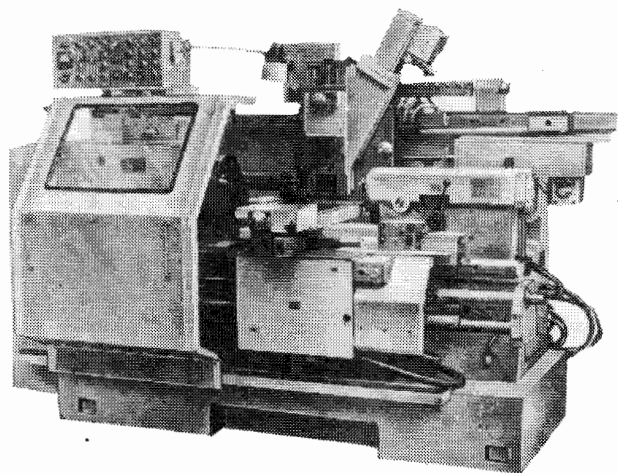


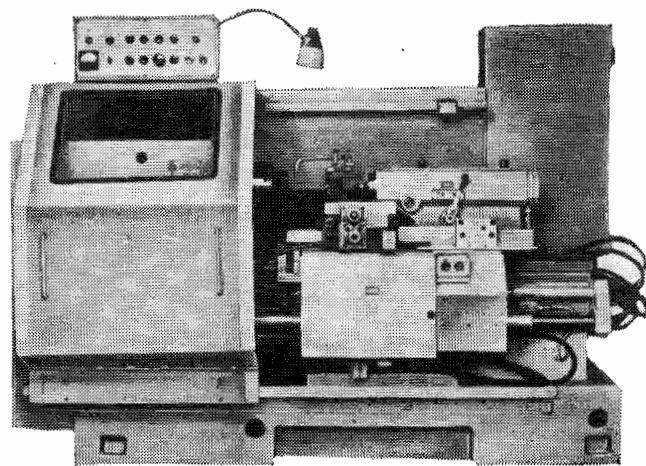
СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## ПОЛУАВТОМАТЫ РЕЗЬБОТОКАРНЫЕ

Модели 1Б922; 1Б922Г; 1Б922Д; 1Б922Е



Модель 1Б922



Модель 1Б922Г; 1Б922Д; 1Б922Е

Полуавтоматы предназначены для нарезания всевозможных крепежных резьб методом многократных последовательных проходов.

Полуавтомат модели 1Б922 оснащен токарным гидрокопировальным суппортом, позволяющим производить обточку по копиям как в один, так и два прохода.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость поверхностей, обработанных токарным суппортом,  $R_a$  2,5 мкм.

Точность геометрической формы цилиндрической поверхности образца, обточенного токарным гидрокопировальным суппортом: в поперечном сечении — 12 мкм; в продольном — 15 мкм.

Средний уровень звука LA не превышает 80 дБА. Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 96 дБА.

Год принятия к серийному производству — 1975.

Проектная организация — Средневолжский станкостроительный завод.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель			
	1Б922	1Б922Г	1Б922Д	1Б922Е
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:				
над станиной . . . . .	420	540	540	540
над суппортом . . . . .	200	200	200	200
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм . . . . .	500	500	1000	1400
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм . . . . .		200		
Наибольшая длина нарезаемой резьбы, мм . . . . .		155		
Наибольшая глубина нарезаемой резьбы, мм . . . . .	4 (по особому заказу до 18)			
Наибольшая длина хода токарного гидрокопировального суппорта, мм:				
в продольном направлении . . . . .	450	—	—	—
в поперечном направлении . . . . .	100	—	—	—
Высота реза, мм:				
резьбового . . . . .		25		
токарного . . . . .	25	—	—	—
Количество скоростей шпинделя прямого и обратного вращения		14		
Частота прямого и обратного вращения шпинделя, об/мин . . . . .		75—1500		
Шаг нарезаемых резьб:				
метрической, мм . . . . .		1,5—6		
модульной, модуль . . . . .		0,5—2		
трапецеидальной, мм . . . . .		2—6		
дюймовой, число ниток на 1" . . . . .		11,5—4		
Наибольшее число заходов нарезаемой резьбы . . . . .		16		
Наибольший угол подъема спирали нарезаемой резьбы, град . . . . .		15		
Наибольший угол уклона для конусной резьбы, град . . . . .		7,5		
Число проходов резьбового реза за цикл на каждом заходе . . . . .		3—64		
Продольная подача токарного гидрокопировального суппорта, мм/мин . . . . .	5—2000	—	—	—

