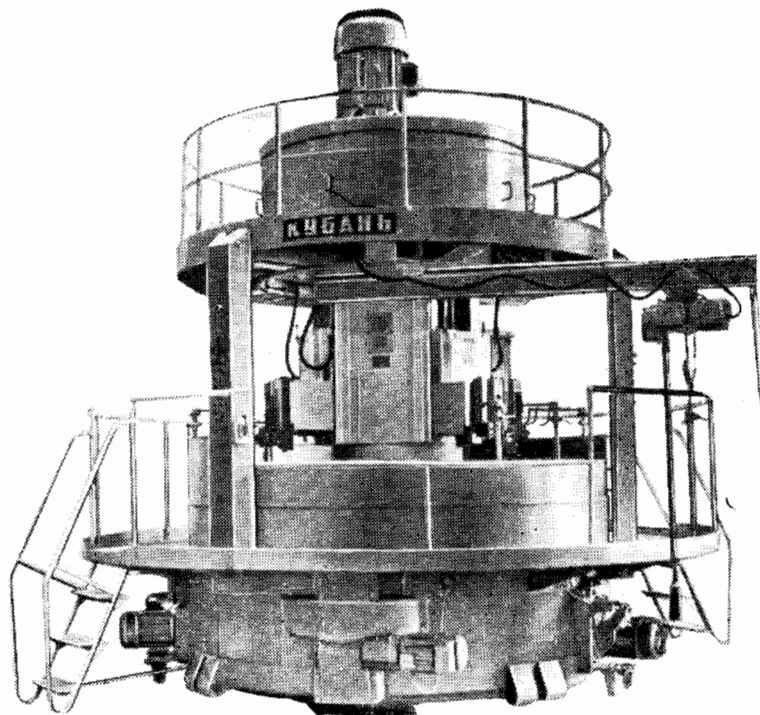


КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СЕДИНА

**ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ
ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ДЕЙСТВИЯ**

Модель 1286-6



Полуавтомат предназначен для черновой и чистовой обработки деталей из чугуна и цветных металлов в условиях крупносерийного и массового производства.

На полуавтомате можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических отверстий стандартными и специальными резцами; сверление, зенкерование и развертывание отверстий.

Полуавтомат с одинарной индексацией имеет пять рабочих и одну загрузочную позиции, а с двойной индексацией четыре рабочих и две загрузочные позиции.

Широкие диапазоны скоростей шпинделя и рабочих подач суппортов, значительная мощность электродвигателя главного привода, высокая жесткость станка и отдельных его узлов в сочетании с высокой степенью автоматизации и многоинстру-

МОСКВА 1973

КРАСНОДАРСКИЙ МАН. ЗАВОД
ПАУЧ... СКАБ

ментальной наладкой обеспечивают высокую производительность при обработке изделий.

На загрузочной позиции станка имеется подъемник для установки деталей. Максимальный вес поднимаемых деталей 250 кг.

По желанию заказчика станок может быть оборудован шнеком для уборки стружки, расположенным на баке охлаждения.

При оснащении соответствующими загрузочными устройствами станок можно встраивать в автоматические линии.

Точность обработки деталей по цилиндру (нецилиндричность) — 0,12 мм согласно ГОСТ 6820—54.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$ при чистовой обработке чугунных деталей и $\nabla 5$ при обработке стальных деталей.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Количество шпинделей	6
Диаметр шпинделей под патрон, мм	500
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	630
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до нижней кромки плиты суппорта, мм	350 и 750
Количество скоростей шпинделя	21
Число оборотов шпинделя в минуту	16; 18; 20; 22,4; 25; 28; 31,5; 35,5; 40; 45; 50; 56; 63; 71; 80 90; 100; 112; 125; 140; 160
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	390
Количество вертикальных и горизонтальных подач	43
Подачи, мм/об:	
вертикальные	0,0315—4,0
горизонтальные	0,0315—4,0

Суппорты

Размеры плиты суппорта под резцедержатели (высота×ширина), мм	310×570
Наибольшее вертикальное перемещение продольного суппорта, мм	400
Наибольшее перемещение поперечного суппорта, мм:	
суммарное (вертикальное и горизонтальное)	400
вертикальное	400
горизонтальное (ход каретки)	200
Наибольшее перемещение углового суппорта, мм:	
суммарное (вертикальное и горизонтальное)	400
вертикальное	400
горизонтальное (ход каретки)	200
под углом от 0 до 360°	200
Скорость быстрого перемещения суппортов, м/мин:	
подвод	2,3
отвод	2,4
Допускаемые тяговые нагрузки на механизмы при продольной подаче, кгс	1500

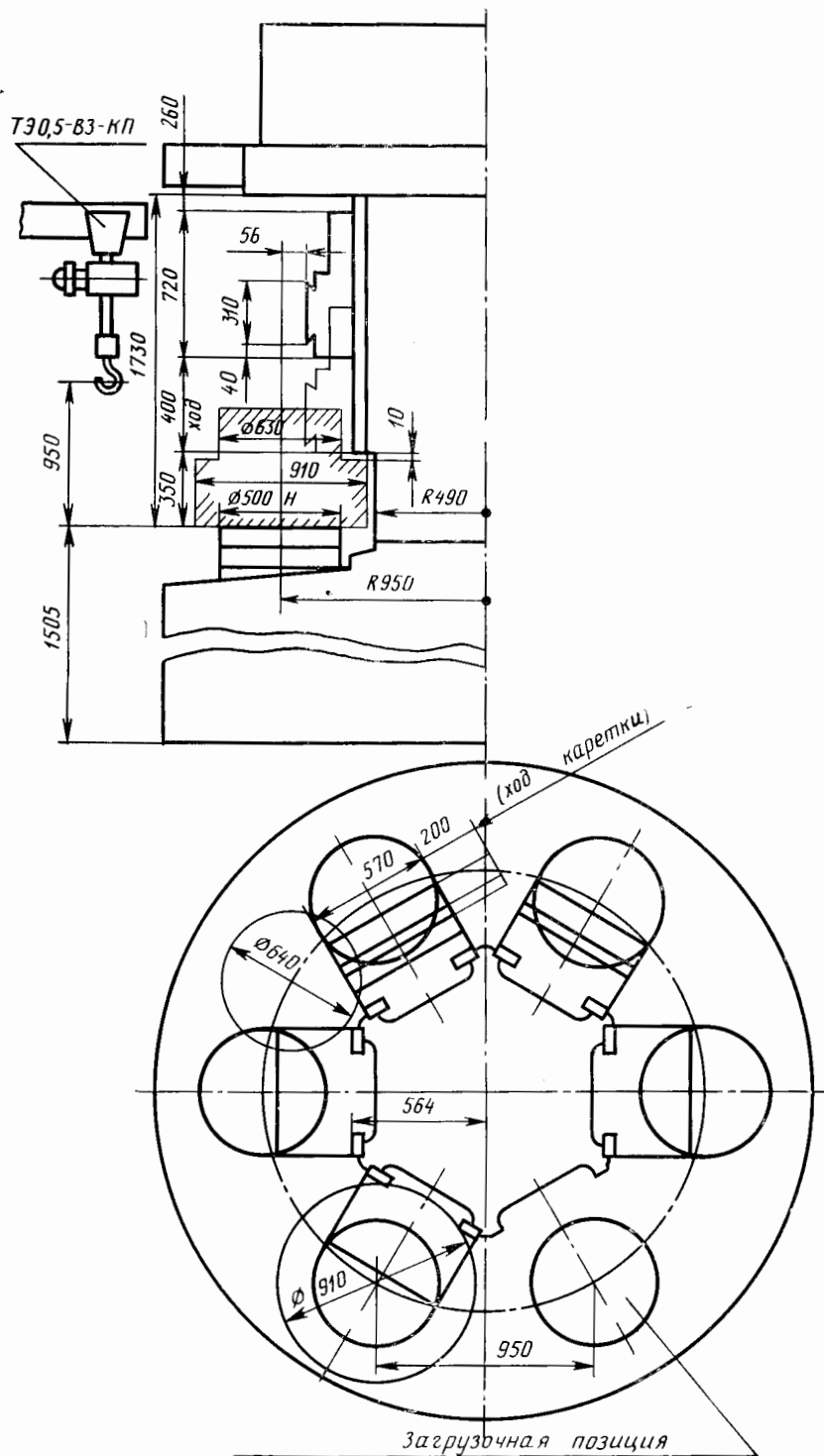
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Типы автоматов на вводе для двигателя мощностью 40 кВт	A3134 № 533121
Типы автоматов на вводе для двигателя мощностью 55 кВт	A3134 № 533125
Типы автоматов на вводе для двигателя мощностью 75 кВт	A3134 № 533124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а:	
для двигателя мощностью 40 кВт	120
для двигателя мощностью 55 кВт	150
для двигателя мощностью 75 кВт	200
Электродвигатели:	
привода главного движения (в зависимости от наладки):	
тип	AO2-81-4-C2
мощность, кВт	40
число оборотов в минуту	1460
тип	AO2-82-C2
мощность, кВт	55
число оборотов в минуту	1460
тип	AO2-91-4-C2
мощность, кВт	75
число оборотов в минуту	1470
привода гидроагрегата:	
тип	AO2-31-6-C2
мощность, кВт	5,5
число оборотов в минуту	970
число оборотов в минуту	900
привода поворота стола:	
тип	AOЭЛСЭ2-31-601-C2
мощность, кВт	2
привода шнека:	
тип	AO2-31-6-02
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	950
привода насоса охлаждения:	
тип	П-180
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	2800
Габарит полуавтомата (длина×ширина× высота), мм:	
с электродвигателем привода главного движения 40 или 50 кВт	4790×5020×4870
с электродвигателем привода главного движения 75 кВт	4790×5020×4915
Масса полуавтомата без наладки, кг	35 500

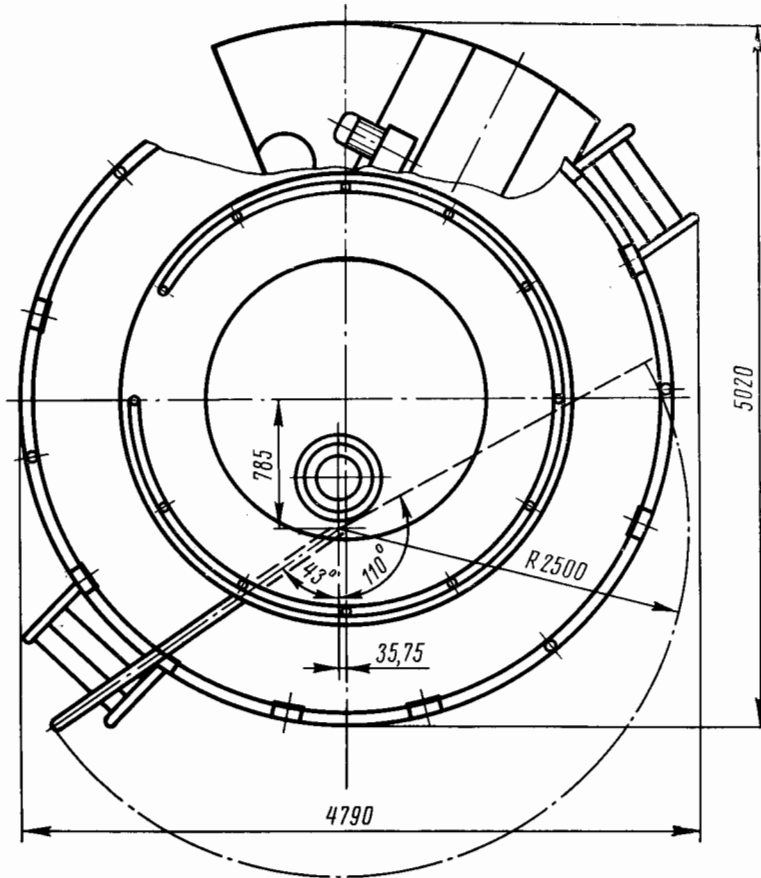
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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 полуавтомата				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 2839—71	Башмак	6			Дополнительные сменные шестерни	23	Z=22; 24; 26; 28; 31; 33; 36; 39; 41; 44; 47; 50; 53; 55; 58; 62; 64; 66; 69; 71; 74; 76; 78;
	Ключ гаечный двусторонний	2	S=12×14; 27×30				
	Ключ	1	S=12				
	Ключ для регулирования клиньев	1	S=8		Узел охлаждения	1	
	Руководство к станку	1			Подъемник	1	
Узлы, входящие в комплект полуавтомата и поставляемые за отдельную плату (комплектуются по наладке, согласованной с заказчиком)					Шнек для уборки стружки	1	
	Суппорты различных типов	5			Помость верхний	1	
	Патроны различных типов	6			Помост нижний	1	
	Сменные шестерни (комплектуются по наладке)	1	компл.		Шкаф пусковых сопро-тивлений	1	

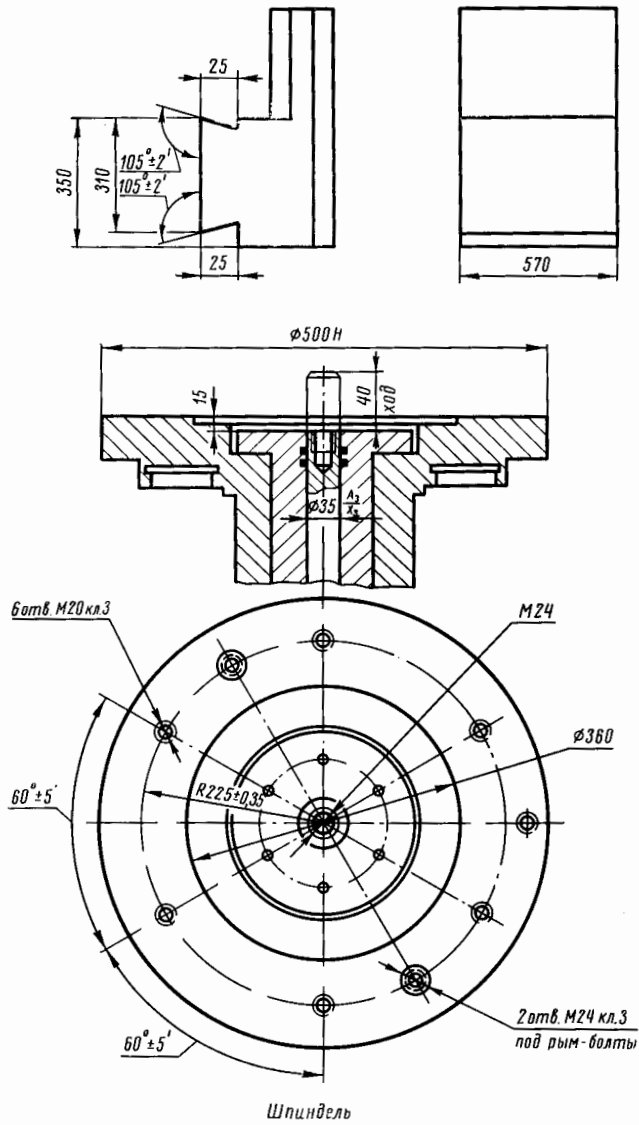
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



