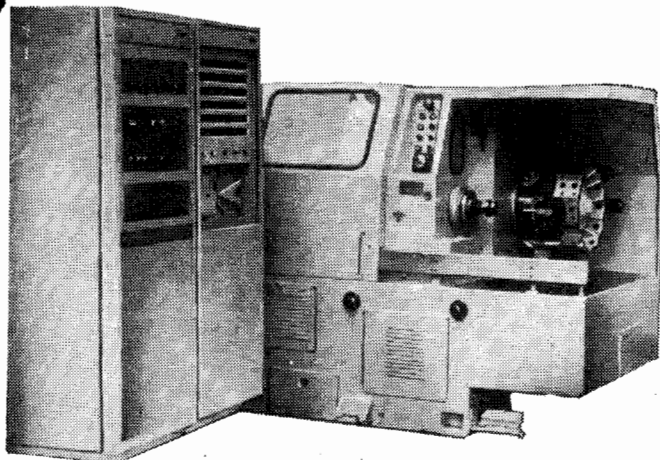


ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ПАТРОННЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель КТ141



Станок предназначен для токарной обработки деталей сложной формы в патроне или специальной оправке и применяется в механических цехах серийным и мелкосерийным производством.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость цилиндрических поверхностей R_a 2,5 мкм.

Станок оснащен 12-позиционной револьверной головкой, ось вращения которой параллельна оси шпинделя, что расширяет технологические возможности, упрощает программирование (режущие кромки инструментов устанавливаются в одной плоскости) и уменьшает холостые перемещения при смене инструмента.

Гидростатические подшипники в продольных направляющих и антифрикционные материалы в поперечных направляющих обеспечивают высокую плавность и точность перемещения. Большое сво-

бодное пространство в зоне резания обеспечивает хороший сход стружки и удобство обслуживания станка. Загрузка и выгрузка деталей осуществляются вручную. Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 105 дБА.

Год принятия полуавтомата к серийному производству — 1976.

Проектная организация—Средневолжский станкостроительный завод.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм	200
Длина обрабатываемого изделия, мм	100
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	52
Коническое отверстие в шпинделе передней бабки	Морзе 6
Наибольшая длина рабочих перемещений суппорта, мм:	
в продольном направлении	250
в поперечном направлении	125
Точность позиционирования, мм:	
накопленное отклонение:	
в продольном направлении	0,030
в поперечном направлении	0,020
среднеквадратичное отклонение:	
в продольном направлении	0,005
в поперечном направлении	0,003
Частота вращения оборотов шпинделя, об/мин	56; 80; 112; 160; 222; 315; 450; 630; 906; 1250; 1800; 2500
Рабочая подача суппорта, мм/мин:	
в продольном направлении	1—1200
в поперечном направлении	1—600
Максимально допустимое тяговое усилие в приводах подач, кгс:	
в продольном направлении	1000
в поперечном направлении	500

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение, В	380
частота, Гц	50
Тип автомата на вводе	AK63
Номинальный ток расщепления вводного аппарата, А	63
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A160S4Y3
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1500
главного насоса гидростанции:	
тип	AO2-52-6
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	960
насоса подпитки гидростанции:	
тип	AO2-21-6
мощность, кВт	0,8
частота вращения, об/мин	960
привода шнека:	
тип	4A80A6Y3
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	910
электронасоса охлаждения 1:	
тип	ПА45
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	2800
электронасоса охлаждения 2:	
тип	X14-22M
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
станции смазки:	
тип	4AA56B4Y3
мощность, кВт	0,18

частота вращения, об/мин	1400
Мощность, потребляемая устройством числового программного управления, кВт	1,5
Установленная мощность на полуавтомате, кВт	24,53

Гидрооборудование:

Производительность гидростанции, л/мин	63
Емкость бака гидростанции, л	200
Производительность станции смазки, л/мин	3
Емкость бака станции смазки, л	10
Производительность электронасоса, л/мин:	
охлаждения 1	45
охлаждения 2	22
Емкость бака электронасосов охлаждения, л	75
Габарит, мм:	
полуавтомата без выносного оборудования	2165×1800×1750
полуавтомата с выносным оборудованием	2165×5050×1870
устройства числового программного управления	1180×450×1800
электрощкафа	700×450×1800
гидростанции	1260×730×1160
Масса полуавтомата, кг:	
без выносного оборудования	4600
с выносным оборудованием	5550

