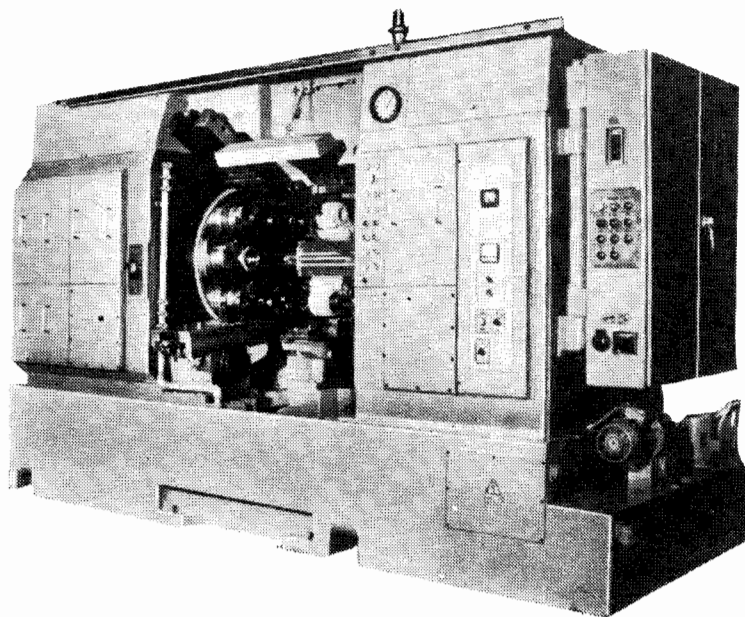


КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б290П-8К

Полуавтомату присвоен государственный Знак качества



Полуавтомат предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (поковок, отливок, штамповок) в массовом, крупносерийном и среднесерийном производстве.

На полуавтомате одновременно могут выполняться различные токарные операции: обточка, подрезка, центрование, сверление, расточка, точение канавок, нарезание наружной и внутренней резьбы.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.

Особенности конструкции полуавтомата

Каждая позиция обработки обслуживается отдельным поперечным суппортом. Продольный суппорт обслуживает все позиции одновременно.

Салазки поперечных суппортов движутся по прямоугольному направляющему, имеющему высокую твердость.

Размеры установочных плоскостей суппортов обеспечивают рациональное размещение инструментальных державок и устройств.

Высокая жесткость суппортов дает возможность вести обработку с большим съемом стружки.

Автоматический режим управления осуществляется от командсаппарата.

Переключение частоты вращения распределительного вала осуществляется электромагнитными муфтами.

Электромагнитные муфты распределительного вала и резьбонарезного устройства управляются при помощи электронной системы.

Безопасность в работе обеспечивается блокировками и сигнализацией, вынесенной на пульты управления.

Дозированная смазка и автономная система чистой смазки шпинделей повышают долговечность и надежность работы полуавтомата.

Стружка из зоны резания удаляется шнековым транспортером за пределы полуавтомата.

Корректированный уровень звуковой мощности ЛРА не должен превышать 102 дБА.

Год выпуска опытного образца — 1979.

Проектная организация — Киевское специальное конструкторское бюро многошпиндельных автоматов (СКБМА).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

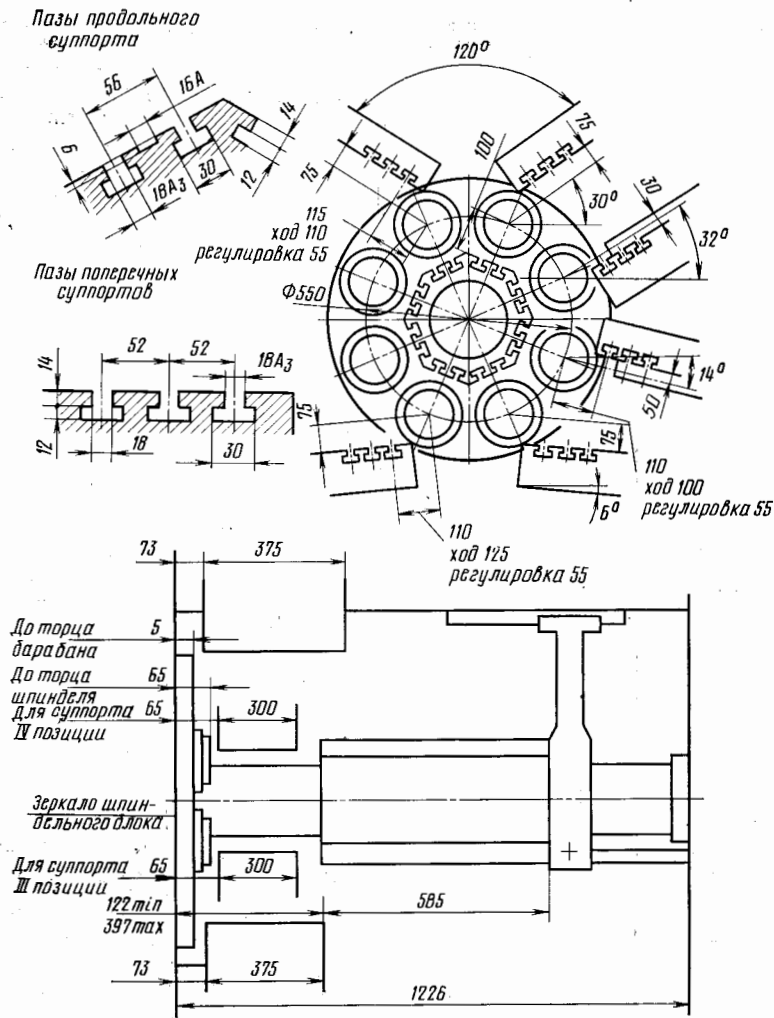
Наибольший диаметр обработки, мм	160
Диаметр патрона, мм	160
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы метчиком, мм:	
по латуни	39
по стали	36
Наибольший ход продольного суппорта, мм:	
общий	275
рабочий	210
Наибольший ход поперечных суппортов, мм:	
нижних	110
верхних	90
задних средних	100
Установка приспособлений на продольном суппорте в позициях:	
с независимой подачи	4, 5, 6, 7
для нарезания резьбы	4, 5, 6, 7
для быстрого сверления и развертывания	2, 3, 4, 5, 6, 7, 8
Перемещение скользящей пиноли с независимой подачей, мм:	
в четвертой позиции	80—230
в пятой позиции	73—188
в шестой позиции	77—200
в седьмой позиции	75—210
Количество скоростей шпинделей	40
Частота вращения шпинделей, об/мин	48; 55; 62; 69; 77; 86; 95; 110; 122; 134; 155; 165; 176; 187; 198; 210; 222; 235; 248; 261; 275; 290; 305; 337; 354; 390; 409; 429; 451; 472; 496; 520; 545; 572; 600; 630; 661; 694; 725; 806
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	9,46
Длительность цикла, мин	0,24—28,6
Время холостого хода, с	3,7

Привод, габарит и масса полуавтомата	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3114
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	100
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	4A180M4ПУ3
мощность, кВт	30
частота вращения, об/мин	1500
наладочного привода:	
тип	4A112MA6ПУ3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	960
гидравлики:	
тип	4A100A4ПУ3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1500
транспортера стружки:	
тип	4AX80A4ПУ3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1500
охлаждения:	
тип	П-180
мощность, кВт	0,65
частота вращения, об/мин	2800
смазки:	
тип	4A71A4ПУ3
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	1500
Розетки для подключения:	
электродвигателей транспортера, стружки и охлаждения	РПЛ25-4
переносного освещения	РШ-Ц2
Габарит полуавтомата, мм:	
длина:	
с ящиком для стружки	4785
без ящика для стружки	4325
ширина	2114
высота	2475
Масса полуавтомата с электрооборудованием, кг	18 400

