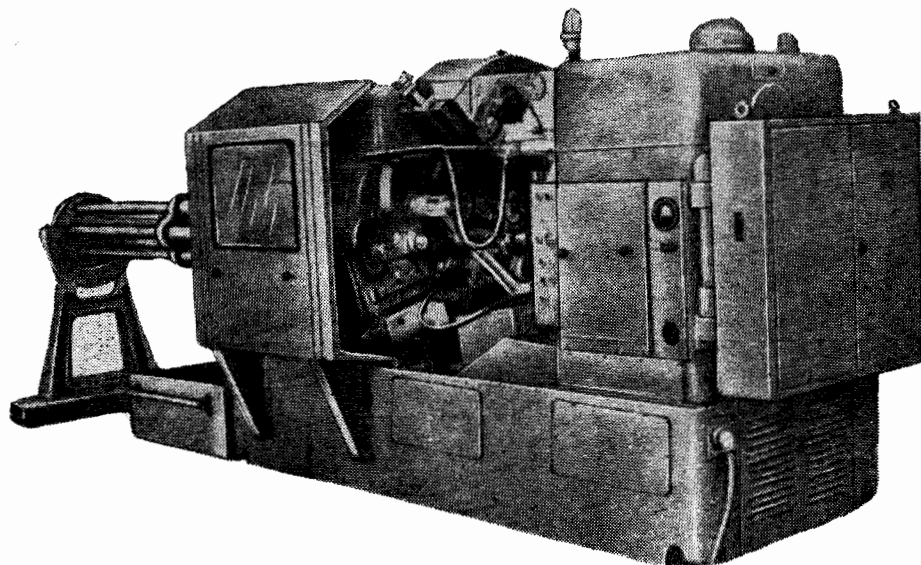


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ и.м. М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ, ПРУТКОВЫЙ, ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ
Модель 1А240-8



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванных прутков или труб диаметром до 32 мм и применяется в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Класс точности автомата Н. Точность обработки 3а класс. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Конструктивной особенностью автомата является возможность работать с двойной индексацией.

Управление автоматом при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата.

Регулировка подач всех суппортов бесступенчатая от нуля до максимума. Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортировки стружки из автомата применяется шнековый транспортер. Место выхода стружки выполнено в виде лотка 400×200 мм, расположенного на левом торце станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемых прутков, мм:

круглого (диаметр)	32	
квадратного (сторона)	23	
шестигранного (размер под ключ)	27	
Наибольшая длина прутка, мм	4000	
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм	M24	
Количество суппортов:		
продольных	1	
поперечных	6	
в том числе сдвоенных	2	
Ход продольного суппорта, мм:		
общий	180	
рабочий	160	
Ход поперечных суппортов, мм:	Общий	Рабочий
верхних	95	65
нижних	70	40
среднего	70	40
отрезного	50	30
Частота вращения шпинделя, об/мин	178; 202; 225; 252; 280; 310; 361; 397; 438; 509; 560; 625; 690; 800; 880; 1010; 1158; 1293; 1425; 1570; 1730	
Время изготовления деталей, сек	5,1—232	
Наибольшее усилие резания в одной позиции, кгс	600	

Привод, габарит и масса автомата

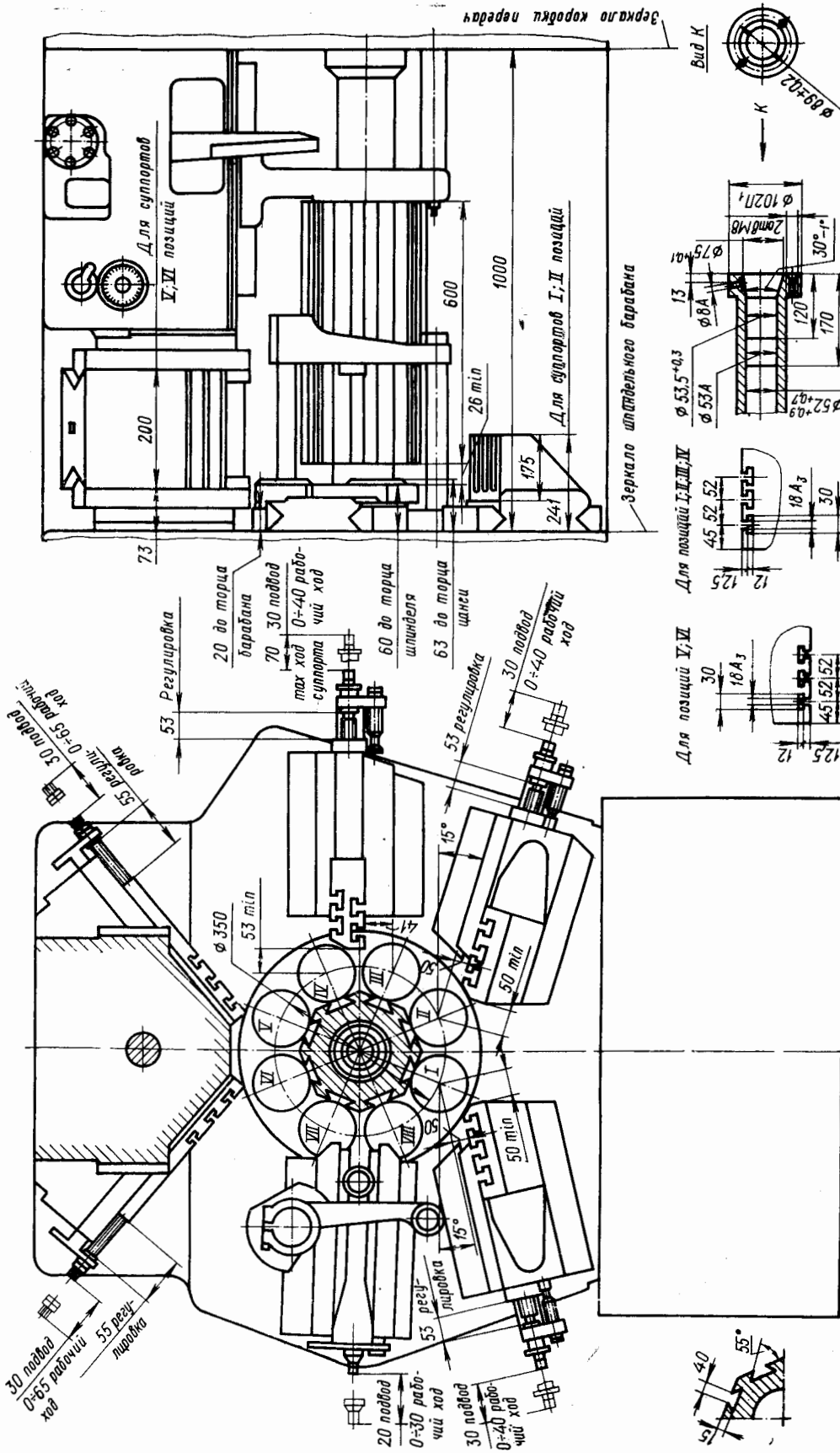
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	A3114
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	40
Электродвигатели:	
привода шпинделей:	
тип	АО2-61-4
мощность, квт	13
частота вращения, об/мин	1450
привода транспортера:	
тип	АО2-21-4
мощность, квт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
привода движения наладки:	
тип	АО2-31-6
мощность, квт	1,5
частота вращения, об/мин	950
Насос охлаждения:	
тип	П-180
мощность, квт	0,65
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	180
Емкость бака, л:	
охлаждающей жидкости	430
смазки	80
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм	6050×1600×1950
Масса автомата, кг	9000

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

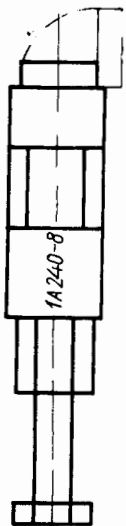
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата				Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Державка продольного суппорта	16			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Державка поперечного суппорта	8			Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Цанги подающие и зажимные для прутка Ø 30 мм	1 компл.			Сменная шестерня	32	
	Лоток для деталей	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Сменная шестерня	8			Устройство для выточки канавок	1	
	Ключи разные	1 компл.			Устройство для нарезания резьбы резцом	1	
	Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.			Устройство для проточки конусов	1	

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

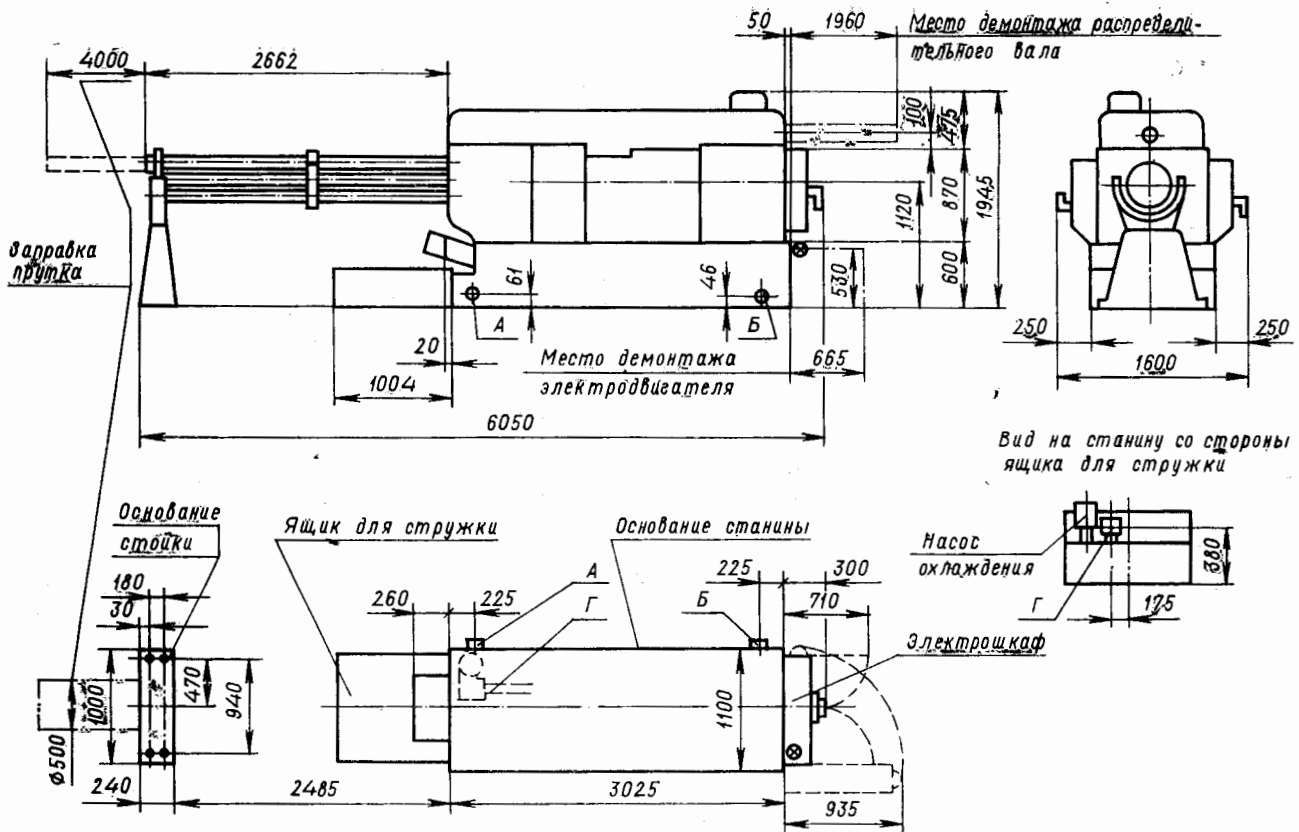
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ АВТОМАТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

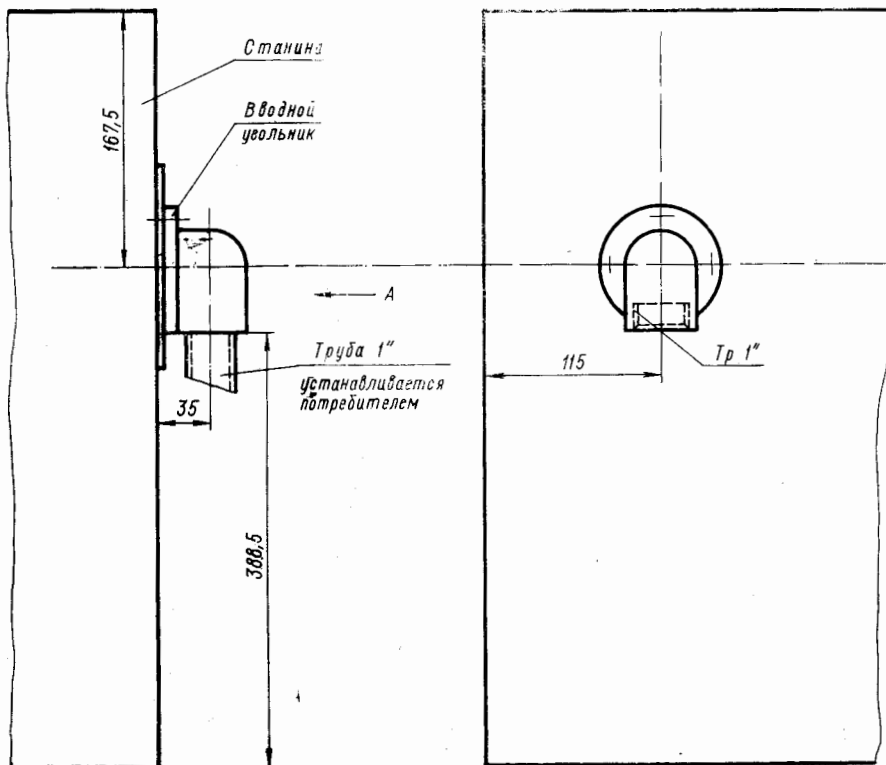


А — отверстие 2" для слива охлаждающей жидкости; Б — отверстие $\frac{3}{4}$ " для слива масла; Г — вводная труба $\frac{1}{4}$ " от насоса охлаждения

КООРДИНАТЫ ВВОДА ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ

Вид на станину спереди

Вид А



© НИИМАШ, 1975

Т-03308
Тираж 5000 экз.

Подписано в печать 8/1 1975 г.
Изд. № 395-7(46) Заказ № 3683

Объем печ. л. 0.5
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка