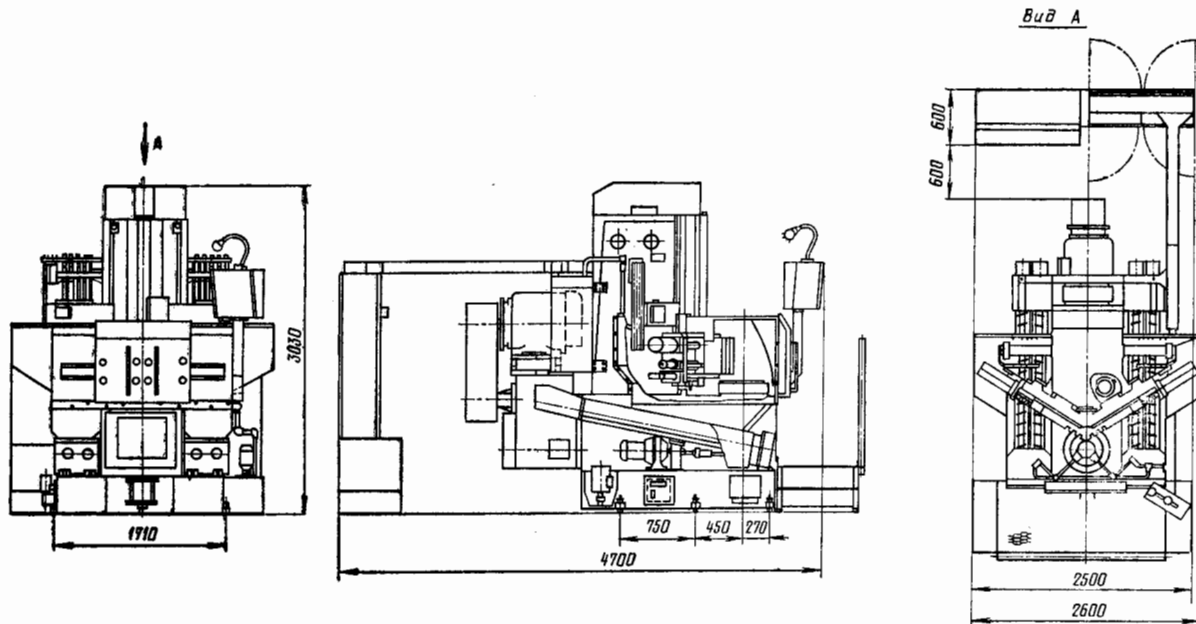


ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1А751 и его модификации 1А751М, 1А751П



Полуавтоматы предназначены для механической обработки деталей типа тел вращения в условиях крупносерийного и серийного производства на машиностроительных заводах различных отраслей промышленности.

Полуавтоматы класса точности П являются базовыми моделями и предназначены для обработки в патроне деталей типа дисков, фланцев, шестерен, маховиков, стаканов и чашек.

Полуавтоматы токарные вертикальные с двумя крестовыми суппортами повышенной точности являются базовыми моделями, имеющими следующие модификации:

полуавтомат токарный вертикальный с двумя крестовыми суппортами нормальной точности модели 1А751;

полуавтомат токарный вертикальный с двумя крестовыми суппортами, оснащенный центральной бабкой, предназначенный для обработки деталей в центрах, а также для обработки деталей на оправках с поджимом верхнего центра.

На основе базовых моделей 1А751; 1А751М; 1А751П изготавливаются специальные станки, которые по желанию заказчика могут быть оснащены: гидрокopировальным устройством; поворотным суппортом;

расточной бабкой;
крестовым суппортом с четырехпозиционной револьверной головкой;

приводом главного движения с электродвигателем мощностью менее паспортной базового станка или более — до 60 кВт.

На всех моделях полуавтоматов можно обрабатывать детали в диапазоне диаметров 40—500 мм.

Компоновка и конструкция полуавтоматов выполнены по принципу построения станков общего назначения с обеспечением требований по перенастраиваемости во всем диапазоне обрабатываемых изделий, а также по встраиваемости в автоматические линии.

Год серийного производства — 1982.

Проектная организация — Минское специальное конструкторское бюро автоматических линий.

