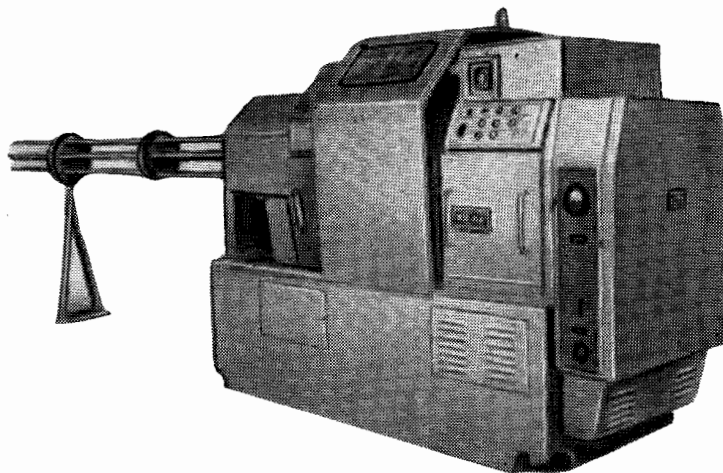


*ШЯУЛЯЙСКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ***АВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ****Модели 1216-6 и 1216-6К**

Автоматы модель 1216-6 нормальной точности и модель 1216-6К повышенной точности предназначены для обработки разнообразных деталей из калиброванного пруткового материала различного профиля и марок стали, алюминия и латуни.

Автомат модели 1216-6К построен на базе модели 1216 и совершенно ему идентичен.

В шести позициях шпиндельного барабана одновременно производятся черновая и чистовая обточка, подрезка, центрование, сверление, расточка, зенкерование, развертывание, нарезание наружной и внутренней резьб (самооткрывающимися и несамоткрывающимися инструментами, отрезка и прочие операции. Класс точности автоматов по ГОСТ 43—65: модели 1216—Н; модели 12166К—П.

Автоматы относятся к числу высокопроизводительных станков и применяются в условиях массо-

вого и крупносерийного производства. Вследствие наличия механизмов, позволяющих изменять величину ходов и подач всех суппортов без смены и изготовления новых кулачков для каждого хода, они могут применяться и для серийного производства.

Сравнительно высокие числа оборотов шпинделей и повышенная жесткость конструкции позволяют полностью использовать современные твердосплавные инструменты.

По специальному заказу могут поставляться автоматы, которые работают как два трехшпиндельных автомата, а также станки, оснащенные приспособлениями для обработки торца детали со стороны отрезки, для фрезерования шлицев и других операций, в результате чего во многих случаях отпадает необходимость доработки деталей на других станках.

МОСКВА 1974

Каждый шпиндель обслуживается поперечным суппортом с самостоятельной подачей. Жесткие упоры поперечных суппортов обеспечивают высокую точность и чистоту поверхностей обработанных деталей.

Постоянное переднее положение всех суппортов автомата при изменениях величин их ходов устраняет поломки при переналадках и сокращает время переналадки и подналадки.

Заправка станка прутковым материалом может осуществляться не только с заднего торца направляющих труб, но и со стороны станка.

Шнековый транспортер для удаления стружки может быть установлен на станине и имеет отдельный электродвигатель с редуктором. Двигатель включается кнопкой, имеющейся на пульте.

По особому заказу автоматы могут поставляться с устройством для фрезерования шлиц, обточка многогранников, нарезание резьбы за буртом и других операций.

Автоматы могут быть установлены на хорошо выверенном бетонном полу или фундаменте и не нуждаются в закреплении фундаментными болтами.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм:	
круглого (диаметр) . . . . .	16
шестигранного (расстояние между сторонами) . . . . .	14
квадратного (сторона) . . . . .	11
Наибольшая длина прутка, мм . . . . .	4000
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм . . . . .	80
Наименьший остаток прутка, мм . . . . .	32
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы . . . . .	M12

