

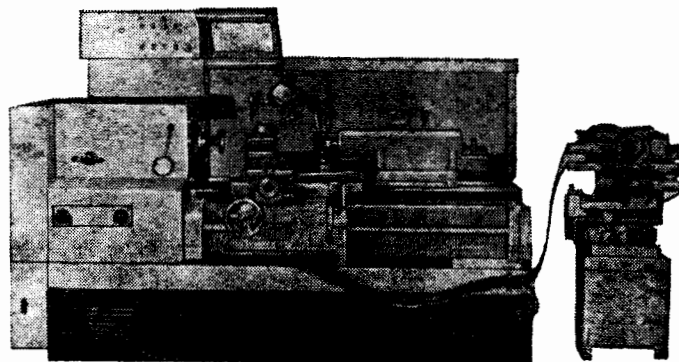
1. Станки токарной группы

07. Автоматы и полуавтоматы токарные

МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
«КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ» им. А. И. ЕФРЕМОВА

**ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ДЛЯ ОБТОЧКИ
ТОНКОСТЕННЫХ АЛЮМИНИЕВЫХ ТРУБ**

Модель МК6038



Полуавтомат предназначен для наружной обточки тонкостенных алюминиевых труб и применяется в массовом производстве.

Класс точности П по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обрабатываемой поверхности детали R_a 1,25 мкм.

Полуавтомат соответствует высшей категории качества.

Полуавтомат может работать в полуавтоматическом и наладочном режимах.

Конструктивные особенности полуавтомата: наличие пусковой и тормозной муфты в шпиндельной бабке;

суппорт имеет механизм отвода резца от детали при движении в исходное положение; наличие на фартуке трехходового золотника позволяет работать в полуавтоматическом режиме; конструкция задней бабки компенсирует тепловые деформации в процессе резания.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 96 дБА.

Год установочной серии — 1980.

Проектная организация — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, мм	215	мощность, кВт	7,5
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	630	частота вращения, об/мин	1460
Минимальное расстояние от торца шпинделя до резцедержателя, мм:		гидроагрегата:	
в конце рабочего хода	64	тип	4АХ80В4, М301
в крайнем левом положении	24	мощность, кВт	1,1
Высота реза, мм	25	частота вращения, об/мин	1440
Количество фиксируемых позиций резцедержателя	4	быстрых ходов:	
Число резцов, одновременно устанавливаемых в резцедержателе	4	тип	4АХ71В4, М301
Наибольшее сечение державки реза, мм	25×25	мощность, кВт	0,75
Количество скоростей шпинделя	10	частота вращения, об/мин	1370
Частота вращения шпинделя, об/мин	250—2000	электронасоса охлаждающей жидкости:	
Подача, мм/об	0,05—0,7	тип	ПА-22
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин	3,8	мощность, кВт	0,12
		производительность, л/мин	22
		частота вращения, об/мин	2800
		Количество электродвигателей на полуавтомате	4
		Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	9,47
		Насос смазки:	
		тип	Г11—11А
		производительность, л/мин	4,4 (при 1160 об/мин)
		Гидроагрегат:	
		тип	5БГ 48-22Н
		производительность, л/мин	8
		Габарит полуавтомата, мм:	
		длина:	
		без открывающихся частей	2795
		с открывающимися частями	3520
		ширина	1190
		высота	1750
		Масса станка (с электрооборудованием), кг	3010

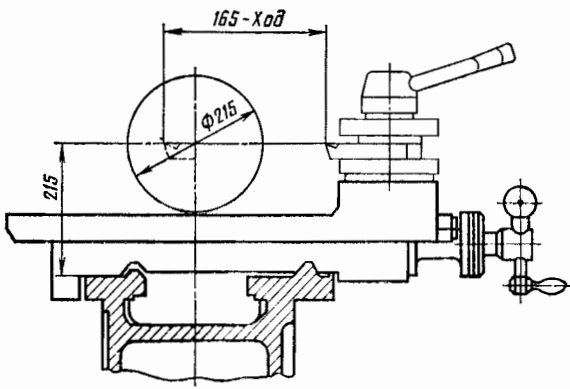
Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
цепи управления	110
цепи местного освещения	24
Тип автомата на вводе	АЕ-20-33-12
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	25
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-51-4; С1; 301

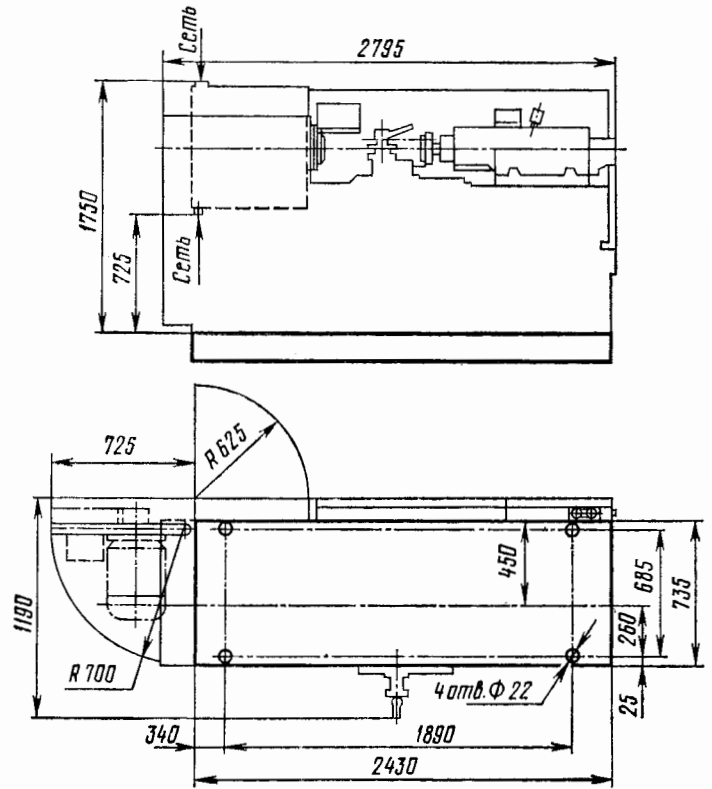
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МК6038	Полуавтомат в сборе	1		<i>Принадлежности</i>			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 1284—68	Ремни клиновые: главного привода	5	Б-2240Т
<i>Инструмент</i>					привода насоса смазки	1	Д-800Т
16К20.130.СП	Инструмент для обслуживания станка	1			привода быстрых ходов	1	А-710Т
ГОСТ 2839—71	Ключ	4			привода коробки передач	2	А-800Т
ГОСТ 18828—73	Ключ	1		НКС1×100/ПОО-09	Светильник	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1		<i>Документация</i>			
СТП К13-22	Ручка 1,6×120	1			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
СТП К13-32	Шипцы	2		Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
СТП К13-42	Ключ	2	S=8×350; 14×350	По номеру заказа	Технологическая оснастка	1	
СТП К13-120	Ключ	1					
	Масленка для жидкой смазки	1					
2Э10-10	Ключ к электрошкафу	1					

ЭСКИЗ СУППОРТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

