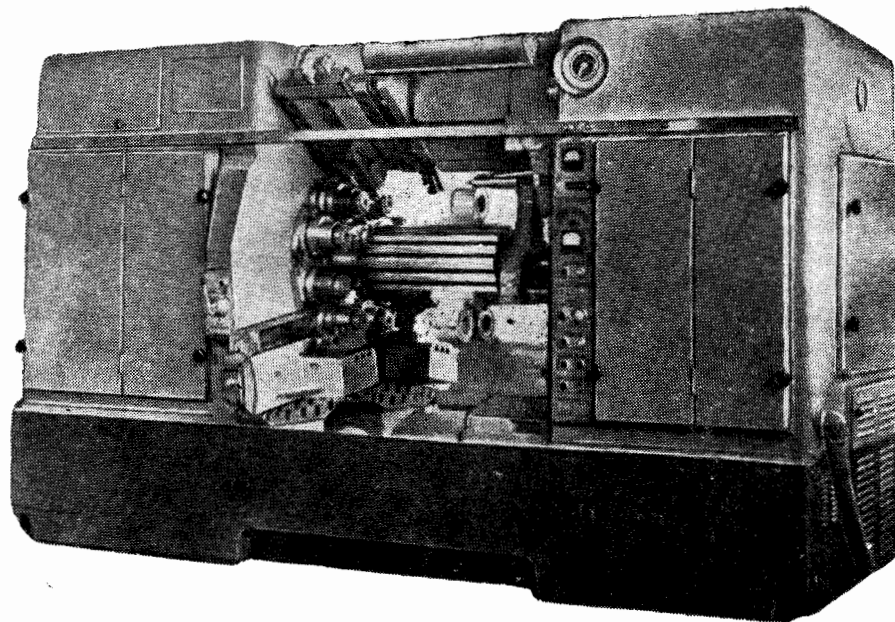


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

**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  $660 \times 700$  мм, расположенного на левом торце полуавтомата.

Конструктивной особенностью полуавтомата является возможность работы с двойной индексацией.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

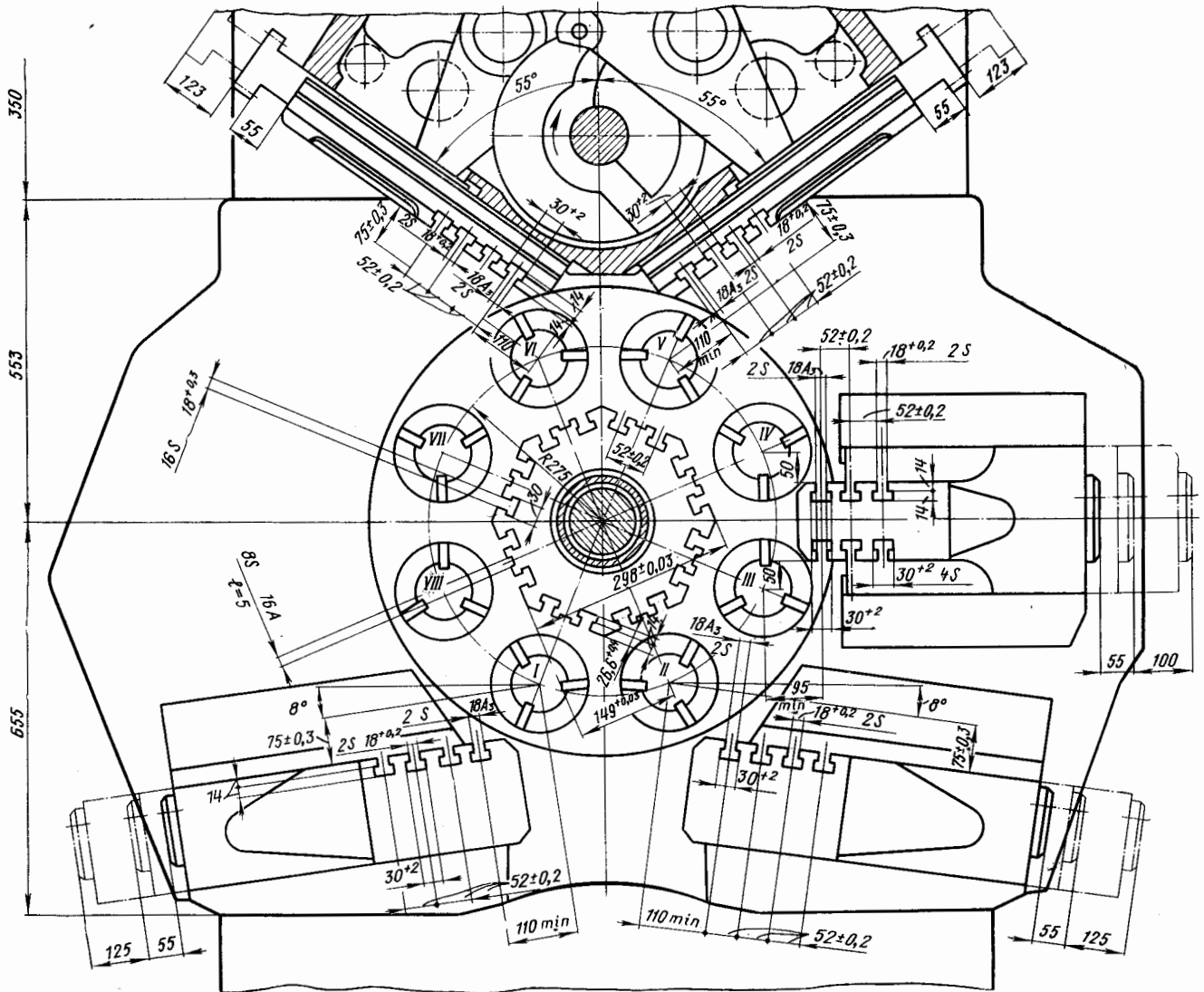
<p>Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, <i>мм</i> . . . . . 160</p> <p>Количество суппортов:          продольных . . . . . 1          поперечных . . . . . 5</p> <p>Ход продольного суппорта, <i>мм</i> . . . . . 275</p> <p>Ход поперечных суппортов, <i>мм</i>:          нижних . . . . . 125          средних . . . . . 100          верхних . . . . . 123</p> <p>Количество шпинделей . . . . . 8</p> <p>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</p> <p>Время изготовления детали, <i>сек</i> . . . . . 22—1726</p> <p>Наибольшее усилие резания в одной позиции, <i>кгс</i>:          осевое . . . . . 1000          радиальное . . . . . 200</p> <p style="text-align: center;"><b>Привод, габарит и масса полуавтомата</b></p> <p>Питающая электросеть:          род тока . . . . . Переменный          частота, <i>гц</i> . . . . . 50</p>	<p>напряжение, <i>в</i> . . . . . 380</p> <p>Тип автомата на вводе . . . . . АЗ114, № 546370</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, <i>а</i> . . . . . 100</p> <p>Электродвигатели:          привода главного движения:          тип . . . . . АО2-72-4          мощность, <i>квт</i> . . . . . 30          частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . . 1460</p> <p>привода наладочного движения:          тип . . . . . АО2-41-6          мощность, <i>квт</i> . . . . . 3          частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . . 960</p> <p>транспортера для стружки:          тип . . . . . АО2-21-4          мощность, <i>квт</i> . . . . . 1,1          частота вращения, <i>об/мин</i> . . . . . 1400</p> <p>Насос охлаждения:          тип . . . . . П-180          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</p> <p>Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), <i>мм</i> . . . . . 5250×2330×2650</p> <p>Масса полуавтомата, <i>кг</i> . . . . . 18400</p>
---	---

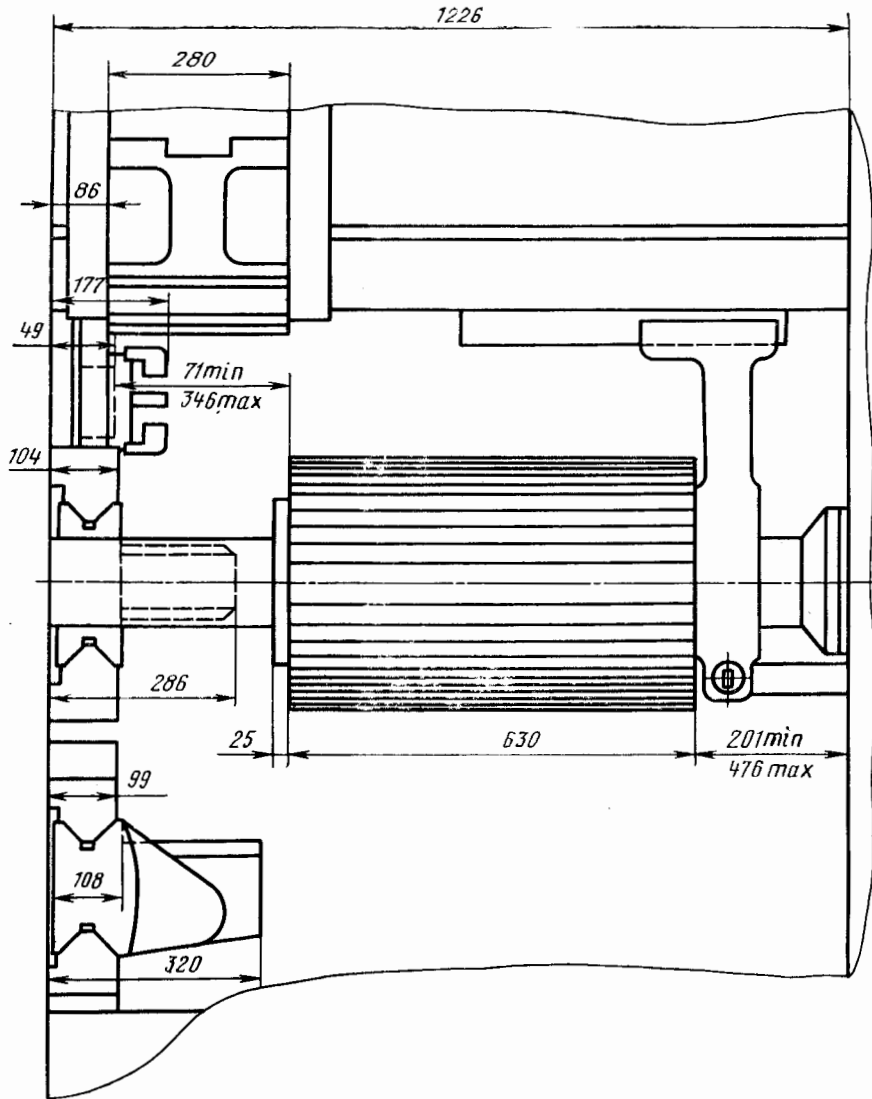
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>				<b>Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату</b>			
					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.					

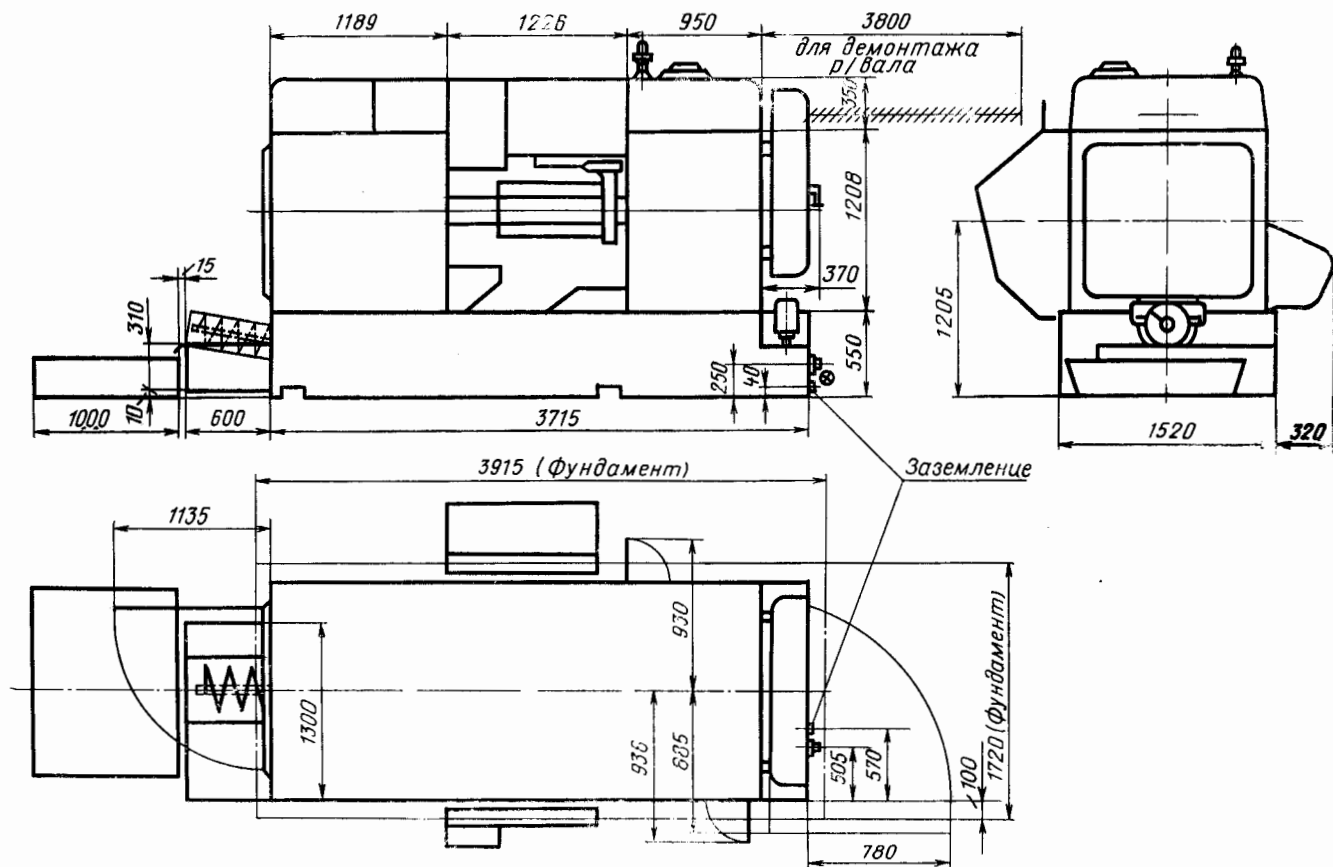
Примечание. Если полуавтомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

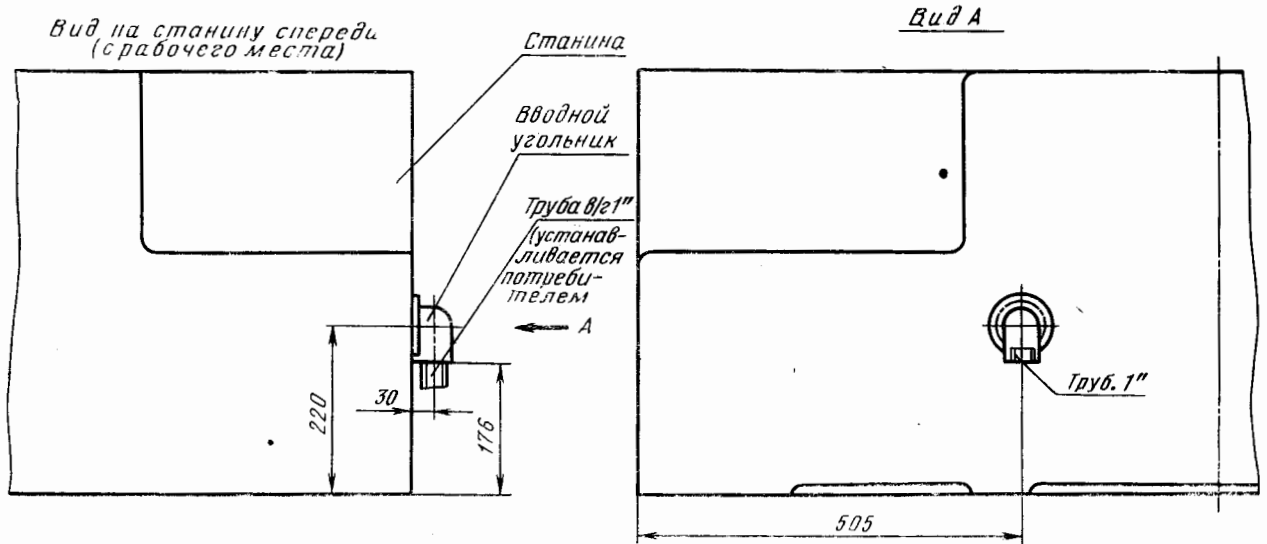




УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

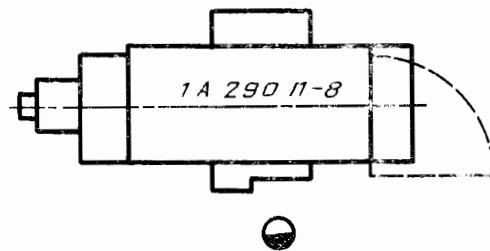


ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975