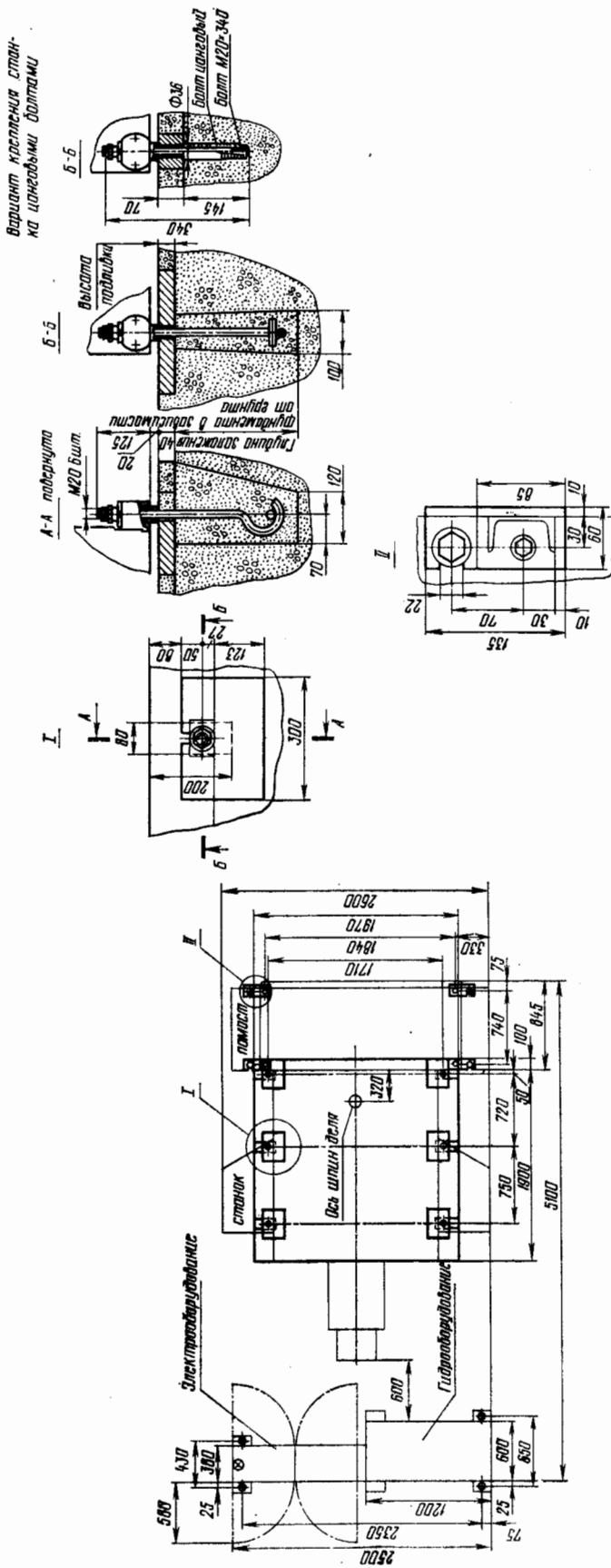
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | Модель | | | | Модель | | |
|---|--------|--|--------|--|--------|----------------|--------|
| | 1А751 | 1А751М | 1А751П | | 1А751 | 1А751М | 1А751П |
| Класс точности полуавтомата по ГОСТ 8—77 | Н | Н | П | Горизонтальный ход суппорта, мм | | 320 | |
| Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм: | | | | Скорость быстрых перемещений суппортов в вертикальном направлении, м/мин | | 6 | |
| над суппортом | | 500 | | Скорость быстрых перемещений суппортов в горизонтальном направлении, м/мин | | 4 | |
| над станиной | | 710 | | Рабочая подача суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/мин | | 10—2000 | |
| Наибольшее расстояние от верхнего базового торца шпинделя до верхнего торца заготовки (для патронных работ), мм | 400 | — | 400 | Количество автоматически переключаемых рабочих подач: | | | |
| Наибольшая высота устанавливаемой заготовки (для центровых работ), мм | — | 500 | — | левого суппорта: | | | |
| Конус Морзе по СТ СЭВ147—75 центральной бабки | — | 6 | — | горизонтальное перемещение | | 2 | |
| Наибольшая высота устанавливаемых резцов, мм | | 40 | | вертикальное перемещение | | 1 | |
| Расстояние от низа основания станка до верхнего базового торца шпинделя, мм | | 1180 | | правого суппорта: | | | |
| Частота вращения шпинделя, об/мин | | 45—710 | | горизонтальное перемещение | | 1 | |
| Количество скоростей шпинделя | | 9 | | вертикальное перемещение | | 2 | |
| Количество автоматически переключаемых скоростей шпинделя в каждом диапазоне | | 6 | | Наибольший крутящий момент, Нм | | 4200 | |
| Автоматически переключаемые скорости шпинделя, об/мин | | 45—250 63—355 123—710 180—720 | | Мощность привода главного движения (электродвигатель двухскоростной), кВт | | 34/50,6 | |
| Вертикальный ход суппортов, мм: | | | | Габарит полуавтомата, мм | | 4700×2600×3030 | |
| левого | 600 | 15—85 | 600 | Масса полуавтомата с электро- и гидрооборудованием, кг | 16 200 | | 16 840 |
| правого | | (в зависимости от установки центральной бабки по высоте стойки) 600 | | | | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|--|------------------------------------|------------|-------------------|-------------------|--|------------|-------------------|
| 1А751, 1А751М, 1А751П | Полуавтоматы в сборе | 3 | | | Руководство по эксплуатации полуавтомата | 1 | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата | | | | | Руководство по эксплуатации пневмогидроаккумулятора типа АРХ | 1 | |
| 1А751П-910 | Комплект ЗИП | 1 | | | | | |

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

1A751
1A751M
1A751П

© НИИмаш, 1981