### Привод, габарит и масса полуавтоматов

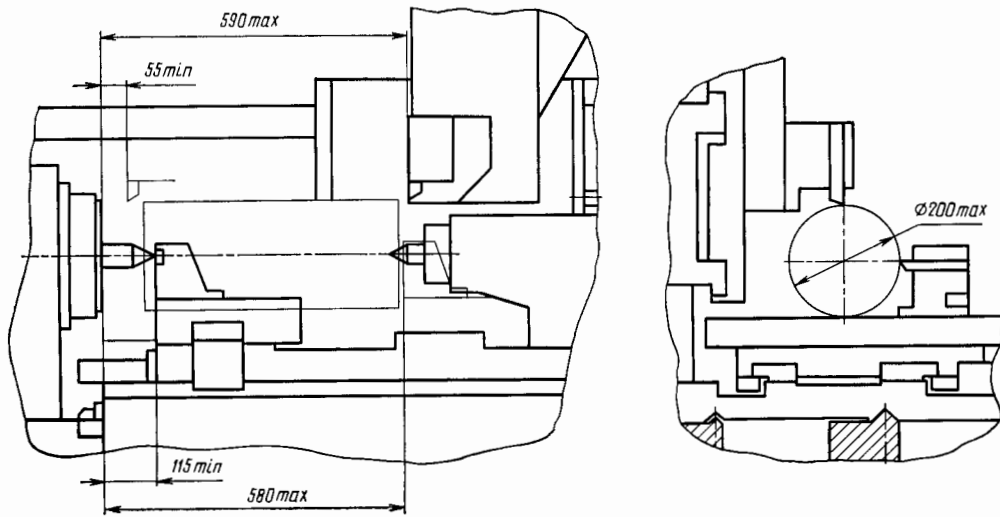
Питающая электросеть:				
род тока . . . . .	Переменный трехфазный			
частота тока, Гц . . . . .	50			
напряжение, В . . . . .	380 (220 по заказу)			
Количество электродвигателей на полуавтомате электронасосом . . . . .	4	3	3	3
Количество электронасосов . . . . .	2	1	1	1

	Модель			
	1Б922	1Б922Г	1Б922Д	1Б922Е
Электродвигатели:				
главного движения:				
тип . . . . .		4А132S4		
мощность, кВт . . . . .		7,5		
частота вращения, об/мин . . . . .		1500		
электронасоса:				
тип . . . . .		ПА-22		
производительность, л/мин . . . . .		22		
мощность, кВт . . . . .		0,12		
частота вращения, об/мин . . . . .		2800		
гидронасоса:				
тип . . . . .		4АХ90L4		
производительность, л/мин . . . . .		18		
мощность, кВт . . . . .		2,2		
частота вращения, об/мин . . . . .		1420		
<i>Гидрооборудование и система смазки полуавтоматов</i>				
Марка масла для гидрооборудования	Турбинное Т <sub>22</sub> ГОСТ 32—74			
ваня . . . . .	12АГ48—22Н			
Тип установки насосной . . . . .				
Производительность установки насосной, л/мин . . . . .	18			
Марка масла для смазки . . . . .	И-30А ГОСТ 20799—75			
Количество насосов смазки . . . . .	4	3	3	3
Тип насосов смазки . . . . .	Плунжерный многоотводный С17-11			
	Плунжерный ПС 23-34			
	Шиберный реверсивный С12-44			
Производительность насосов смазки:				
плунжерного многоотводного в один отвод за один оборот рукоятки, см <sup>3</sup> . . . . .	0,05			—
плунжерного, л/мин . . . . .	0,25 при n=50 об/мин			
шиберного, л/мин . . . . .	0,8 при n=1000 об/мин			
Тип фильтра тонкой очистки	Магнитно-сетчатый ФМС-12, сетка 0,08			
Габарит полуавтомата, мм:				
длина . . . . .	2750	2600	3020	3420
ширина . . . . .	1670			
высота . . . . .	1890	1760		
Масса полуавтомата, кг:				
без выносного оборудования . . . . .	4400	3800	4100	4350
с выносным оборудованием . . . . .	4800	4000	4300	4550

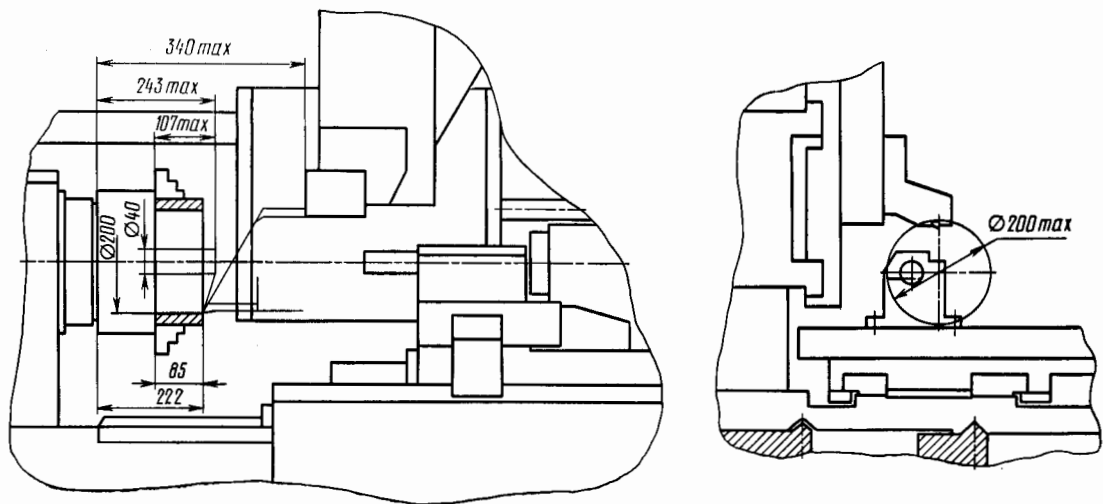
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Б922; 1Б922Г; 1Б922Д; 1Б922Е	Полуавтоматы в сборе	4	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>			
	Запасные части	1 компл.	
	<i>Принадлежности</i>		
	Установка насосная 12АГ48-22Н	1	
	<i>Инструмент</i>		
	Рукоятка кривошипная	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 2906—71	Ключ	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	
Д73-72	Ключ для замка электрошкафа	1	
И15-44	Ключ	1	S = 22×250
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации автомата	1	
<b>Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату</b>			
	<i>Принадлежности</i>		
	Сменный копирующий барабан для образования шага резьбы и кулачка подачи на глубину	1 компл.	
	Сменные колеса шага	1 компл.	
	Сменные колеса числа проходов	1 компл.	
1Б922.51.000	Резцедержатель для наружных резьб	1	
1Б922.52.000	Резцедержатель для внутренних резьб	1	
1Б922.53.000	Резцедержатель для обточки	1	
1Б922.54.000	Резцедержатель для расточки	1	
	Оправки для нарезания внутренних резьб	1 компл.	
<b>Изделия и документация, поставляемая по особому заказу за отдельную плату</b>			
	<i>Принадлежности</i>		
1Б922.02.000	Сменные колеса числа заходов	1 компл.	
1Б922.02.000	Запасные части	1 компл.	
1Б922Г.02.000	Запасные части	1 компл.	
1Б922.33.000	Механизм дробления стружки	1	
1Б922.34.000	Механизм распределения подачи по заходам	1	
1Б922.42.000	Патрон гидрозажимной	1	∅ 200
1Б922.43.000	Планшайба поводковая	1	∅ 150
1Б922.44.000	Патрон гидрозажимной	1	∅ 250
1Б922.48.000	Люннет	1	∅ 39—100
1Б922.49.000	Подставка	1	∅ 120
	<i>Документация</i>		
	Чертежи специальной наладки	1 компл.	
	Спецификация и чертежи запасных частей	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

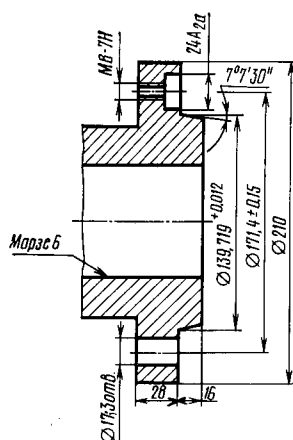


Для наружных резьб



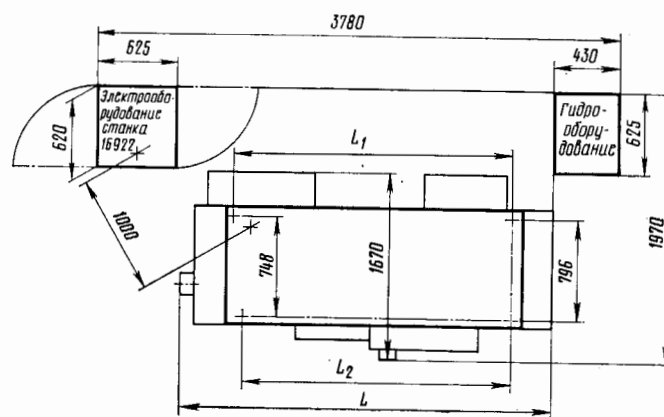
Для внутренних резьб

## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз шпинделя

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Модель станка	Размеры, мм		
	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
1Б922	2750	2028	1900
1Б922Г	2600		
1Б922Д	3020	2448	2320
1Б922Е	3420	2848	2720

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

