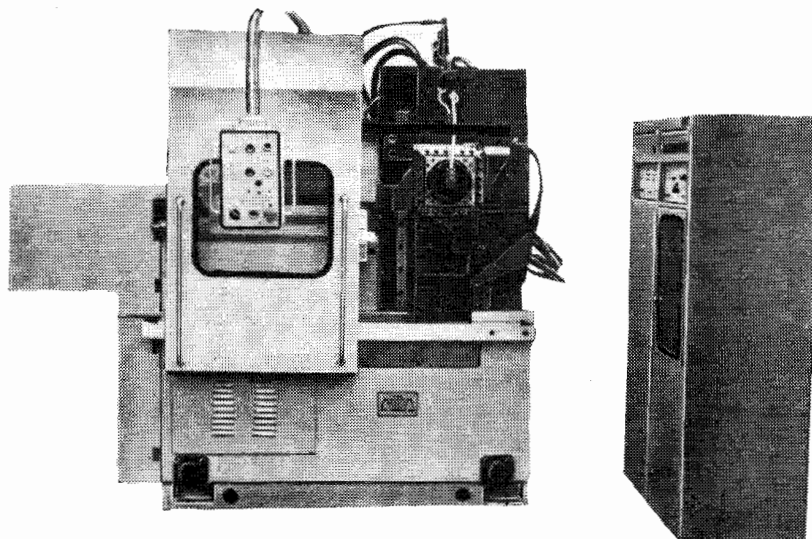


**ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 1П416ФЗ



Полуавтомат предназначен для выполнения разнообразных токарных чистовых и получистовых работ, кроме нарезания резьб, в условиях серийного и мелкосерийного производства.

Компоновка полуавтомата вертикальная, бабка шпинделя подвижная. Револьверная головка обла-

дает высокой жесткостью. Быстрые перемещения шпиндельной бабки и револьверного суппорта осуществляются при помощи гидроцилиндров. На полуавтомате достигается высокая точность обработки (2—2а классов).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, мм	160
Наибольшая длина обработки, мм	80
Наибольший ход шпиндельной бабки и суппорта по кулаку, мм	90
Наибольший полный ход суппорта, мм	180
Точность обработки	2а класс
Шероховатость обработанной поверхности	R _a 2,5

Постоянство диаметра обработанной поверхности, мм:	
в поперечном сечении	0,01
в любом сечении	0,015
Частота вращения шпинделя, об/мин	45—2000
Рабочие подачи, обеспечиваемые устройством ЧПУ, мм/мин	0,1—1200
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс.м	25

Привод, габарит и масса полуавтомата

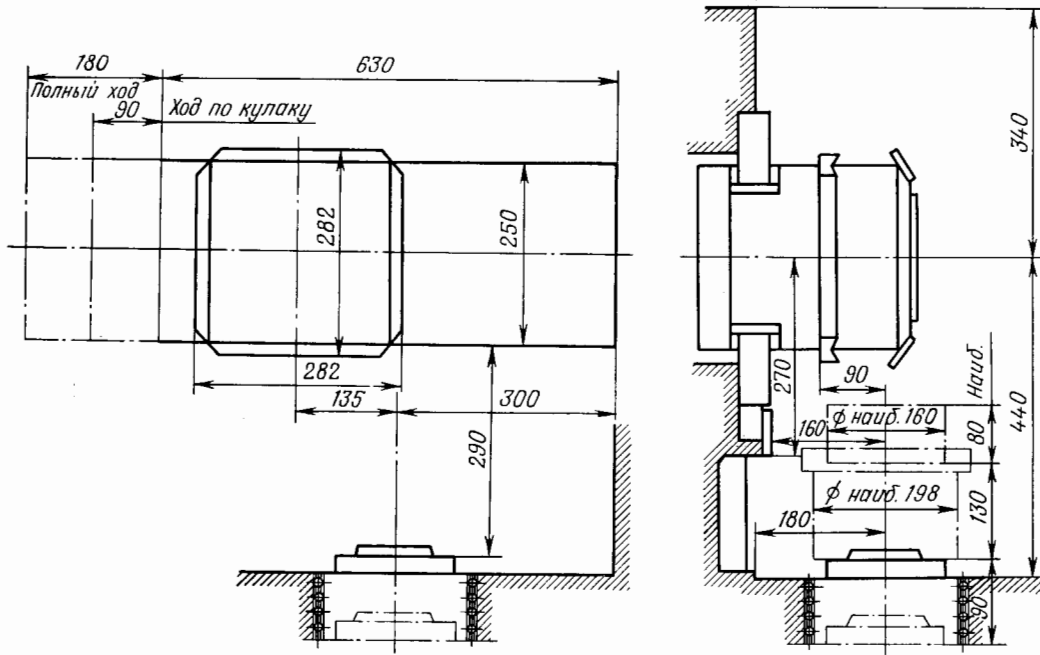
Питающая электросеть:		
род тока	Переменный	
	трехфазный	
частота, <i>гц</i>	50	
напряжение, <i>в</i>	380	
Тип аппарата на вводе	АК63—ЗМУЗ	
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, <i>а</i>	32	
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип	АО2-52—6/4, М101	
мощность, <i>квт</i>	3,1/4,7	
частота вращения, <i>об/мин</i>	960/1450	
электронасоса охлаждения:		
тип по ГОСТ 2640—44	ПА-45	
мощность, <i>квт</i>	0,15	
частота вращения, <i>об/мин</i>	2800	
гидронасоса гидростанции:		
тип	АО2-51-4, М301	
мощность, <i>квт</i>	7,5	
частота вращения, <i>об/мин</i>	1440	
гидронасоса подпитки:		
тип	АО2-21-6	
мощность, <i>квт</i>	0,8	
частота вращения, <i>об/мин</i>	960	
насосной установки для смазки:		
тип	АОЛ12-4	
мощность, <i>квт</i>	0,18	
частота вращения, <i>об/мин</i>	1400	
привода подачи шпиндельной бабки и суппорта:		
тип	Шаговый ШД-5Д1	
наибольшее число импульсов в секунду шагового электродвигателя	8000	
Числовое программное управление		
Тип устройства	Н22-1М, контурная	

Способ задания размеров в программе В абсолютных значениях и вращениях		
Число управляемых по программе координат	2	
Точность интерполяции	±1 единица дискретности	
Программоноситель	Восьмидорожечная бумажная лента шириной 25,4 мм по ГОСТ 10860—68 По ГОСТ 13052—74 и ИСО	
Система кодирования информации		
Коррекция программы на положение инструмента	Имеется	
Наличие обратной связи	Нет	
Вид интерполяции	Линейно-круговой	
Наличие готовой электропроводки со штепсельными разъемами для выносного оборудования		Имеется
Цена импульса, <i>град</i>	1,5	
Производительность, <i>л/мин</i> :		
электронасоса	45	
гидронасоса с гидроуправлением	100	
гидронасоса подпитки	18	
насоса для смазки	5	
Габарит полуавтомата без приставного оборудования (длина × ширина × высота), <i>мм</i>		1930×1040×1880
Габарит приставного оборудования (длина × ширина × высота), <i>мм</i> :		
электрошкафа	1200×420×1680	
системы ЧПУ	1200×450×1600	
гидростанции	1250×692×1250	
Масса полуавтомата, <i>кг</i> :		
без приставного оборудования	3000	
с приставным оборудованием	4500	

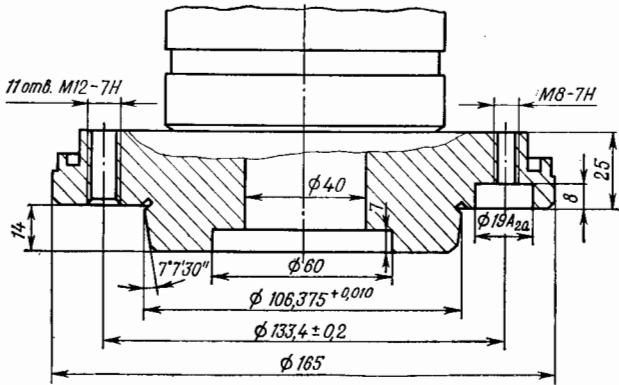
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ИП416ФЗ	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 11737—74, 7812-0375 40X, X9	Ключ	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 11737—74, 7812-0376 40X, X9	»	1	
	Система программного управления	1		ГОСТ 11737—74, 7811-0308 Гр2 X9	Отвертка	1	
	Электрошкаф	1		Запасные части			
	Гидростанция	1		ГОСТ 17199—71, 09-06-083	Палец	1	
	Система смазки	1		ГОСТ 6969—54	Манжета	3	10×18
	<i>Принадлежности</i>			ОСТ38-058—75	Кольцо опорное	2	28×48
	Резцедержатель для расточного инструмента	2		ОСТ38-058—75	Кольцо нажимное	2	28×48
	Резцедержатель для под-резных резцов	1		ОСТ38-058—75	Манжета	2	28×48
	Резцедержатель для проходных резцов	2		012-016-25-2-2	Кольцо	7	
	Оправка расточная	2		ГОСТ 9833—73, 020-025-30-2-2	Кольцо	1	
	Резец проходной	3		ГОСТ 9833—73, 022-028-30-2-2	»	1	
	Резец для контурной обработки	3		ГОСТ 9833—73, 026-032-36-2-2	»	2	
	<i>Инструмент</i>			ГОСТ 9833—73, 045-053-46-2-2	»	1	
ГОСТ 2839—71, 7811-000 Д1X9	Ключ	1		ГОСТ 9833—73, 090-100-58-2-2	»	2	
ГОСТ 2839—71, 7811-0021 Д1X9	»	1		ОСТ2-А54-1—72	Кольцо	5	
ГОСТ 2839—71, 7811-0023 Д1X9	»	1		ОН-07-6—63	Ремень плоскозубчатый	3	$m=7;$ $z=90;$ $L=1979,1$
ГОСТ 2839—71, 7811-0025 Д1X9	»	1					
ГОСТ 2839—71, 7811-0041 Д1X9	»	1		09-12-143	Втулка	1	
ГОСТ 11737—74, 7812-0374 40X, X9	Ключ	1		09-12-145	Плунжер	1	
				09-17-066А	Втулка	3	
				09-17-066А	Шпонка	3	

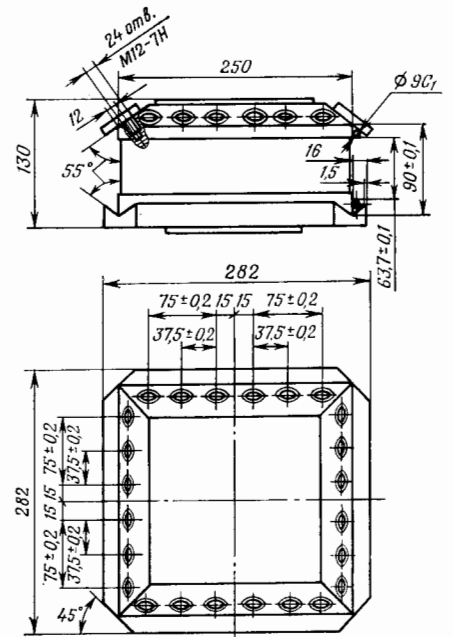
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель



Револьверная головка