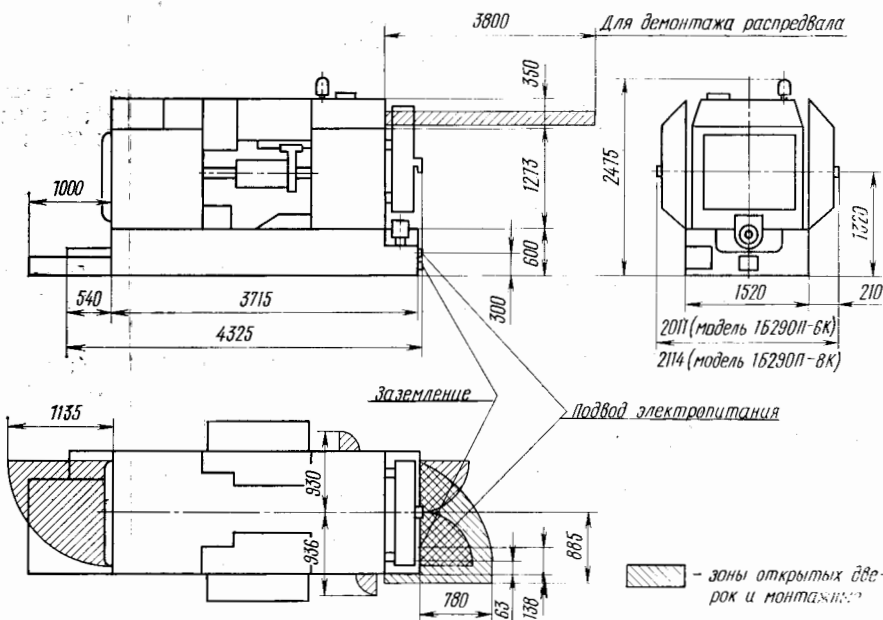
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
1Б290П-8К	Полуавтомат в сборе	1		Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
ГОСТ 16886—71	Патрон зажимной трехкулачковый	8		ЭТМ-132-1Н	Муфты электромаг- нитные фрикцион- ные с катушкой 24 В постоянно- го тока ТУМП-71:	2	
	Сменные шестерни скоростей	10	$m=5; z=20;$ 24; 32; 39; 42(2); 45; 52; 60; 64	ЭТМ-102-1Н	13-го габарита, поса- дочные размеры 10×72×82	1	
	Сменные шестерни подач	6	$m=4; z=23;$ 33; 43; 49; 52; 59;	ЭТМ-122-1Н	10-го габарита, поса- дочные размеры 8×42×46	1	
001-130-0384	Державка для обточки	4		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
001-131-0382	Неподвижная дер- жавка	6		053-155-0082; 055-155-0082; 058-155-0082; 059-155-0082; 071-157-0082	Сменные шестерни резьбонарезного ус- тройства	5	$m=3,5; z=$ $=53; 55; 58;$ 59; 71
	Державка прорезного резца	1 компл.		042-156-0082; 060-156-0082	Сменные шестерни для быстрого сверления и развертывания	4	$m=3,5;$ $z=42(2);$ 60(2)
001-136-0082	Державка для сверла	4	Ø40		Кулак ограничения	5	
	Рабочие кулаки попе- речных суппортов	1 компл.		011-169-0384; 012-169-0384; 013-169-0384(2); 016-169-0384			
510-116-0082	Рукоятка для ручно- го зажима	1		014-169-0384	Кулак отводной	1	
049-116-0082	Болт	15		015-169-0384	Кулак рабочий	1	
049-116-0382	Болт призонный	2		019-169-0384	Кулак отводной	1	
520-116-0385	Лестница	1		001-171-0082	Инструментальный шпиндель	2	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	1 компл.		001-176-0382 001-177-0382	Приводная втулка Державка неподвиж- ная для инструмен- тального шпинделя	2	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых га- ек шлицевых	1 компл.		001-21-0383	Устройство для быст- рого сверления, раз- вертывания и резь- бонарезания	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углублени- ем «под ключ»	1 компл.		022-151-0082; 026-151-0082; 028-151-0082; 030-151-0082; 035-151-0082; 037-151-0082; 047-152-0082; 049-152-0082	Сменные шестерни скоростей	8	$m=5; z=22;$ 26; 28; 30; 35; 37; 47; 49
	Ключ для внутренне- го квадрата изогну- тый	2	$S=10; 17$	054-152-0082; 056-152-0082; 058-152-0082; 062-152-0082			
	Ключ для электро- шкафа	1		021-153-0082; 028-153-0082; 038-153-0082; 054-153-0082; 064-153-0082	Сменные шестерни скоростей	4	$m=5; z=54;$ 56; 58; 62
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1		059-155-0082; 067-157-0082			
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	$v=200 \text{ см}^3$	050-160-0082; 100-160-0082; 200-160-0082; 380-160-0082; 050-162-0082; 100-162-0082; 200-162-0082; 380-162-0082	Сменные шестерни подач	5	$m=4; z=21;$ 28; 38; 54; 64
ГОСТ 6286—73	Рукав резиновый вы- сокого давления с одной металличе- ской оплеткой ди- аметром 12×22,5	18	$L=0,8 \text{ м} (10);$ 1,2 м (8)		Сменные шестерни резьбонарезного ус- тройства	2	$m=3,5;$ $z=59; 67$
	Колпак факела	1			Рабочие кулаки попе- речных суппортов	8	
	Руководство по эк- сплуатации полуав- томата	1					
	Руководство к элек- троборудованию	1					

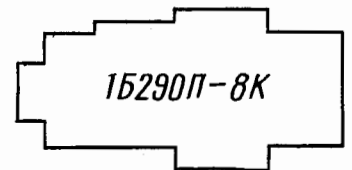
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

© НИИмаш, 1981

Подписано в печать 21.01.81 Т-05010 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,48 Тираж 6400 экз. Изд. № 395-7(93) Заказ № 3234 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка