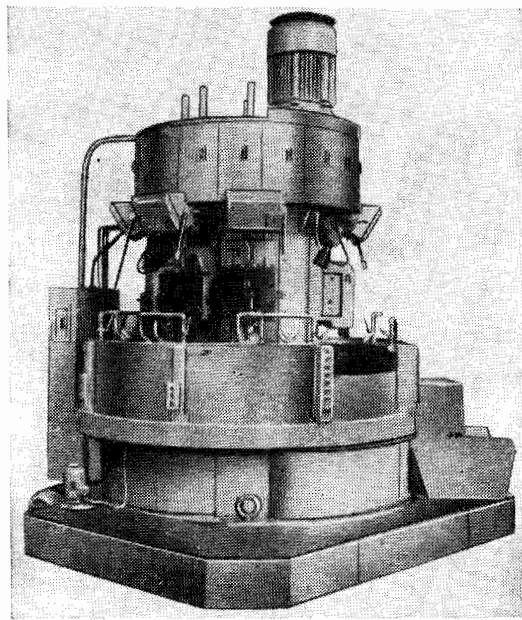


МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ» им. А. И. ЕФРЕМОВА

ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ

Модель 1283



Предназначен для черновой и получистовой обработки деталей из черных и цветных металлов в патроне; применяется в крупносерийном и массовом производстве.

На полуавтомате можно выполнять обтачивание, растачивание цилиндрических, конусных и торцовых поверхностей, сверление, зенкерование и развертывание отверстий одним или несколькими инструментами.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_z 20 мкм.

Категория качества высшая.

Исполнение — скоростное и силовое.

Полуавтомат может быть изготовлен с одинарной или двойной индексацией поворотного стола.

При одинарной индексации заготовка, закрепленная в зажимном приспособлении, последовательно обрабатывается на семи рабочих позициях станка, одинарная индексация используется при обработке сложных деталей. Для обработки более простых деталей применяются станки с двойной индексацией поворотного стола. Станки в этом исполнении имеют две загрузочные позиции и обработка деталей производится в два потока. Каждая заготовка последовательно обрабатывается на трех рабочих позициях X.

Технологические возможности полуавтомата гарантируют высокопроизводительную обработку деталей сложной конфигурации, требующую большого количества разнообразных операций. Винтовая пара привода суппортов обеспечивает высокую жесткость привода и плавность подачи.

Переключение на ходу подач и ускоренных перемещений суппортов значительно сокращает время обработки. Оригинальная конструкция синхронизаторов обеспечивает оптимальную динамику разгона шпинделей. Станок снабжен центральным приводом включения и выключения синхронизаторов и тормоза шпинделя.

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

		<i>Электрооборудование</i>
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, проходящего над направляющими при повороте стола, мм	400	Питающая электросеть:
Расстояние от низа основания станка до верхнего торца шпинделя, мм	1127	род тока
Количество шпинделей	8	частота, Гц
Количество скоростей шпинделя:		напряжение сети, В
низкий ряд	28	напряжение цепи освещения, В
высокий ряд	25	напряжение цепи управления, В:
суммарное	50	переменный ток
Частота вращения шпинделя, об/мин:		постоянный ток
силовое исполнение	28—410	Количество электродвигателей на станке
скоростное исполнение	43—635	Электродвигатели:
Количество подач:		главного движения (по заказу):
мелких	38	мощность, кВт
крупных	30	частота вращения, об/мин
суммарное	68	гидроагрегата:
Подача, мм/об:		тип
силовое исполнение	0,094—3,85	АО2-42-6-С2,
скоростное исполнение	0,064—4,00	М301 или
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин	3,5	4А112М6У3
Количество суппортов	7	мощность, кВт
Суммарный ход суппорта, мм	350	частота вращения, об/мин
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, Н·м	1300	механизма поворота:
Частота вращения шпинделя при наибольшем допустимом крутящем моменте, об/мин	82	тип
Наибольшая эффективная мощность на один шпиндель, кВт	11	мощность, кВт
Усилие на штоке цилиндра зажима изделия, кН	33	частота вращения, об/мин
Ход штока, мм	40	насоса охлаждения по ТУ2-024-2994—75:
Наибольшее допустимое тяговое усилие суппорта, кН	15*	тип
КПД	0,75	производительность, л/мин
Наиболее слабое звено цепи главного привода	Сменное зубчатое колесо z=19	мощность, кВт
Габарит полуавтомата, мм	3252×3065×3942	частота вращения, об/мин
Масса полуавтомата, кг	19900	Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт
		Средний уровень звука, дБА, не более
		Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более
		<i>Система гидрооборудования и смазки</i>
		Марка заливаемого масла
		Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74 или ИГП-18 ТУ38-101-413—73
		Объем резервуара, л
		Рабочее давление, кгс/см ²
		Рабочая температура масла, °С

* При величине подачи не более 1 мм/об шпинделя (при превышении этой величины тяговое усилие пропорционально снижается).

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1283	Полуавтомат в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

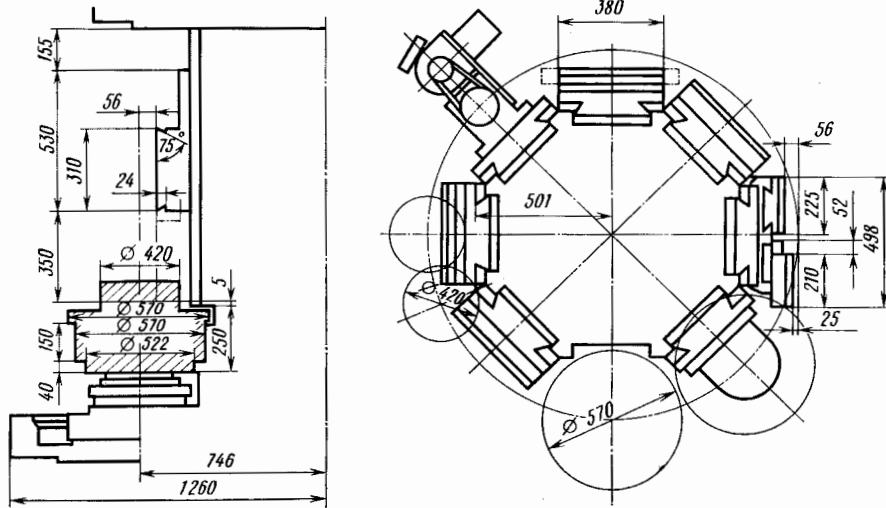
Запасные части

Монтажный инструмент и принадлежности	1 компл.
Запасные узлы и детали	1 компл.
Запасные части электрооборудования	1 компл.
Руководство по эксплуатации полуавтомата	1

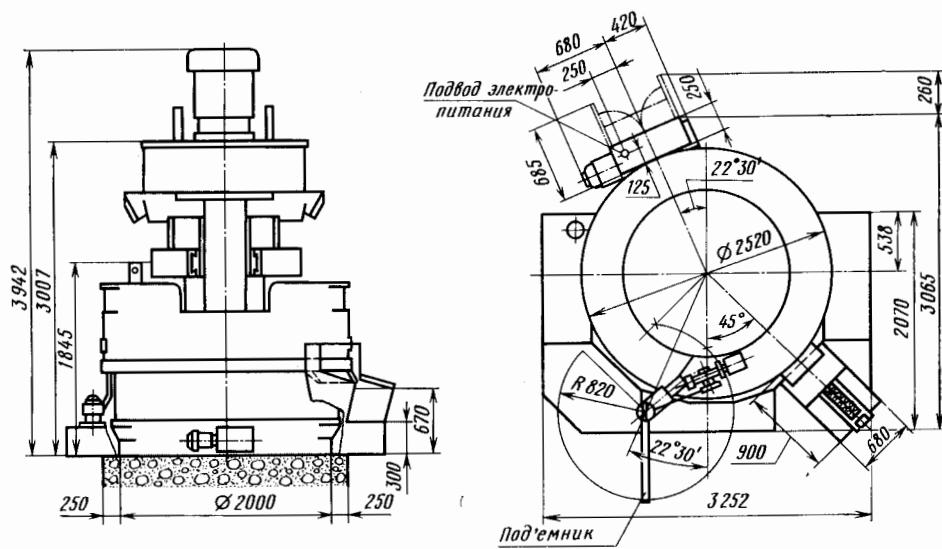
Изделия и документация, поставляемые за отдельную плату по требованию заказчика

1К282.079.000	Сменные шестерни скоростей и подач	1 компл.
1К282.014.000	Охлаждение	1 компл.
1К282.037.000	Транспортер для стружки	1
1К282.000.710	Запасные части	1 компл.
	Сборочные чертежи полуавтомата	1 компл.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

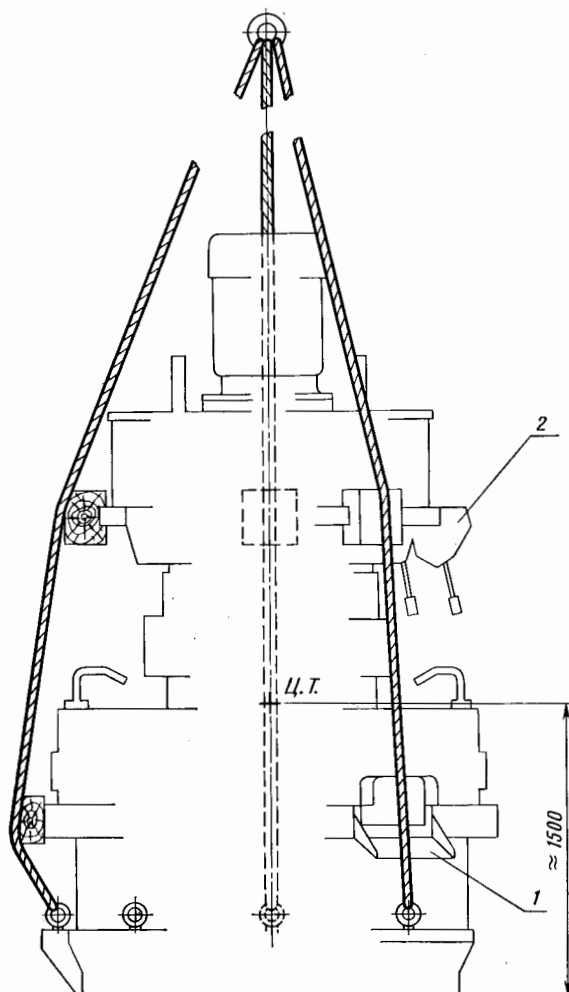


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 200 мм.

СХЕМА ТРАНСПОРТИРОВКИ



Перед транспортированием станка в распакованном виде необходимо снять находящиеся против троса лоток и прокладку 1 и при отсутствии приспособлений — три командоаппарата 2.

© НИИмаш, 1983

Подписано в печать 29.12.83 Т-24613 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,73 Тираж 6800 экз.
Изд. № 93-7(1.07.113) Заказ № 3192 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка