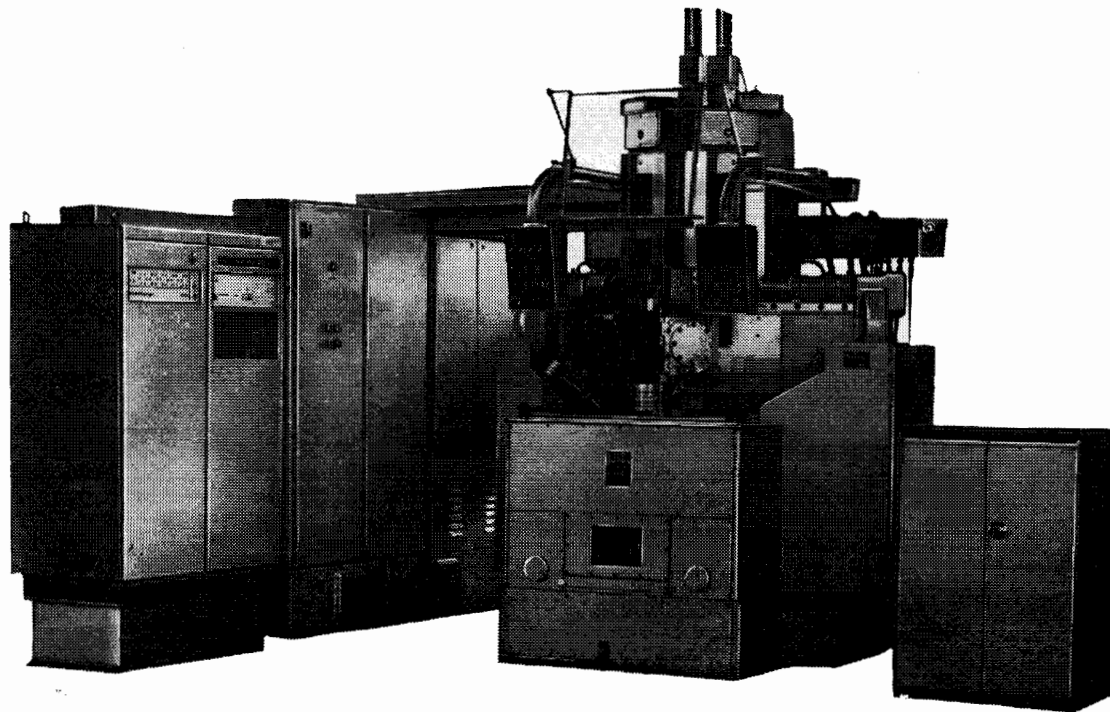


МИНСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ
**ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 1751ФЗ



Полуавтомат предназначен для черновой и чистовой обработки в патроне за несколько проходов наружных и внутренних поверхностей деталей с прямолинейными и криволинейными образующими по 2а классу точности.

Полуавтомат имеет вертикальную компоновку, которая значительно повышает его технологические возможности и дает важные эксплуатационные преимущества.

Два суппорта (левый и правый) идентичной конструкции с четырехпозиционными револьверными

головками выполняют вертикальное и горизонтальное программируемые перемещения. Расположение и метод крепления режущего инструмента на револьверных головках позволяют вести обработку на полуавтомате одновременно двумя суппортами.

Удаление стружки осуществляется в сторону задней стенки полуавтомата двумя шнековыми трансформаторами, установленными под каждым суппортом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:</p> <p>диаметр 500</p> <p>высота 200</p> <p>Ход суппорта, мм:</p> <p>вертикальный 500</p> <p>горизонтальный 220</p> <p>Величина перемещения суппорта на один импульс, мм:</p> <p>в вертикальном направлении 0,01</p> <p>в горизонтальном направлении 0,005</p> <p>Рабочая подача суппорта, мм/мин:</p> <p>в вертикальном направлении 1,0—1200</p> <p>в горизонтальном направлении 1,0—1200</p> <p>Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин:</p> <p>в вертикальном направлении 4,8</p> <p>в горизонтальном направлении 2,4</p> <p>Частота вращения шпинделя (при двухскоростном электродвигателе), об/мин 31,5—710</p> <p style="padding-left: 20px;">45—1000</p> <p>Количество ступеней частоты вращения шпинделя (возможен реверс) 11</p>	<p>частота вращения, об/мин 700/1400</p> <p>привода гидронасоса:</p> <p>тип АО2-51-4У3</p> <p>мощность, кВт 7,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1450</p> <p>привода гидронасоса:</p> <p>тип 4АХ80А4У3</p> <p>мощность, кВт 1,1</p> <p>частота вращения 1400</p> <p>привода транспортера стружки:</p> <p>тип АОЛ2-21-6У3</p> <p>мощность, кВт 0,8</p> <p>частота вращения, об/мин 930</p> <p>привода насоса охлаждения:</p> <p>тип П-90</p> <p>мощность, кВт 0,6</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>Производительность насосов гидропривода, л/мин 100</p> <p>Давление в системе гидропривода, атм 63</p> <p>Объем гидробаков, л 270</p> <p>Габарит полуавтомата без системы ЧПУ (ширина×длина×высота), мм 2420×2250×3035</p> <p>Масса полуавтомата, кг 8200</p>
---	--

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип аппарата на вводе	АЗ114/5
Номинальный ток расцепителей, а	100
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-72-8/443
мощность, кВт	13,5/19,5

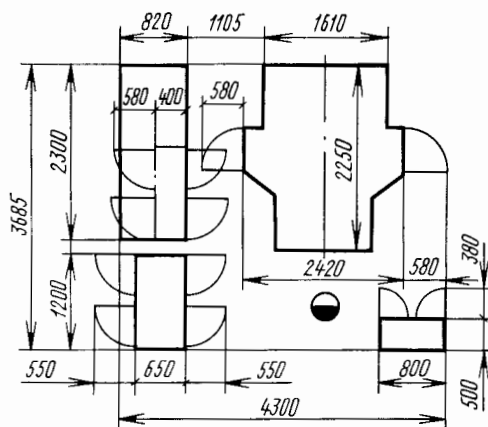
Система программного управления

Тип	Н55-1
Программоноситель	система контурная линейно-круговая разомкнутая
Ввод программы	Восьмидорожечная перфолента
Число управляемых координат	Фотоэлектрический 5

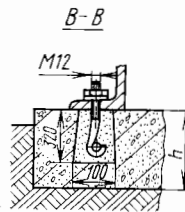
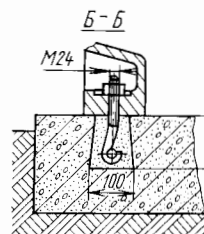
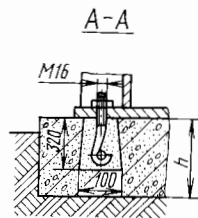
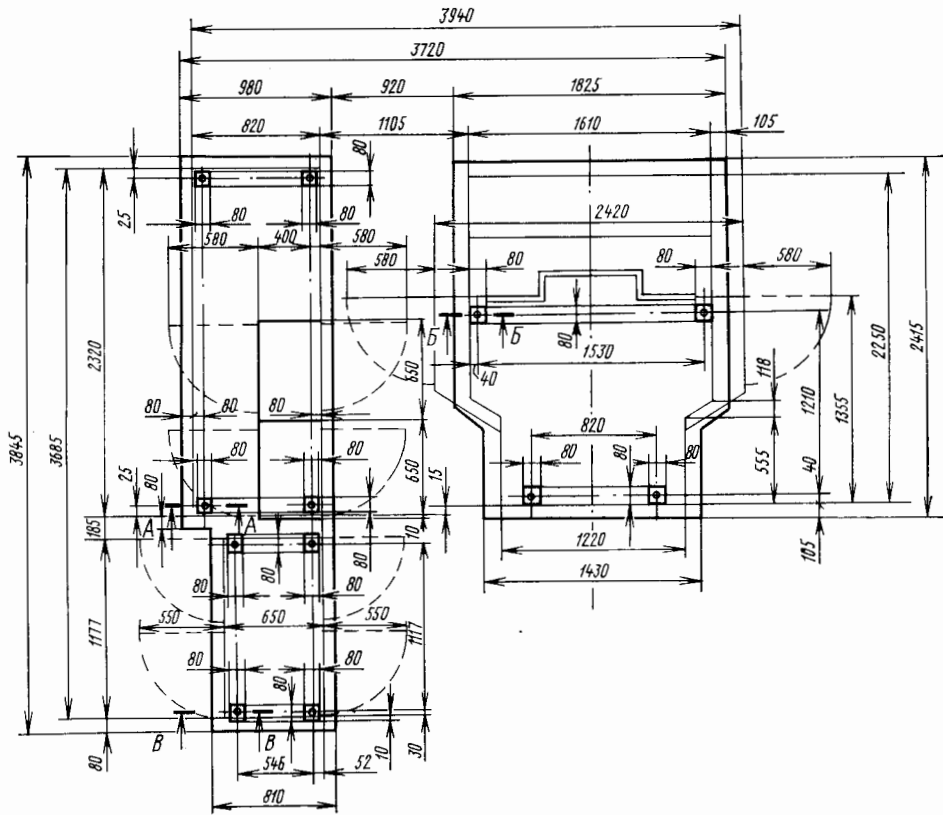
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят: станок в сборе; система ЧПУ Н55-1; электрооборудование (электрошкафы); гидрооборудование; шкаф инструментальный; комплект режущего инструмента; комплект вспомогательного инструмента.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

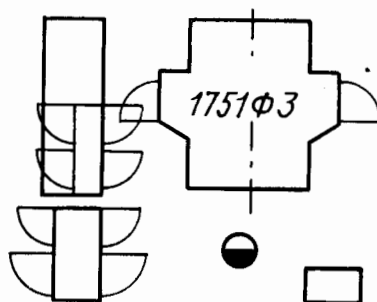


ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1978

T-18495
Тираж 9500 экз.

Подписано в печать 29/XII 1977 г.
Изд. № 395-7(71) Заказ № 2998

Объем печ. л. 0,5
Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка