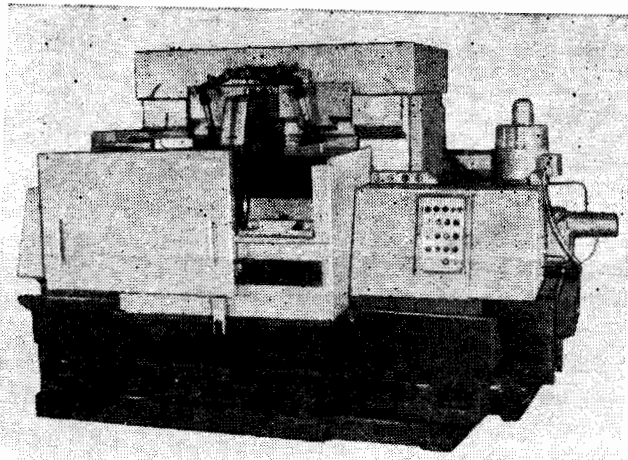


МОСКОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
«КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ»

ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ЦЕНТРАЛЬНЫМ ПРИВОДОМ

Модель МК 8215



Предназначен для одновременной обточки всех коренных шеек, подрезки смежных с ними шеек, калибровки шеек и обточки концов и фланца коленчатого вала.

Область применения полуавтомата — крупносерийное и массовое производство.

Обработка изделия быстрорежущим инструментом осуществляется благодаря применению в центральном приводе шлифованной прямозубой передачи с термически обработанными зубьями шестерен.

Центральный привод защищен от попадания в привод эмульсии и стружки, что обеспечивает его долговечность.

Суппорты от электромеханического привода плавно перемещаются во всем диапазоне подач, это дает возможность вести высокопроизводительную обработку.

Расположение режущего инструмента в суппортах обеспечивает равномерное распределение давления от сил резания по длине направляющих, что сохраняет долговечность и точность полуавтомата.

Стальные накладные закаленные направляющие предотвращают износ направляющих основания суппортов.

Наклонное расположение направляющих суппортов облегчает обслуживание и наладку полуавтомата.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—82Е.

Разработчик — Московское СПО «Красный пролетарий».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Длина обрабатываемого изделия, мм:		напряжение, В	380
наибольшая	1000	Количество электродвигателей на станке	7
наименьшая	500	Электродвигатели:	
Наибольший диаметр изделия, проходящий в отверстие патрона центрального привода (без загрузочного устройства), мм	335	главного привода:	
Высота центров, мм:		мощность, кВт	До 55/37
над станиной	460	частота вращения, об/мин	739/1478
над полом	1130	привода суппортов:	
Наибольшая частота вращения центрального привода, об/мин:		мощность, кВт	5,5
при 739 об/мин главного двигателя	100	частота вращения, об/мин	2200
при 1478 об/мин главного двигателя	200	гидростанции:	
Зажим изделия	Электромеханический	мощность, кВт	5,5
Количество суппортов	4	частота вращения, об/мин	970
Наибольший ход суппортов, мм	170	ключа патрона:	
Диапазон начальных рабочих подач (с постепенным спадом до нуля в конце хода), об/мин	0,02...2,0	мощность, кВт	2,4
Скорость быстрого подвода суппортов, мм/мин, не менее	1320	частота вращения, об/мин	1400
Количество охлаждающей жидкости, подаваемой в зону резания, л/мин	180	смазки:	
Габарит, мм, не более:		мощность, кВт	1,1
полуавтомата без шкафа электрооборудования, гидроустановки	2900×4105×2102	частота вращения, об/мин	1420
гидроустановки	750×1000×1800	насоса охлаждения:	
шкафа электрооборудования	400×2400×2000	мощность, кВт	0,6
Общая масса станка (с электрооборудованием, гидроустановкой и технологической оснасткой), кг, не более	26 700	частота вращения, об/мин	2800
<i>Электрооборудование</i>		вентилятора гидростанции:	
Питающая электросеть:		мощность, кВт	0,12
род тока	Переменный трехфазный	частота вращения, об/мин	2760
частота, Гц	50	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	70,22
		<i>Гидрооборудование</i>	
		Марка масла для системы гидропривода	ИГП-30 ТУЗ3-1-273—78
		Производительность сдвоенного насоса гидростанции, л/мин	50/18
		Вместимость бака, л	160
		Количество гидромоторов	4
		Марка масла для системы смазки	ИЗ0А ГОСТ 20799—75
		Производительность насоса смазки, л/мин	12
		Вместимость бака, л	160

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
МК 8215	Полуавтомат в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Инструмент и принадлежности

МК8215.080.000	Сменные шестерни	1	
	Комплект сменных зубчатых колес (четыре зубчатых колеса по спецификации комплекта наладки)	1	
МК8215.130.000	Инструмент	1	
<i>Документация</i>			
МК8215.000.000.РЭ	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
МК8215.000.000.РЭ2	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Техническая документация на гидростанцию	1	Поставляется вместе с гидростанцией заводом-изготовителем
	Сборочные чертежи полуавтомата	1	

Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

Принадлежности

Патрон для зажима изделия	1	По спецификации комплекта наладки
Комплект резцедержек	1	То же

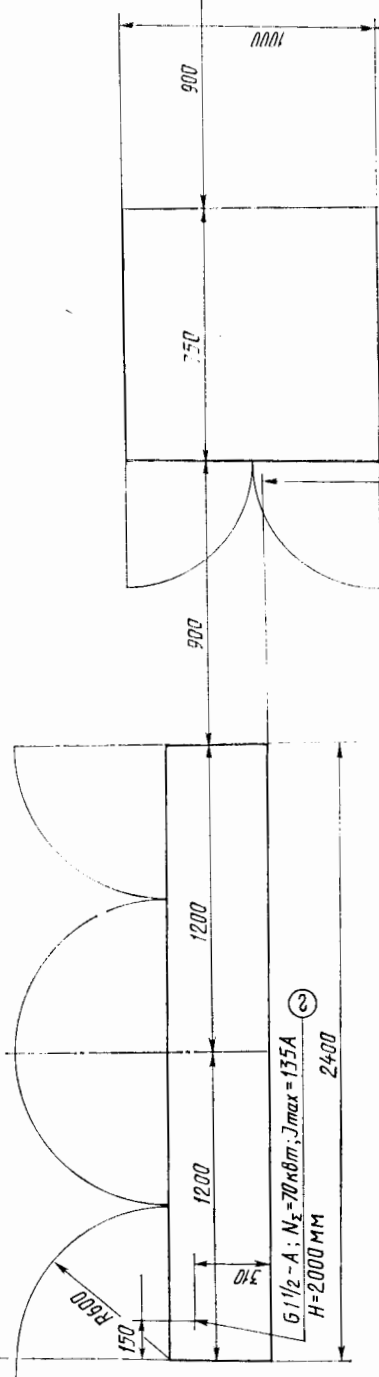
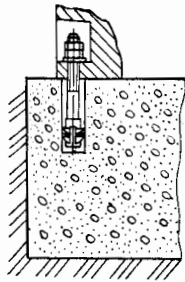
Документация

