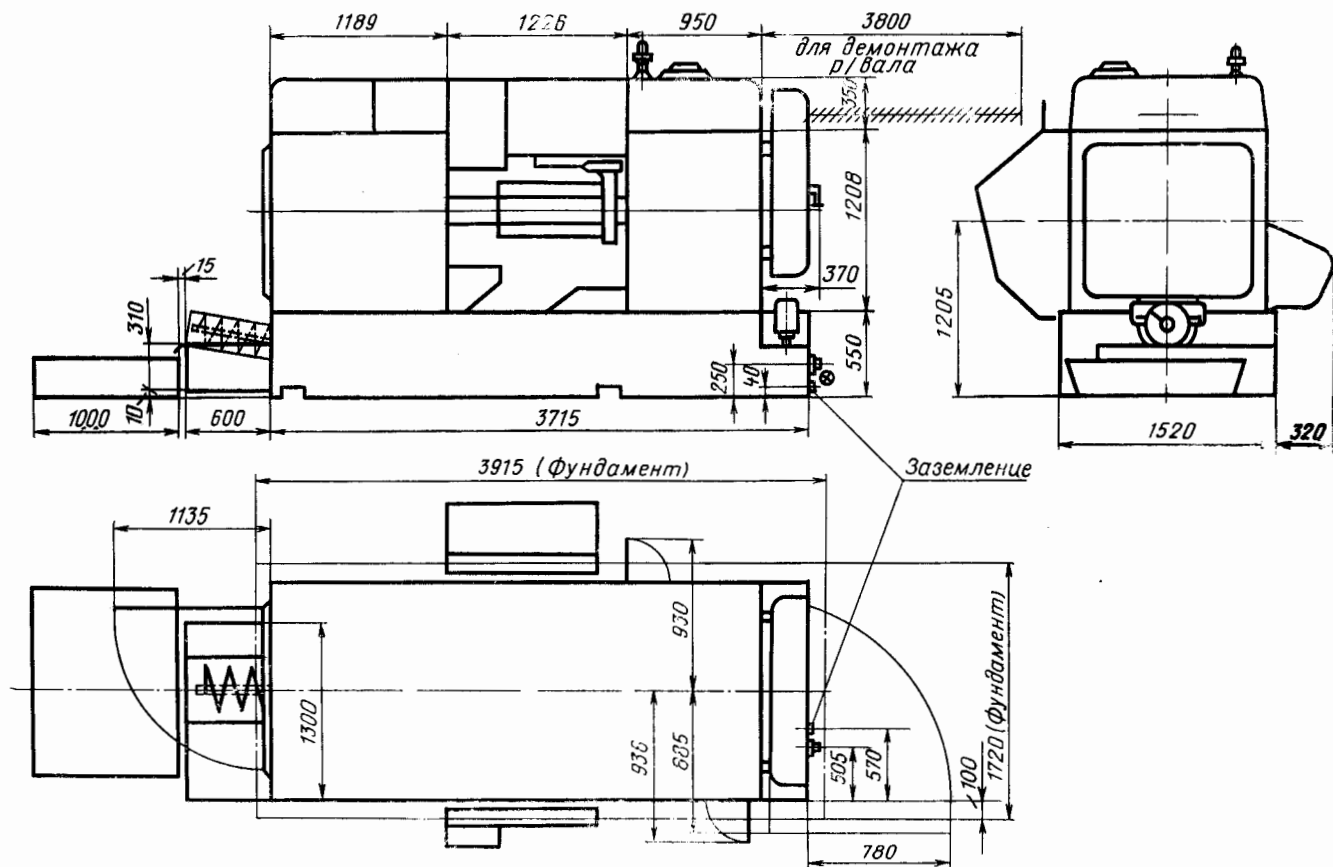
Примечание. Если полуавтомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

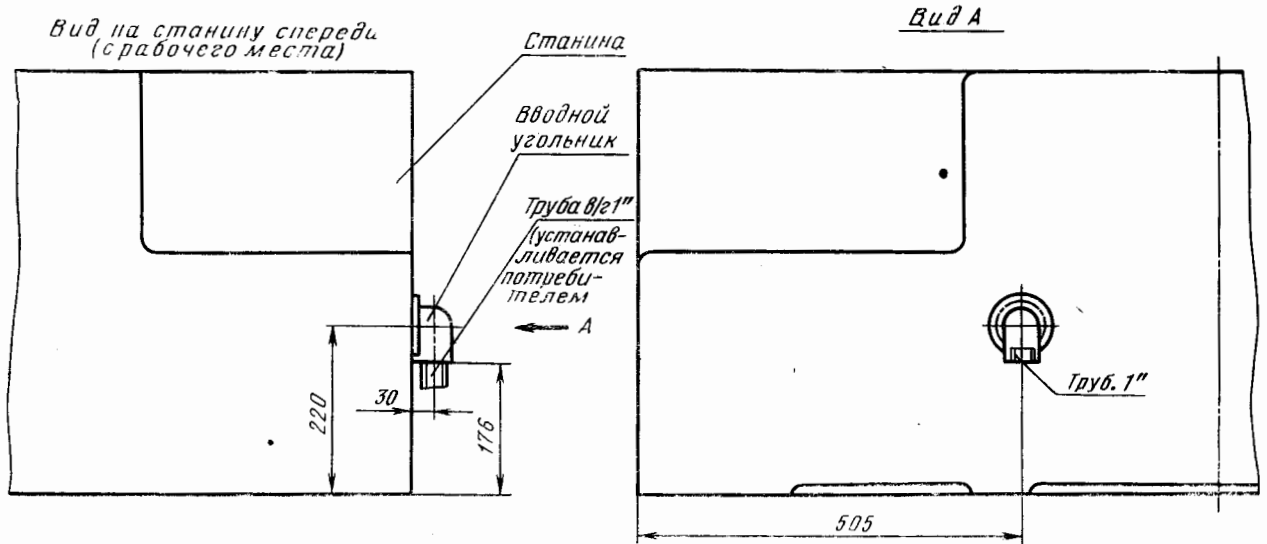




УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

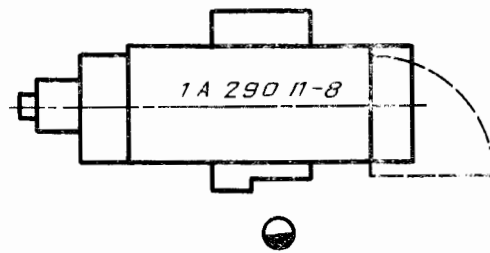


ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975