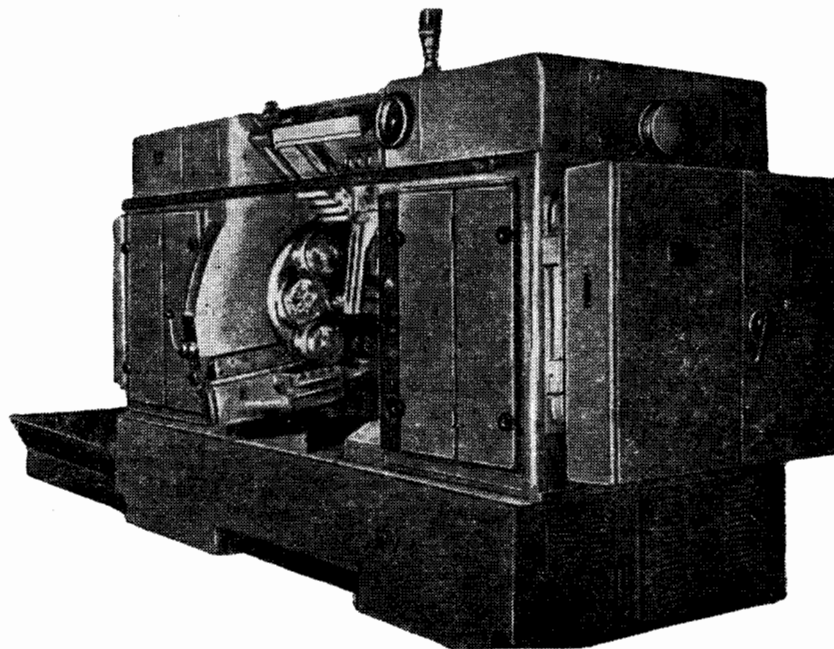


*КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ ИМ. М. ГОРЬКОГО***ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
Модель 1А290П-6**

Полуавтомат предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, штамповок, поковок) в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Класс точности полуавтомата II. Точность обработки 4 класс. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Управление полуавтоматом осуществляется при

помощи электромагнитных муфт и командоаппарата. Полуавтомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортирования стружки из полуавтомата применяется шнековый транспортер; место выхода стружки выполнено в виде лотка 660×700 мм, расположенного на левом торце полуавтомата.

МОСКВА 1975

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

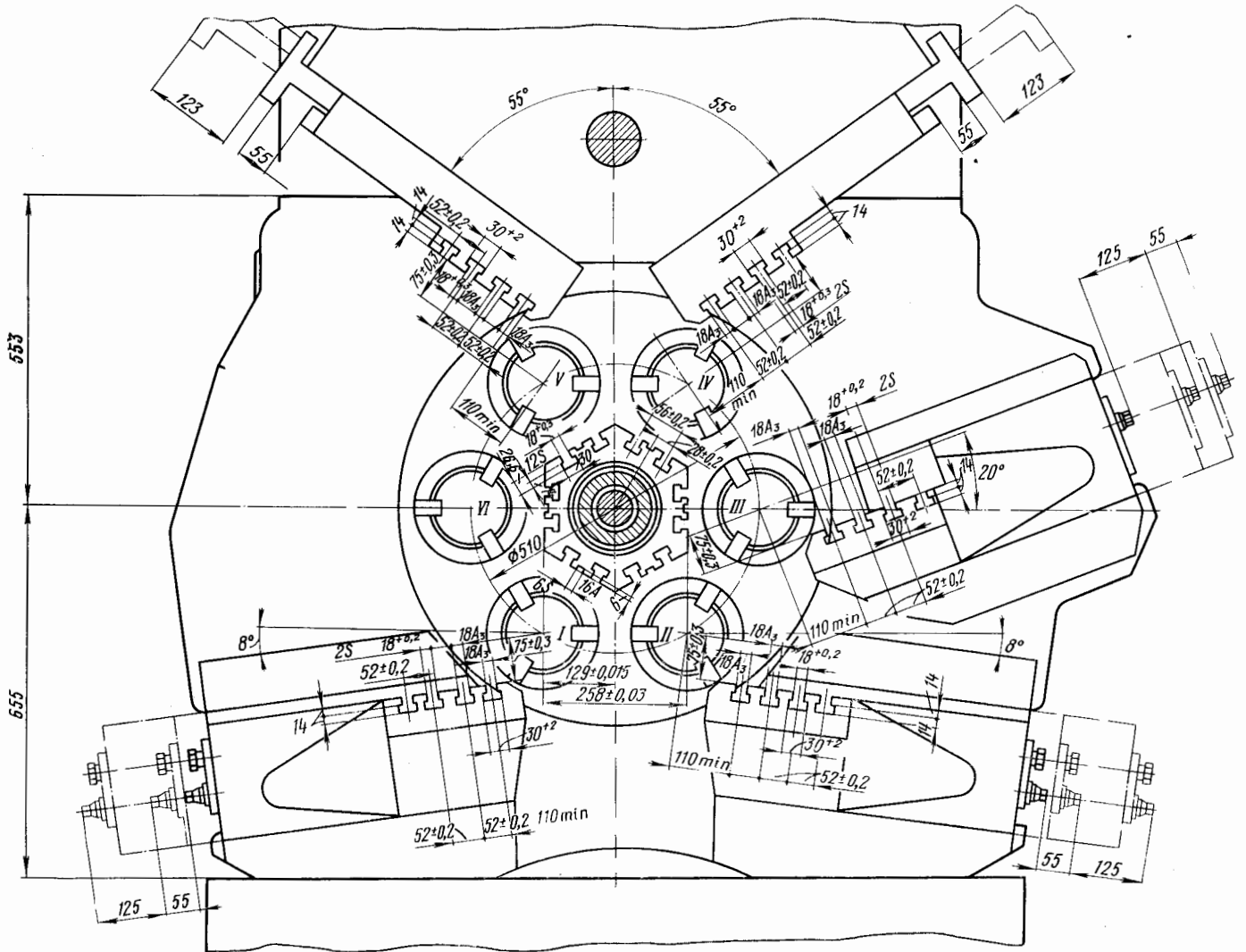
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм	200	напряжение, в	380
Количество суппортов:		Тип автомата на вводе	А3114 № 546370
продольных	1	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	100
поперечных	5	Электродвигатели:	
Ход продольного суппорта, мм	275	привода главного движения:	
Ход поперечных суппортов, мм:		тип	АО2-72-4
нижних	125	мощность, кВт	30
средних	125	частота вращения, об/мин	1460
верхних	123	привода наладочного движения:	
Количество шпинделей	6	тип	АО2-41-6
Частота вращения шпинделя, об/мин	42,5; 48,5; 54,5; 61; 68; 76; 84; 97; 107; 118; 136; 154,5; 174,5; 194; 217; 241; 267; 310; 343; 377; 435; 502; 553; 610	мощность, кВт	3
Время изготовления деталей, сек	22,6—1733	частота вращения, об/мин	960
Наибольшее усилие резания в одной позиции, кгс:		транспортера для стружки:	
осевое	1000	тип	АО2-21-4
радиальное	200	мощность, кВт	1,1
Привод, габарит и масса полуавтомата		частота вращения, об/мин	1400
Питающая электросеть:		Пасос охлаждения:	
род тока	Переменный трехфазный	тип	П-180
частота, гц	50	мощность, кВт	0,65
		частота вращения, об/мин	2800
		производительность, л/мин	180
		емкость бака охлаждающей жидкости, л	450
		Габарит полуавтомата (длина×ширина× ×высота), мм	5250×2330×2650
		Масса полуавтомата, кг	18400

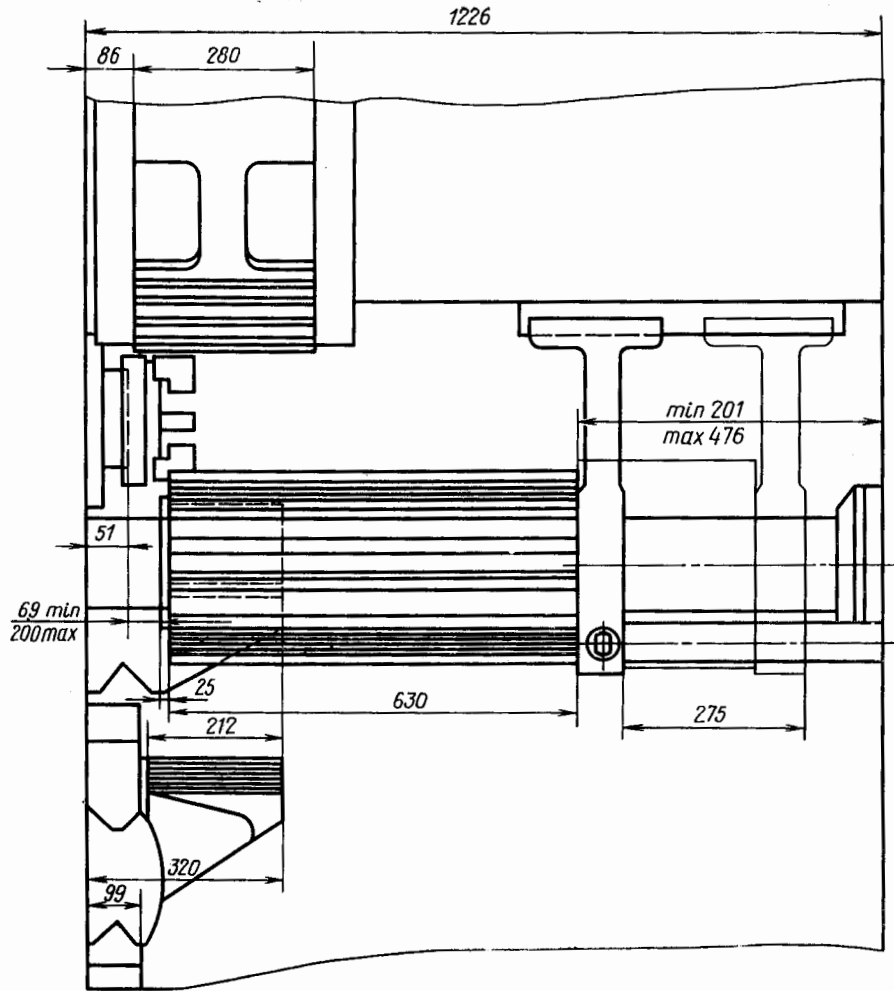
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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				Руководство по эксплуатации полуавтомата	1 компл.	
	Державка продольного суппорта	5			Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату		
	Державка поперечного суппорта	11			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Кулаки поперечных суппортов	5			Быстросверлильное устройство	1 компл.	
ПКС-200	Патроны зажимные трехкулачковые	6			Сменные шестерни	1 компл.	
	Сменная шестерня скоростей и подач	11					
	Ключи разные	1 компл.					

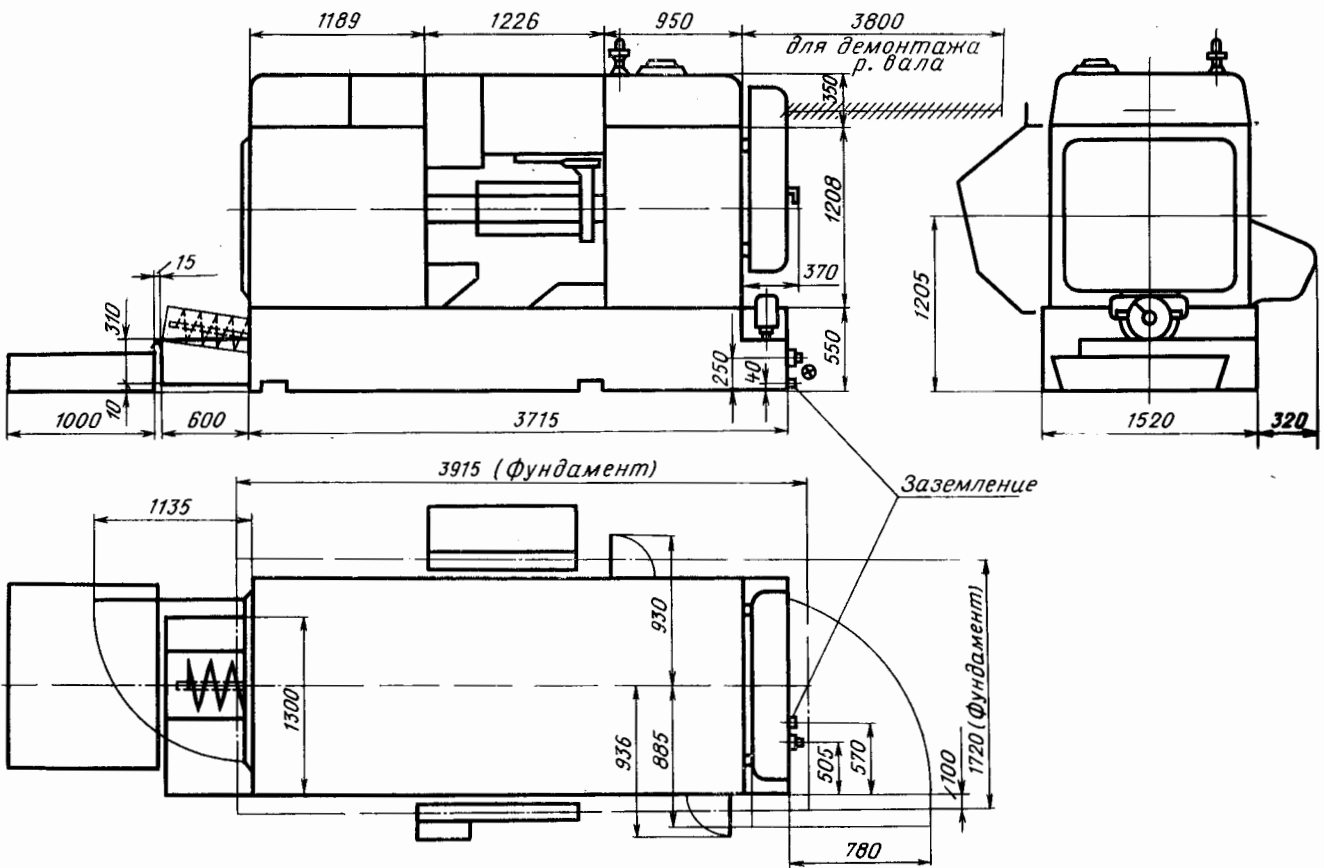
Примечание. Если полуавтомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

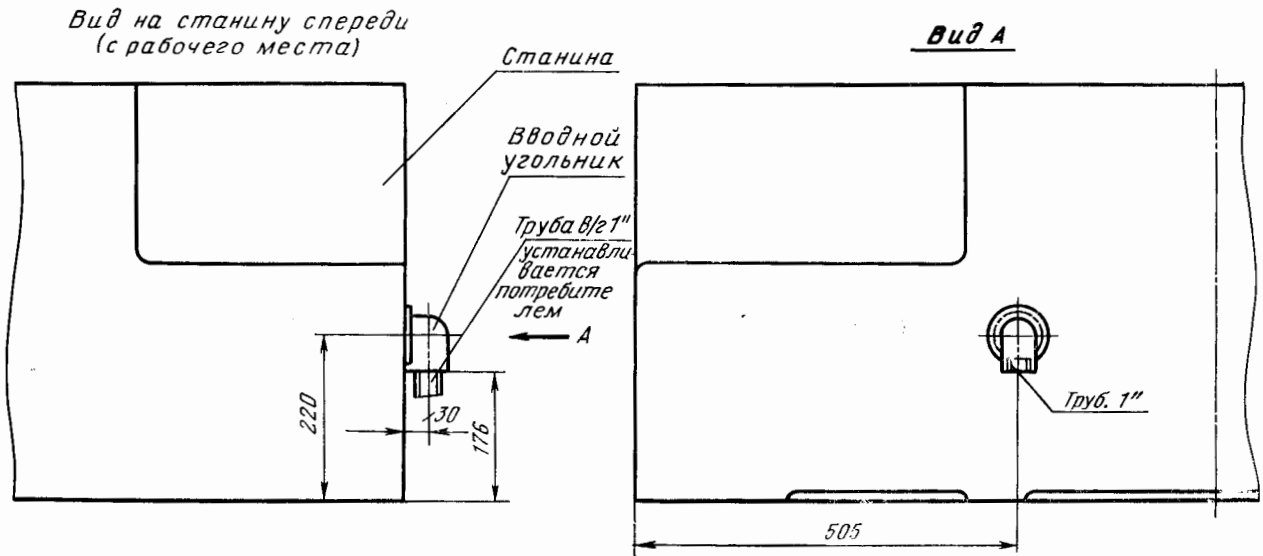




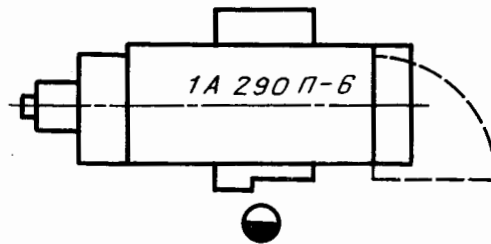
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМаш, 1975