Комплект чертежей наладки	1	
Чертежи быстронашиваемых деталей	1	

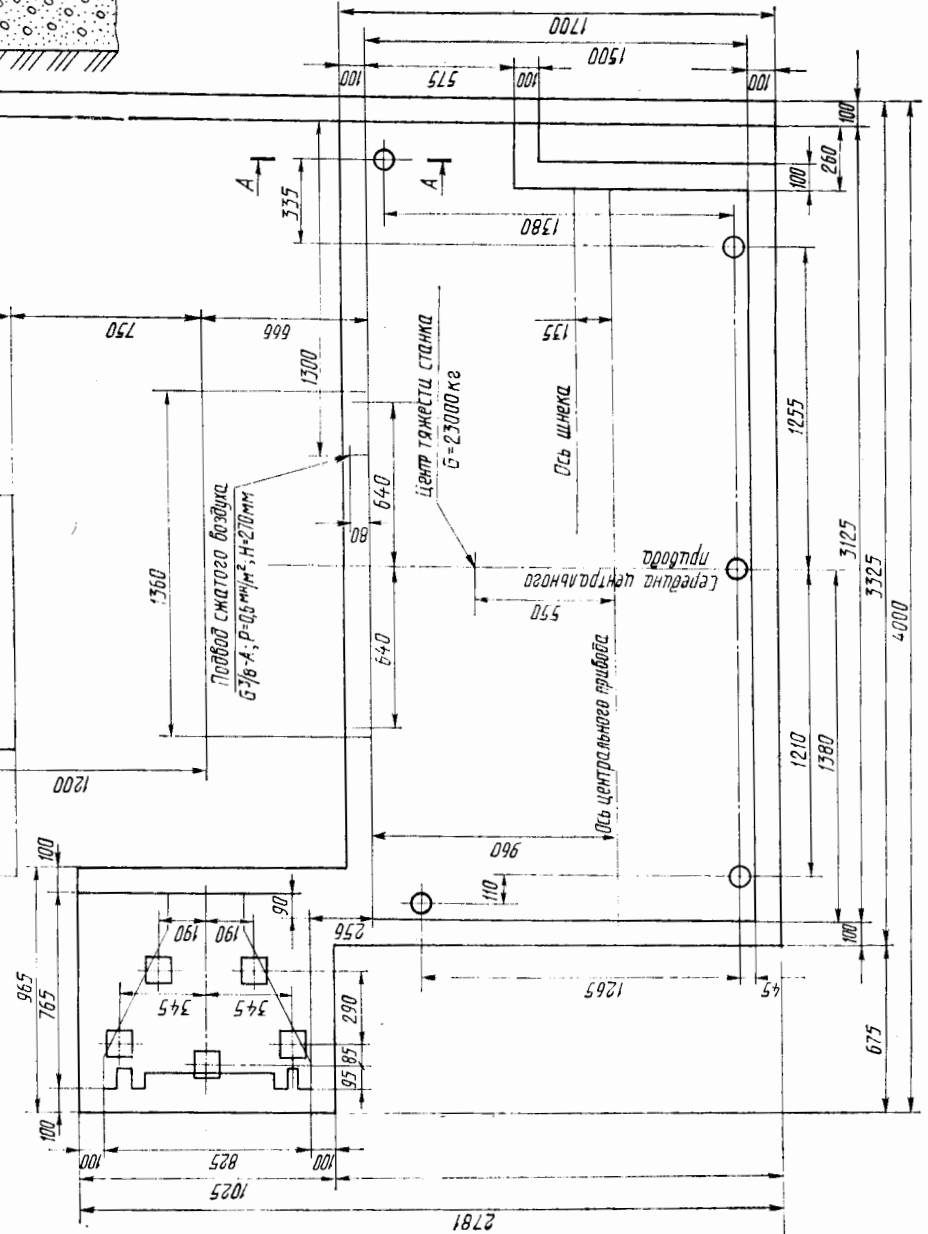
ФУНДАМЕНТ

5050

A-A



$G=1/2 \cdot A$; $N_{\Sigma} = 70 \text{ т}$; $\Sigma M_{\text{max}} = 135 \text{ А}$
 $H = 2000 \text{ мм}$



4557

Рекомендации по технике безопасности

Безопасность труда на полуавтомате соответствует требованиям ГОСТ 12.2.009—80, СТ СЭВ 538—77, СТ СЭВ 539—77, СТ СЭВ 540—77 и следующим конкретным требованиям:

ременная передача привода главного движения снабжена ограждением, предохраняющим от травмирования;

внешние торцы протекторов суппортной группы окрашиваются в желтый цвет; в желтый цвет окрашиваются также наружные торцовые поверхности шкивов и внутренняя поверхность ниши смежных шестерен редуктора главного движения;

зона обработки ограждена перемещающимся щитком из листовой стали;

на каждом полуавтомате и гидростанции установлены кнопки «Стоп» (аварийные) с грибовид-

ным толкателем красного цвета, увеличенного размера;

защитное ограждение зоны резания имеет блокировку, не допускающую включение вращения центрального привода, если щиток ограждения отведен в одно из крайних положений;

в полуавтомате имеется блокировка, обеспечивающая за счет обратных клапанов надежное закрепление заготовки в случае неожиданного прекращения подачи электроэнергии или падения давления масла в гидравлическом приводе перемещения пинолей;

обеспечен автоматический отвод механизированного ключа для закрепления заготовки в патроне по окончании зажима;

вводный выключатель снабжен указателем индикаторного устройства, показывающего состояние контактов.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

