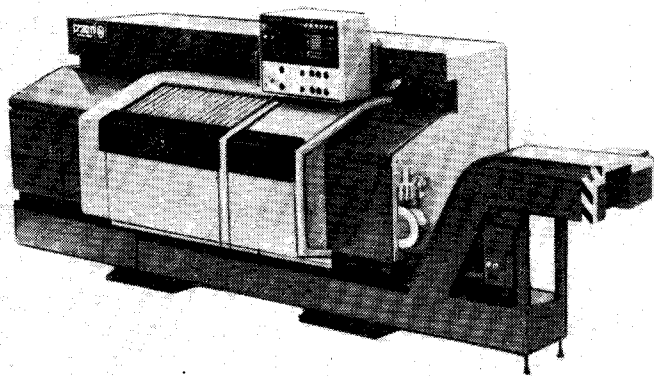


ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ ПОЛУАВТОМАТ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1720ПФ30

Год принятия к серийному производству — 1985.



Предназначен для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, а также для нарезания резьб в автоматическом режиме по управляющей программе.

Составление и редактирование управляющей программы осуществляются оператором на рабочем месте с помощью клавиатуры устройства ЧПУ или вне полуавтомата с последующим вводом управляющей программы в устройство ЧПУ с различных программносителей и с редактированием на рабочем месте.

Полуавтомат может быть оснащен различными системами ЧПУ.

Высокая мощность главного привода и частота вращения шпинделя полуавтомата позволяют эффективно использовать режущие свойства современных инструментов во всем диапазоне обрабатываемых диаметров.

Компоновка полуавтомата с расположением направляющих каретки на передней вертикальной плоскости обеспечивает:

свободный сход стружки из зоны резания непосредственно в приемную часть транспортера или в сборник стружки;

низкое расположение инструментальных головок, удобное для загрузки деталей, обзора и смены инструмента;

возможность использования полуавтомата с роботом, что делает его полностью автоматизированным.

Механизированное перемещение задней бабки может осуществляться по программе от системы ЧПУ.

Полуавтомат может оснащаться механизированным зажимным устройством, транспортером стружкоудаления, люнетом и другими дополнительными узлами.

Разработчик — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

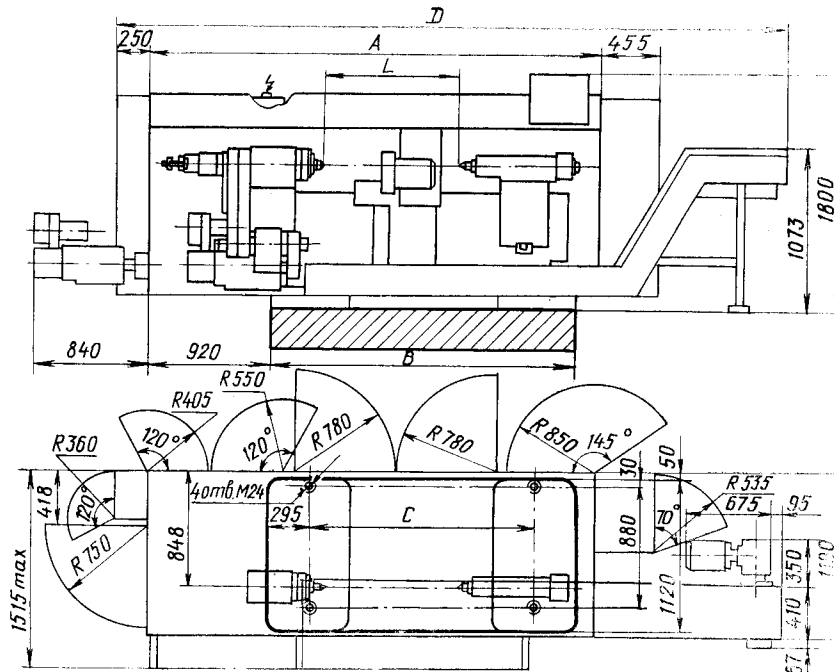
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	400	Скорость быстрого перемещения инструмента, мм/мин:	
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над кареткой, мм	320	продольного	10000
Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над суппортом, мм	210	поперечного	5000
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	68	Скорость перемещения задней бабки, мм/мин	4000
Наибольшая длина, мм:		Дискретность задания перемещения, мм:	
устанавливаемого изделия	750, 1000, 1500	по оси Z	0,001
обработки	750, 1000, 1500	по оси X	0,001
Частота вращения шпинделя, об/мин	25...3150	Высота реза, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25
Диапазоны частот вращения шпинделя, об/мин	25...800; 100...3150	Количество позиций резцедержателя в автоматической поворотной головке	10 или 12 по заказу
Шаг нарезаемой резьбы, мм	0,01...40	Габарит полуавтомата*, мм:	
Величина подач, мм/об:		длина (без транспортера)	3795; 4045; 4545
продольных	0,01...20	ширина	1515
поперечных	0,005...10	высота	1800
Наибольшая скорость рабочей подачи, мм/мин:		Масса полуавтомата*, кг	4900
продольной	5000		
поперечной	2500		

* Может изменяться в зависимости от системы ЧПУ.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				<i>Запасные части</i>			
	Комплект монтажного инструмента	1			Запасные части к электрооборудованию, системе управления и другим комплектующим изделиям по номенклатуре и количеству в соответствии с техническими условиями и контрактами на поставку		
<i>Принадлежности</i>							
	Установка механизированного патрона или патрон трехкулачковый (ручной)	1	По заказу могут быть установлены патроны различных фирм-изготовителей				
	Гидроцилиндр зажима патрона	1	С установкой механизированного патрона	УГ9324	Головка автоматическая десятипозиционная с компенсатором и комплектами вспомогательного и режущего инструмента		
	Педаль (зажим патрона)	1					
	Педаль (перемещение пиноли)	1					
	Ремни поликлиновые:						
	1400Л20	1	По заказу могут быть установлены ремни различных фирм-изготовителей				
	1850Л18	2	То же				
ОСТ 3805114—76	Ремень приводной зубчатый 4-90-20	1			Люнет неподвижный	1	
ГОСТ 13214—79	Центр упорный 7032-0035	1			Транспортер для стружки «ЗММ» ТСЛ4, форма 1, L=2210 мм или L=2710 мм	1	
ГОСТ 2575—79	Морзе 5ПТ	1			Бак стружки	1	Комплектуются совместно
ГОСТ 18258—72	Центр 7032-0109	1			Бак СОЖ	1	
	Морзе 4	1			Головка автоматическая УГ9325 двенадцатипозиционная с компенсатором и комплектами вспомогательного и режущего инструмента	1	Взамен УГ9324
	Втулка 6102-0111	1					
	Устройство программного управления, которым оснащен полуавтомат	1					

**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ ПОЛУАВТОМАТА
С ТРАНСПОРТЕРОМ СТРУЖКОУДАЛЕНИЯ**

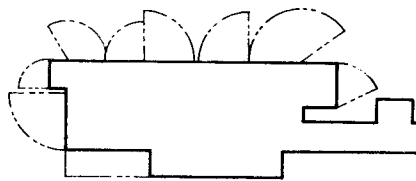


Размеры, мм

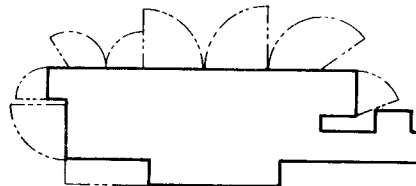
<i>L</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>D</i> _{max}
750	3090	2030	1140	4930
1000	3340	2280	1690	4930
1500	3840	2780	2190	5430

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

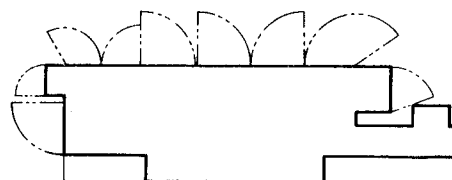
Масштаб 1:50



PMЦ 750



PMЦ 1000



PMЦ 1500