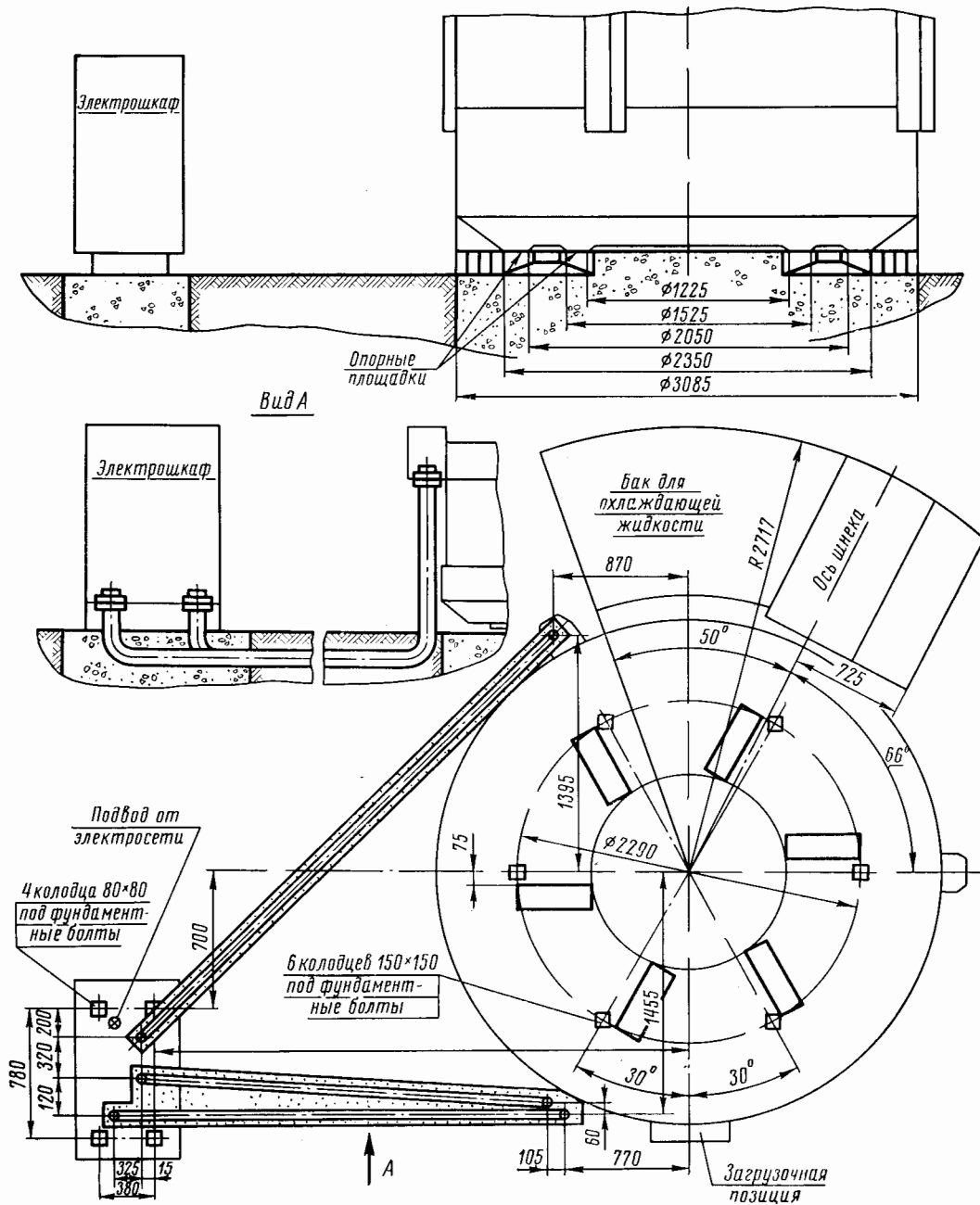
ПЛАН СТАНКА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Диаметр и глубина заложения фундамента зависят от грунта. Станок устанавливается на шесть башмаков и закрепляется фундаментными болтами.

Трубы для проводов внешних соединений поставляются заказчику в виде заготовок. Прокладывание, гибка и крепление труб, а также прокладка проводов производится заказчиком.