Устройство числового программного управления

Вид	Контурное разомкнутое
Тип	H22-1M
Число управляемых координат	2
Вид интерполяции	Линейно-круговая
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
KT141	Станок в сборе	1			Ручка Б80 Д64-401 (в сборе)	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				P87-501.003.000	Крепление патрона	1	Ø 200
<i>Инструмент</i>				ГОСТ 2675—71	Патрон 7100-0007П	1	
				ГОСТ 2675—71			
ГОСТ 3025—69	Ключ	1		<i>Документация</i>			
ГОСТ 2839—71	Клинья	3	M1-2; 3; 4		Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ	1	S=12—14		Свидетельство о приемке	1	
ГОСТ 17199—71	Ключ	2	S=8; 10		Свидетельство по консервации	1	
	Отвертка слесарно-монтажная	1			Свидетельство об упаковке	1	
	Тест-программа для испытания полуавтомата	1			Техническая документация УЧПУ H22-1M	1	
<i>Принадлежности</i>				Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Державка проходного инструмента	4		KT141.03.101	Тяга	1	
	Державка расточного инструмента	2		KT141.03.103; -01; -02; -03; -04	Прокладка	60	S=0,5 (12); 1,0 (12); 1,5 (12); 2,0 (12); 3,0 (12)
	Державка расточного инструмента удлиненная	2					
	Державка концевой инструмента	4					
	Ручка 1 48×10 МН4-64 (в сборе)	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
КТ141.03.104	Кольцо	1		16Б16П.130.401	Ключ для крепления шпindelной бабки	1	
КТ141.37.000	Державка проходного инструмента	4		ГОСТ 2839—71	Ключ	3	S=8—10; 22—24; 27—30
КТ141.38.1.000	Державка расточного инструмента	2		ГОСТ 11737—74	Ключ	3	S=5; 6; 12
КТ141.38.2.000	Державка расточного инструмента удлиненная	2		ГОСТ 16984—71	Ключ	3	S=38—42; 45—52; 100—110
КТ141.39.000	Державка концевого инструмента	4		ГОСТ 10754—64	Отвертка с крестообразным шлицем № 3	1	
К2.349.000; -01; -02	Втулка переходная	3		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
Р87-504-000.000	Патрон трехлапчатый клиновой D=200 мм	1		И15-41	Ключ торцовый	1	10×100
Г21-501.000.000; -03	Гидропривод вращающийся	1		И15-446	Ключ торцовый	1	22×360
Р61-501.000.000	Педаля управления гидроприводом	1					
	Резинометаллические вибрирующие опоры ОВ-31	4			<i>Принадлежности</i>		
	Режущий инструмент	1	компл.	КТ141.50.000	Приспособление для установки резцов	1	
				КТ141.50.000	Детали узлов без прибора БВ-2011М	1	
				КТ141.02.000	Запасные части	1	компл.

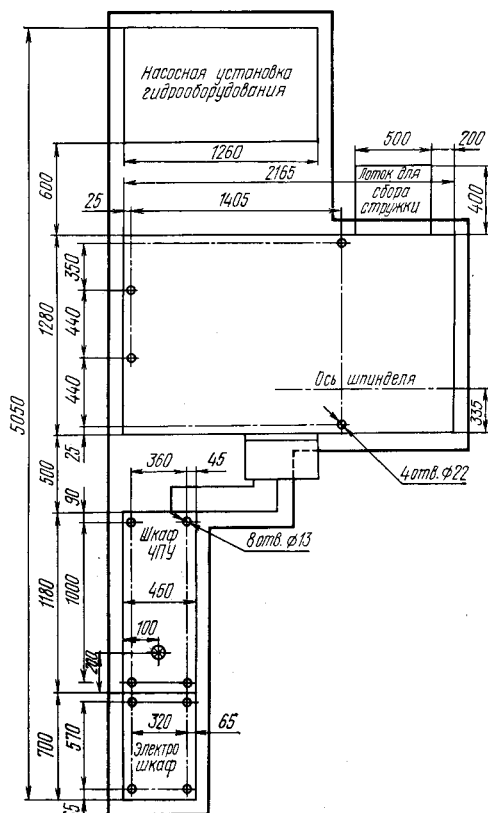
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Инструмент

КТ141.03.106

Ключ для регулировки эксцентрика

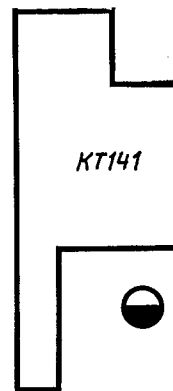
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



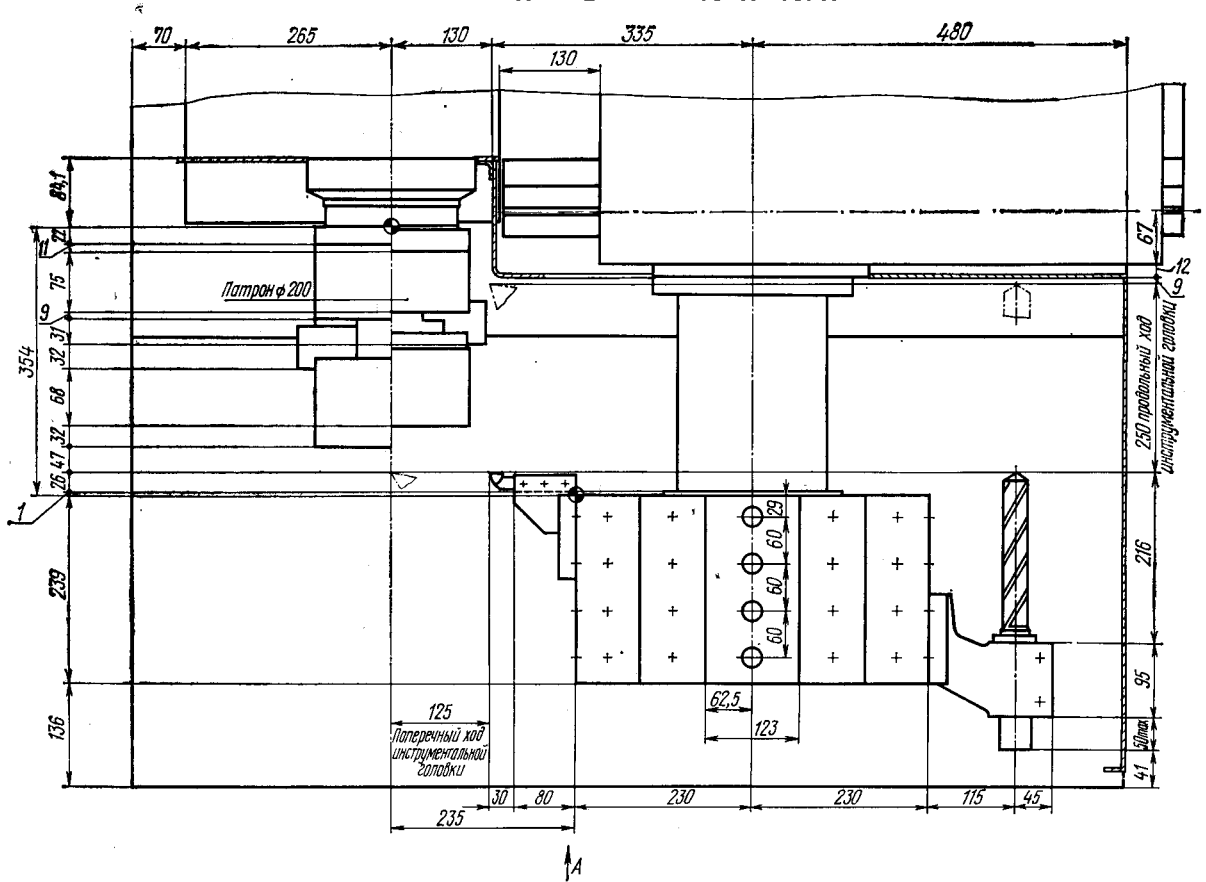
Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

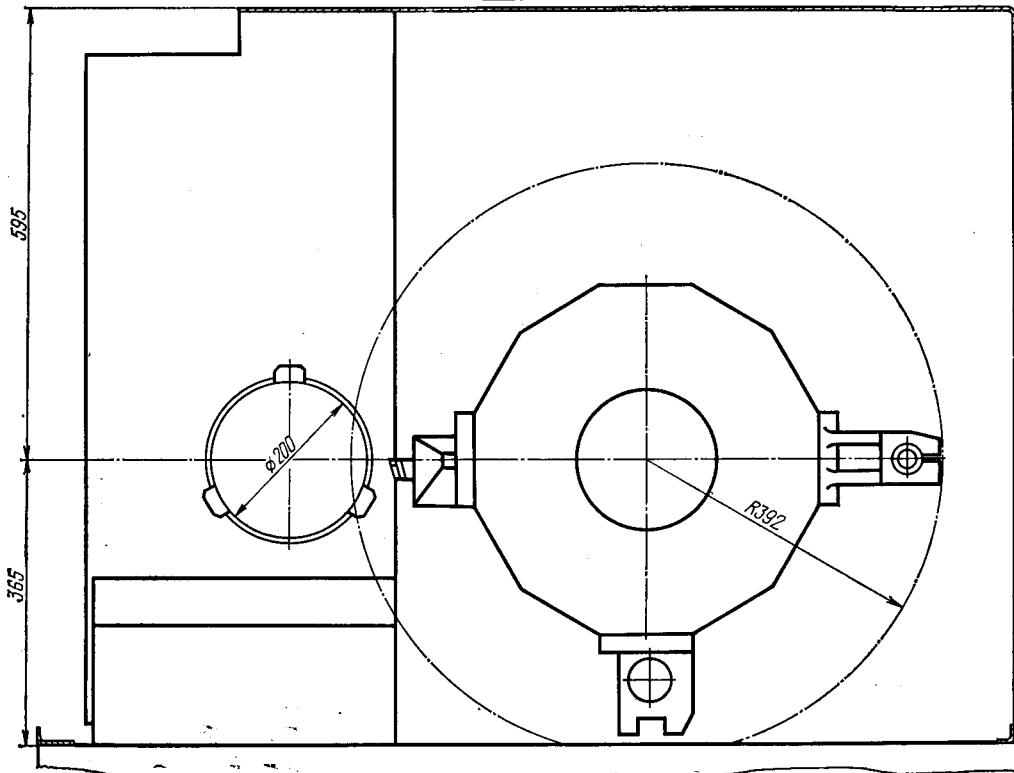
Масштаб 1:100



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Вид А



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 4.12.80

Г-22409

Печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,51

Тираж 6400 экз.

Изд. № 395-7(89)

Заказ № 2768

Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка