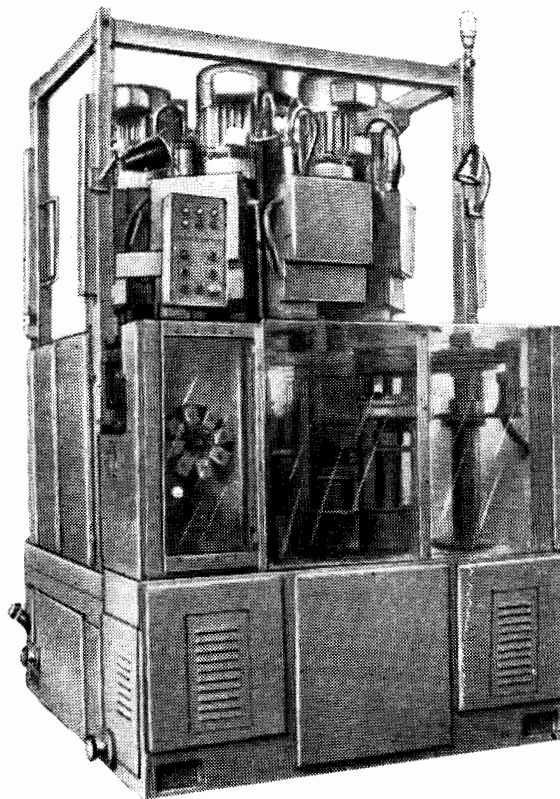


**ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ РОТОРНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК**

**Модель 6С214**



Станок предназначен для токарной обработки деталей типа шатунных болтов, клапанов, втулок.

На станке с соответствующей наладкой можно производить обточку наружных поверхностей по копиру, подрезку торцов и проточку канавок.

Точность обработки изделий на станке:

овальность наружной поверхности 0,05 мм;

конусность наружной поверхности 0,08 мм на длине 100 мм;

биение наружной обработанной поверхности относительно базы 0,1 мм;

шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 4 - \nabla 5$ .

Класс точности станка Н.

На вертикальной колонне станка, которая вращается от привода подачи, установлены восемь рабочих секций. Каждая рабочая секция состоит из направляющих, шпиндельной коробки, суппорта, ко-

пира, досылателя, механизма зажима и блока золотников.

На рабочей секции установлен индивидуальный электродвигатель главного движения.

В зависимости от наладки механизм зажима и досылатель могут быть гидравлического и механического действия.

Подача суппорта и копира от кулачков (кривых), которые закреплены на неподвижном барабане.

Рабочая подача на станке осуществляется в пределах угла 210—235°.

В каждой рабочей секции выполняется заданная по наладке только одна или две операции, после чего изделие поступает в ротор выгрузки.

Высокая производительность станка обеспечивается за счет того, что во время транспортировки изделия в рабочем роторе происходит обработка.

Станок встраивается в автоматическую линию и может быть использован в обычном неавтоматизированном производстве.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм:		частота, гц	50
наименьший	8	напряжение, в	380
наибольший	65	Напряжение цепи местного освещения, в	36
Длина обрабатываемого изделия, мм:		Тип автомата на вводе	AK63-3M
наименьшая	50	Номинальный ток распределителя вводного аппарата, а	63
наибольшая	160	Электродвигатели:	
Наибольшая длина обработки	90	привода шпинделей:	
Такт работы, сек:		тип	АОЛЭ2-31-6
наименьший	3	мощность, кВт	1,5
наибольший	15	частота вращения, об/мин	950
Количество роторов:		привода подачи роторов:	
рабочих	1	тип	АОЛЭ2-32-4
транспортных	4	мощность, кВт	3
Количество шпинделей в рабочем роторе	8	частота вращения, об/мин	1430
Регулирование скоростей шпинделей	Ступенчатое (сменными зубчатыми колесами)	гидропривода:	
Частота вращения шпинделя, об/мин:		тип	АО2-32-4
наименьшая	150	мощность, кВт	3
наибольшая	1500	частота вращения, об/мин	1430
Подача суппорта, мм/об:		насоса охлаждения:	
наименьшая	0,02	тип	П-90
наибольшая	0,2	мощность, кВт	0,6
Наибольшее продольное перемещение суппорта, мм	100	частота вращения, об/мин	2800
Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм	30	Количество электродвигателей	11
<b>Привод, габарит и масса станка</b>		Общая мощность электродвигателей, кВт	20
Питающая электросеть:		Габарит станка с учетом открывающихся дверей (длина×ширина×высота), мм	3470×2910×3025
род тока	Переменный трехфазный	Масса станка с электрошкафом, кг	14 846

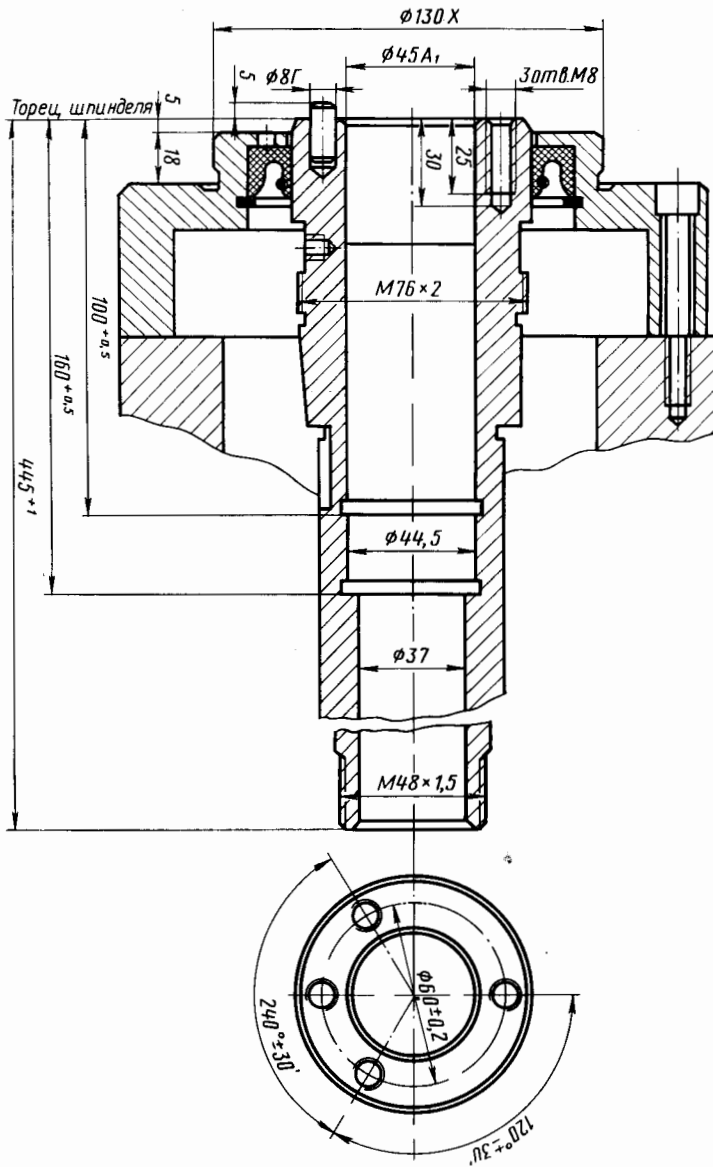
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

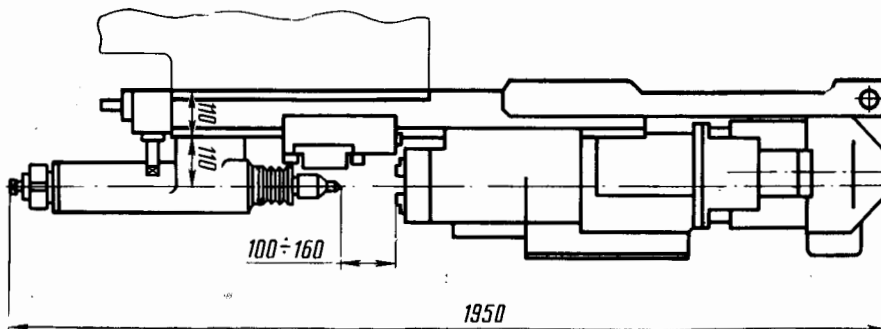
#### Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка

Рукоятка-ключ	1	S=17
Ключ	4	S=10(2); 14; 24
Фотореле	1	
Грузовые тяги	4	
Откорректированные рабочие чертежи общих видов узлов	1 компл.	
Руководство к станку	1 компл.	

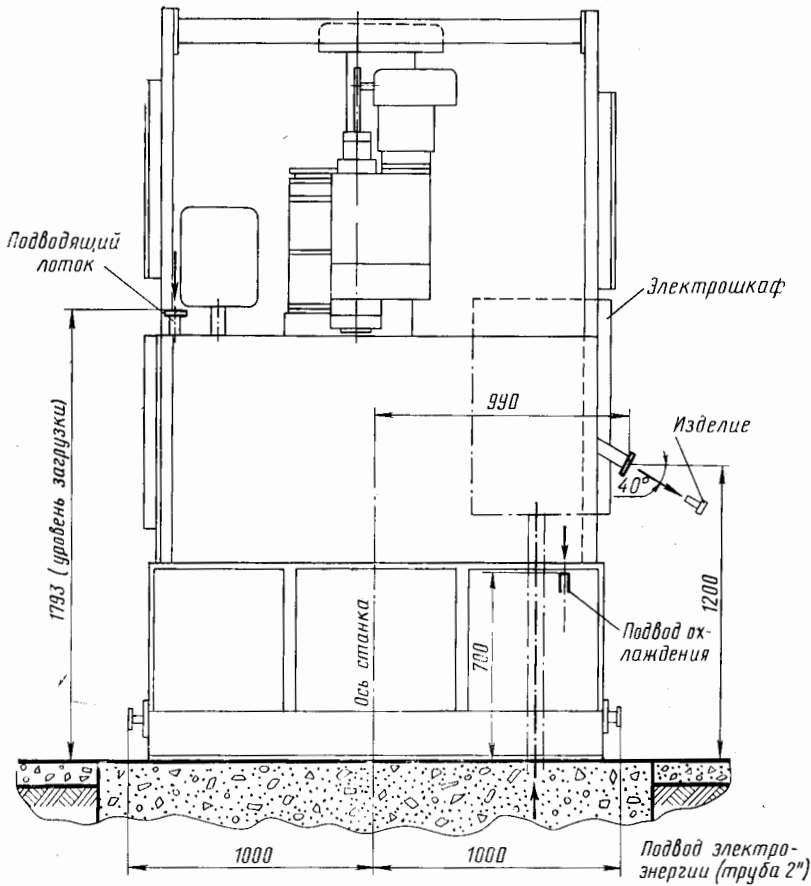
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

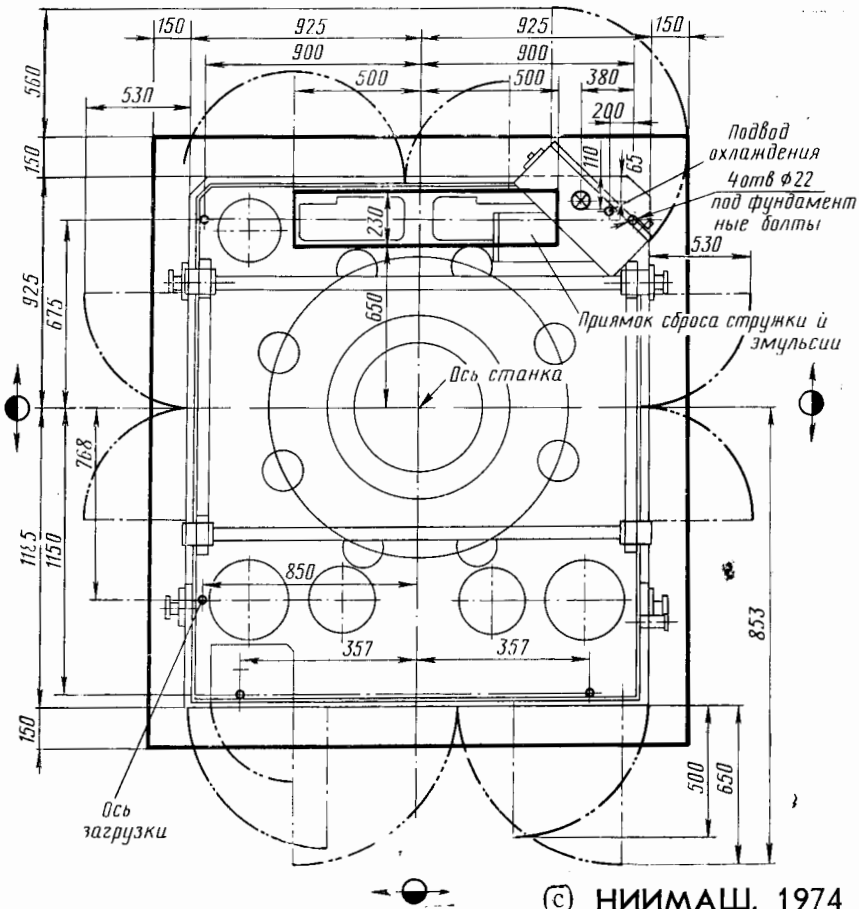
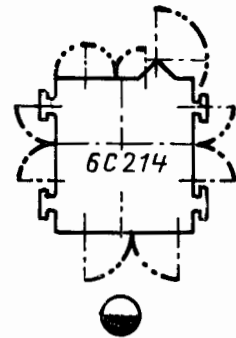


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМаш, 1974