#### Шпиндели

Количество шпинделей . . . . .	6
Количество скоростей вращения . . . . .	21
Частота вращения, об/мин . . . . .	370; 417; 467; 520; 575; 635; 700; 770; 845; 928; 1020; 1112; 1220; 1335; 1460; 1610; 1770; 1950; 2142; 2380; 2650
Частота вращения за время рабочего хода (180° поворота распределителя) . . . . .	43; 47,5; 52; 57; 62,8; 68,7; 75; 82,5; 90; 99; 109; 120; 132; 145; 161; 180; 200; 226; 248; 273; 300; 329; 361; 395; 433; 474; 520; 571; 627; 690; 765; 850; 940; 1050; 1180

#### Распределительный вал

Количество скоростей вращения . . . . .	34
Длительность цикла, сек . . . . .	3—193
Время холостого хода, сек . . . . .	1,5
Частота вращения на холостом ходу, об/мин . . . . .	20

#### Продольный суппорт

Ход, мм:	
общий . . . . .	80
рабочий . . . . .	0—73
Нарезание резьбы в позициях . . . . .	III; IV; V и VI
Быстрое сверление в позициях . . . . .	II; III; IV; V и VI
(При установке специальной приводной втулки быстрое сверление и развертывание возможны в I позиции)	
Развертывание в позициях . . . . .	II, III; IV; V и VI
Независимая подача инструмента в позициях . . . . .	III, IV, V и VI
Ход инструментального шпинделя с независимой подачей при подъеме кулака на 45 мм, мм:	
для III и VI позиций . . . . .	63—90
для IV и V позиций . . . . .	56—90

#### Поперечные суппорты

Количество суппортов . . . . .	6
Ход поперечных суппортов I, II, III, IV и V позиций, мм:	
общий . . . . .	16—40
рабочий . . . . .	6—15
Ход отрезного суппорта в VI позиции, мм:	
общий . . . . .	12—30
рабочий . . . . .	4—11

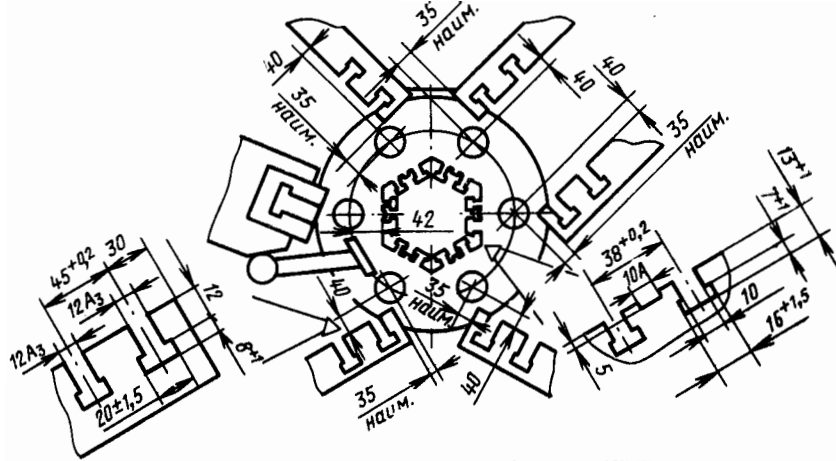
#### Привод, габарит и масса автоматов

Мощность электродвигателей приводов, квт:	
главного движения . . . . .	7,5
шнекового транспортера для удаления стружки (поставляется за отдельную плату) . . . . .	0,4
насоса охлаждения П-180 . . . . .	0,65
Габарит автомата (длина с поддерживающими трубами×ширина×высота), мм . . . . .	5385×1040×1520
Масса автомата, кг . . . . .	4000

**ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ**

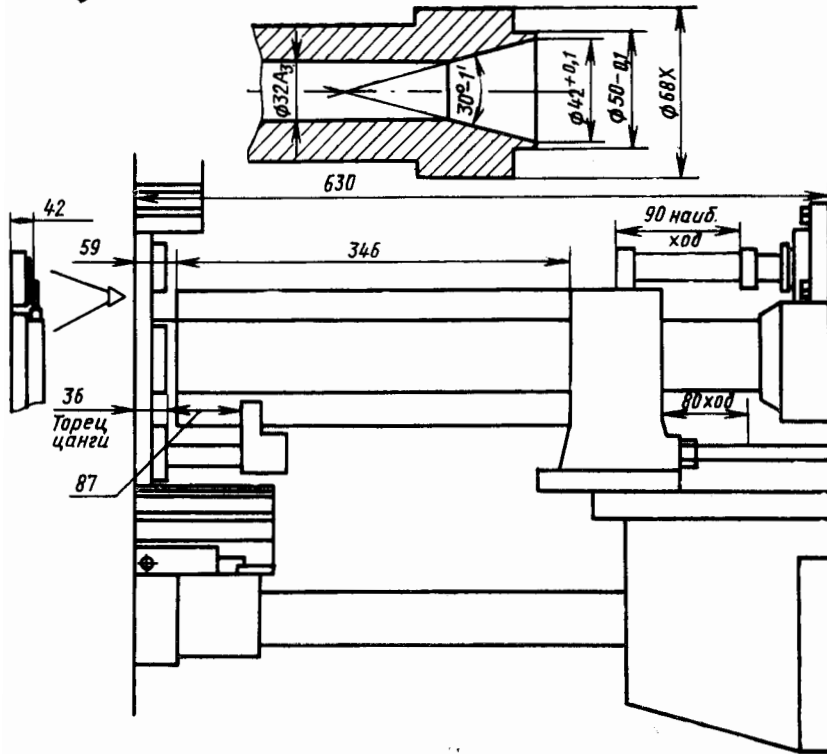
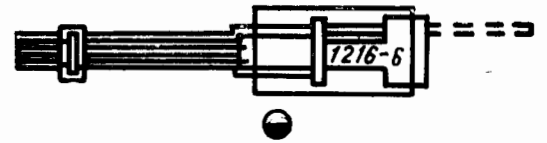
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Принадлежности, входящие в комплект и стоимость автомата</b>					Ключ накидной	1	
	Сменная шестерня	10	$m=2,5 \text{ мм};$ $z=22(2);$ 30; 32(2); 38; 50; 56; 58; 66		Ключ торцовый на наружный квадрат	3	
	Кулак рабочий	6			<i>Техническая документация</i>		
	Державка для обточки на I и IV поз.	2			Руководство по эксплуатации	1	
	Державка для обточки на II и III поз.	2			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Державка для проточки поверху и центра инструмента	1			<b>Принадлежности, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>		
	Державка для центрального инструмента	4			Шестерня сменная	24	$m=2,5;$ $z=18; 22;$ 24; 26(2); 28; 32(2); 34; 36; 40(2); 42; 44(2); 46; 48; 52; 54; 56; 60; 62; 64; 66
	Державка неподвижная	5					
	Державка отрезного резца VI поз.	1					
	Державка поперечного суппорта I и IV поз.	2					
	Державка поперечного суппорта II, III и V поз.	3					
	Патрон цанговый	6	∅ 16		Инструментальный шпиндель	1	
	Рукав	12	КОМПЛ.		Транспортер стружки	1	
	Инструментальный шпиндель	1			Пинопь с независимой подачей	1	
	Привод независимых устройств	1			Устройство для быстрого сверления	1	
	Привод втулки	1			Устройство для быстрого сверления с зависимой подачей	1	
	Фланец в сборе	3			Устройство для нарезания резьбы винторезной головкой типа ИКА-25	1	
	Люнет	1			Устройство для нарезания резьбы метчиком	1	
	Лоток для деталей	1			Устройство для нарезания резьбы плашкой	1	
	Ручка для крана А83-1	1			Устройство для развертывания	1	
D37-72	Ключ к электрошкафу	1			<b>Кроме указанного поставляется за отдельную плату для модели 1216-6К</b>		
	Ящик для стружки	1			Инструментальная каретка устройства для доработки торца со стороны отрезки	1	
ГОСТ 7110-69	Светильник	1			устройство доработки торца со стороны отрезки	1	
ГОСТ 3643-54	Шприц	1	Емкость 120 см <sup>3</sup>		<b>Приспособления, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>		
<i>Запасные части</i>					Комплект автоматов специального назначения (устройства для нарезания резьбы за буртом, многопроходного нарезания резьбы, обработка многогранников, расточки камер фрезерования шлиц на торце	1	
156-400-334, 335	Сухари срезной шпонки	4			Инструментальная каретка устройства для доработки торца со стороны отрезки	1	
ГОСТ 1182-64*	Лампа накаливания электрическая МО36-05	1					
ГОСТ 5011-69	Лампа накаливания электрическая Ц127-25-1	1					
ГОСТ 6940-69	Лампа накаливания электрическая коммутаторная КМ6-60	4					
МРТУ 16-522-011-67	Плавкие вставки к предохранителю ПРС-6-П	14	ПВД-1(3), ПВД-4(8), ПВД-6(3)				
ТУПМ-69 МН5665-65	Щетка в сборе	6					
	Щетка меднографитовая МТ-2 для щеткодержателя ЭМЦ22	4					
ГОСТ 8789-65	Шпонка призматическая	10	$3-5_{нз} \times 5 \times 25$				
<i>Инструмент</i>							
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный двусторонний	6					
ГОСТ 11737-66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	$s=5; 7; 8;$ 10; 14				
ГОСТ 16984-71	Ключ для круглых гаек шлицевых	3					
ГОСТ 6394-52	Ключ рожковый	1	$s=64$				
	Ключ гайки зажима	1					
	Ключ ручного зажима	1					
	Ключ ручного поворота распределительного вала	1			Инструментальная каретка устройства для доработки торца со стороны отрезки для модели 1216-6	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
БАЗЫ

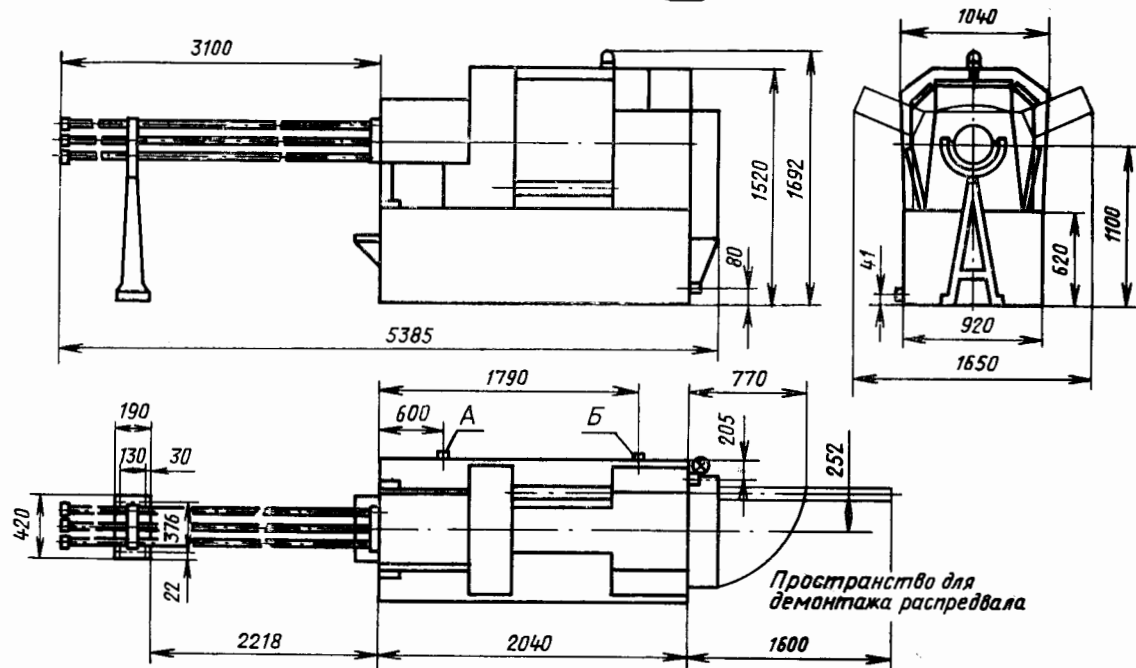


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



А -- отверстие  $\frac{3}{4}$ " для слива охлаждающей жидкости; Б -- отверстие  $\frac{3}{4}$ " для слива масла