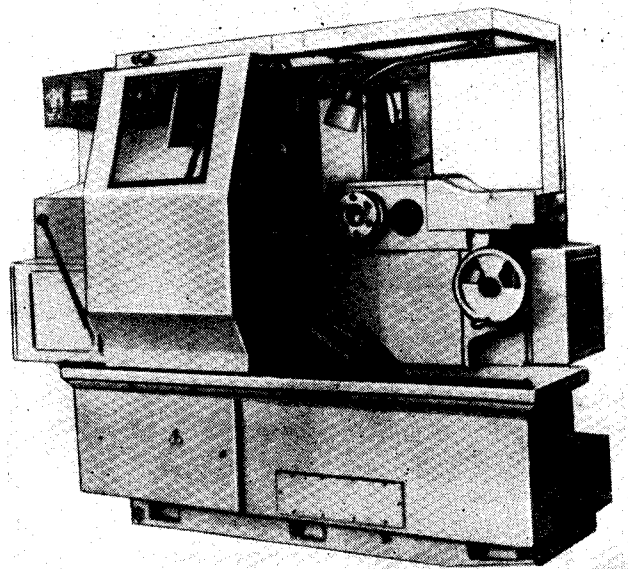


АВТОМАТ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ

Модель 1Е125П-ХС2000

Год принятия к серийному производству -- 1985.



Предназначен для многоинструментальной обработки деталей типа тел вращения диаметром до 25 мм и длиной 105 мм из круглого прутка в условиях массового, крупносерийного и среднесерийного производства в различных областях промышленности. При соответствующих режимах резания на автомате возможна обработка различных материалов. На автомате обрабатываются прутки и трубы круглого сечения не ниже 3-го класса точности по ГОСТ 7417—75. Точность изготовления деталей по диаметру не ниже 7-го качества, по длине — 9-го качества.

Класс точности автомата — II по ГОСТ 8—82Е.
Условия эксплуатации автомата — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

В исполнении автомата предусмотрены: новый вариант конструкции шпиндельной бабки с установкой подшипников по типу «Триплекс»; револьверный суппорт с V-образной направляющей и фиксированием револьверной головки на зубчатый венец. Автомат в основном исполнении поставляется: с револьверной головкой на шесть позиций; с системой охлаждения индустриальным маслом.

Привод шпинделя — от электродвигателя через коробку скоростей с электромагнитными муфтами и плоскозубчатую ременную передачу. Автоматическое изменение скорости шпинделя производится командоаппаратом при помощи переключения электромуфт. Привод вспомогательного движения — от электродвигателя главного привода через плоскозубчатую ременную передачу и тrenzель. Для сокращения времени на холостые ходы и переналадки в автомате предусмотрены быстрое вращение распределительного вала и съемный блок кулачков поперечных суппортов. Все механизмы и рабочие узлы станка приводятся в движение от кулачков вспомогательного и распределительного валов. В автомате программируются в цикле частота вращения шпинделя, включение электродвигателя приспособлений, торможение шпинделя и быстрое вращение распределительного вала. Автомат имеет блокировочные и предохранительные устройства для обеспечения требований техники безопасности. Станок можно встраивать в автоматическую линию.

Разработчик — Ленинградское СКБ ПС.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

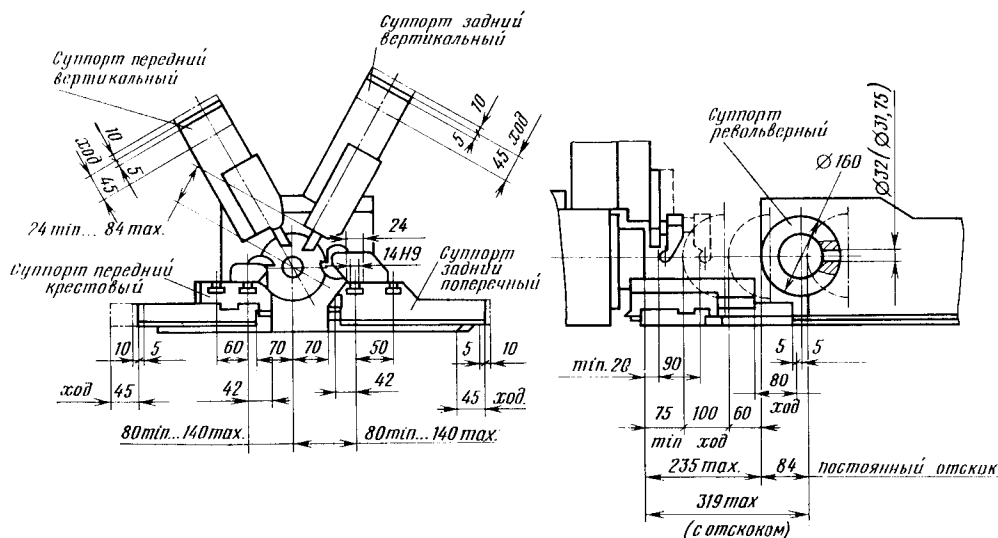
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	25	Наибольший ход поперечных и вертикальных суппортов, мм	45
Наибольший размер резьбы, нарезаемой плашкой:		Наибольшая величина регулировки поперечных и вертикальных суппортов, мм	15
по стали	M18×2,5	Величина перемещения поперечных и вертикального суппортов на одно деление лимба, мм	0,02
по латуни	M20×2,5	Ремонтная сложность:	
Наибольший размер резьбы, нарезаемой метчиком:		механической части R_m	8,5
по стали	M16×2	электрической части $R_э$	23
по латуни	M18×2,5	Габарит автомата, мм	2160×1000×1665
Наименьший размер резьбы, нарезаемой плашкой и метчиком, по стали и латуни	M5×0,8	Масса автомата без поддерживающего устройства, кг	2610
Наибольшая длина, мм:		<i>Электрооборудование</i>	
обрабатываемого прутка	3000	Питающая электросеть:	
подачи прутка за одно включение	110	род тока	Переменный трехфазный
Расстояние от оси шпинделя до нижней поверхности основания, мм	1050	частота тока, Гц	50
Количество частот вращения шпинделя:		напряжение, В	380
левого вращения	23	Напряжение, В:	
правого вращения	17	цепи управления	110
Наибольшее количество автоматически переключаемых частот вращения шпинделя в одном цикле:		цепи местного освещения	24
левого вращения	4	цепи сигнализации	5
правого вращения	2	питания цепей командоаппарата	Постоянное 6 или 12
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹ :		питания электромагнитных муфт	Постоянное 24
левого вращения	125...4000	Количество электродвигателей на автомате	3
правого вращения	63...500	Электродвигатели:	
Способ подачи прутка	Автоматически за счет реверсирования шпинделя	главного движения:	
		тип	4A132S6
		мощность, кВт	5,5
		частота вращения, мин ⁻¹	960
		насоса охлаждения:	
		тип	ПА-45
		мощность, кВт	0,15
		частота вращения, мин ⁻¹	2800
		насоса смазки:	
		тип	4AЛ63A4
		мощность, кВт	0,25
		частота вращения, мин ⁻¹	1370
		Суммарная мощность электродвигателей станка, кВт	5,9
		<i>Смазочная система и система охлаждения</i>	
		Марка смазочного материала	Турбинное Т ₂₂ , ГОСТ 32—74
		Насос смазки:	
		тип	БГ11-11
		производительность, л/мин	8
		Марка смазочно-охлаждающей жидкости	Масло индустриальное И-20, ГОСТ 20799—75
		Насос охлаждения:	
		тип	ПА-45
		производительность, л/мин	45
		Тип фильтра тонкой очистки масла для смазки	0,08ФМС-12
		Объем масла, заливаемого в сборочные единицы станка, л	45
		Объем бака охлаждения, л	110

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

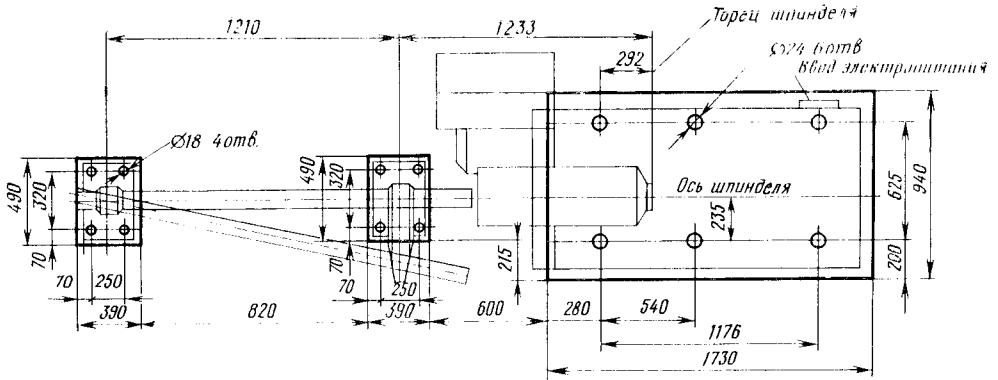
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1E125П-ХС2000	Автомат в сборе	1			<i>Инструмент</i>		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата							
<i>Запасные части</i>							
	Ось	4			Ключ	1	
	Кулачок	3		ГОСТ 2839—80E	Ключ для электрошкафа	2	
	Ось	3			Ключ гасный с открытым зевом	4	
480.003 ТУ	Предохранитель ВП1-4A0100	2		ГОСТ 6394—73	двусторонний Ключ рожковый	1	
				ГОСТ 16985—79	Ключ для круглых гаск шлицевых	2	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1E140П.9.57.000	Державка качающаяся копирная для наружного обтачивания тангенциальным резцом	1		1E140П.9.78.000 1E140П.9.79.000	Втулка для метчиков » Державка на передний суппорт для сменных вставок 6670—0022, МН 1237—60	1 1 1	
1E140П.9.60.000	Патрон с зажимными цапгами для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	1		Державка сменная для тангенциальных резцов 6504-0177, ГОСТ 18072—72	1		
1E140П.9.61.000	Патрон для плашек расцепляющийся М5-М12	1		Держатель направляющих линеек к державкам на передний суппорт 6028-0002, МН 1191—60	1		
1E140П.9.66.000	Патрон для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	1		Держатель направляющих линеек к державкам на задний суппорт 6028-0002, МН 1193—60	1		
1E140П.9.70.000	Державка к устройству для нарезания наружной резьбы на передний суппорт	1		Вставка для призматических резцов к державке на передний суппорт 6043-0004, МН 1195—60	1		
1E140П.9.71.000	Державка к устройству для нарезания внутренней резьбы на передний суппорт	1		Вставка для отрезных резцов к державке на задний суппорт 6043-0022, МН 1197—60	1		
1E140П.9.72.000	Державка одно-резцовая регулируемая на задний суппорт	1					
1E140П.9.73.000	Втулка к патрону для плашек	1					
1E140П.9.74.000	Патрон для плашек расцепляющийся М10 — М36	1					
1E140П.9.76.000	Упор регулируемый	1					

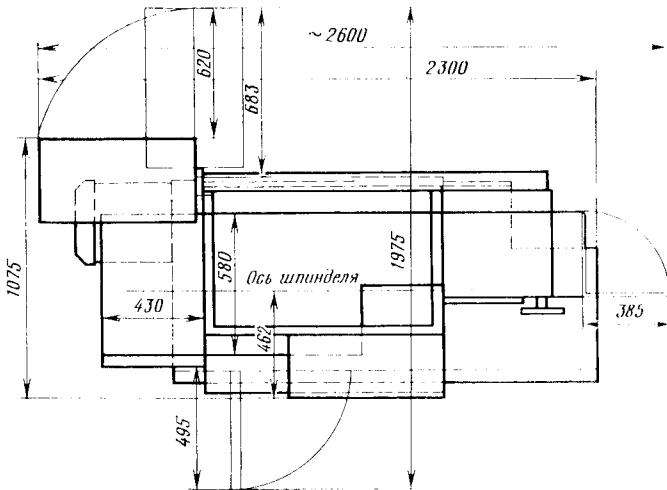
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



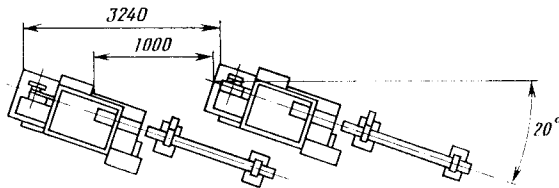
ФУНДАМЕНТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



РЕКОМЕНДУЕМОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ АВТОМАТА



Габаритный план

Масштаб 1:50

