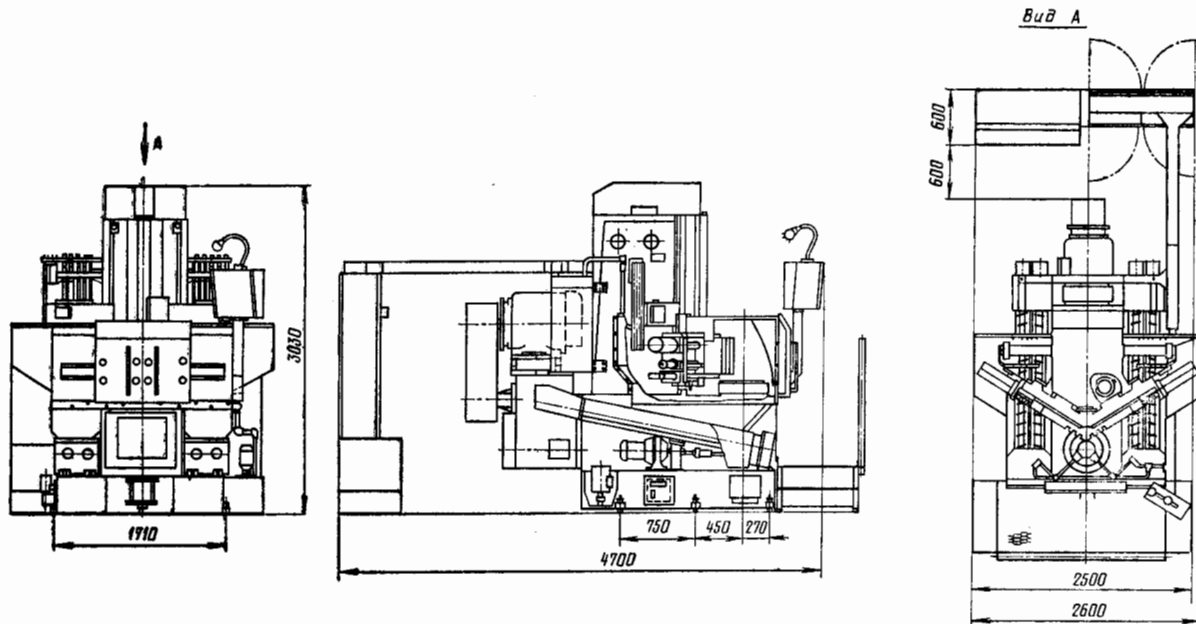


МИНСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1А751 и его модификации 1А751М, 1А751П



Полуавтоматы предназначены для механической обработки деталей типа тел вращения в условиях крупносерийного и серийного производства на машиностроительных заводах различных отраслей промышленности.

Полуавтоматы класса точности П являются базовыми моделями и предназначены для обработки в патроне деталей типа дисков, фланцев, шестерен, маховиков, стаканов и чашек.

Полуавтоматы токарные вертикальные с двумя крестовыми суппортами повышенной точности являются базовыми моделями, имеющими следующие модификации:

полуавтомат токарный вертикальный с двумя крестовыми суппортами нормальной точности модели 1А751;

полуавтомат токарный вертикальный с двумя крестовыми суппортами, оснащенный центральной бабкой, предназначенный для обработки деталей в центрах, а также для обработки деталей на оправках с поджимом верхнего центра.

На основе базовых моделей 1А751; 1А751М; 1А751П изготавливаются специальные станки, которые по желанию заказчика могут быть оснащены: гидроконтрольным устройством; поворотным суппортом;

расточной бабкой;
крестовым суппортом с четырехпозиционной револьверной головкой;

приводом главного движения с электродвигателем мощностью менее паспортной базового станка или более — до 60 кВт.

На всех моделях полуавтоматов можно обрабатывать детали в диапазоне диаметров 40—500 мм.

Компоновка и конструкция полуавтоматов выполнены по принципу построения станков общего назначения с обеспечением требований по переналаживаемости во всем диапазоне обрабатываемых изделий, а также по встраиваемости в автоматические линии.

Год серийного производства — 1982.

Проектная организация — Минское специальное конструкторское бюро автоматических линий.

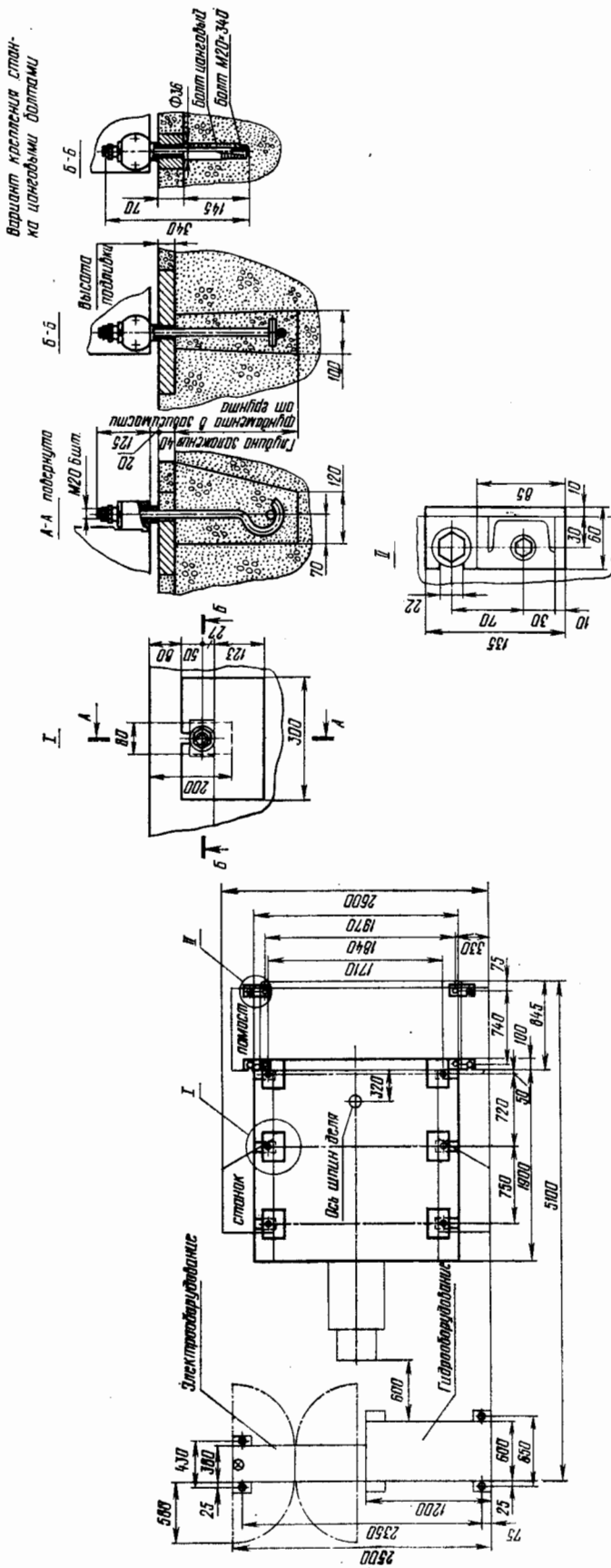
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель				Модель		
	1А751	1А751М	1А751П		1А751	1А751М	1А751П
Класс точности полуавтомата по ГОСТ 8—77	Н	Н	П	Горизонтальный ход суппорта, мм		320	
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм:				Скорость быстрых перемещений суппортов в вертикальном направлении, м/мин		6	
над суппортом		500		Скорость быстрых перемещений суппортов в горизонтальном направлении, м/мин		4	
над станиной		710		Рабочая подача суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/мин		10—2000	
Наибольшее расстояние от верхнего базового торца шпинделя до верхнего торца заготовки (для патронных работ), мм	400	—	400	Количество автоматически переключаемых рабочих подач:			
Наибольшая высота устанавливаемой заготовки (для центровых работ), мм	—	500	—	левого суппорта:			
Конус Морзе по СТ СЭВ147—75 центральной бабки	—	6	—	горизонтальное перемещение		2	
Наибольшая высота устанавливаемых резцов, мм		40		вертикальное перемещение		1	
Расстояние от низа основания станка до верхнего базового торца шпинделя, мм		1180		правого суппорта:			
Частота вращения шпинделя, об/мин		45—710		горизонтальное перемещение		1	
Количество скоростей шпинделя		9		вертикальное перемещение		2	
Количество автоматически переключаемых скоростей шпинделя в каждом диапазоне		6		Наибольший крутящий момент, Нм		4200	
Автоматически переключаемые скорости шпинделя, об/мин		45—250 63—355 123—710 180—720		Мощность привода главного движения (электродвигатель двухскоростной), кВт		34/50,6	
Вертикальный ход суппортов, мм:				Габарит полуавтомата, мм		4700×2600×3030	
левого	600	15—85	600	Масса полуавтомата с электро- и гидрооборудованием, кг	16 200	16 840	
правого		(в зависимости от установки центральной бабки по высоте стойки) 600					

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектовующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектовующих изделий	Количество	Основной параметр
1А751, 1А751М, 1А751П	Полуавтоматы в сборе	3			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата					Руководство по эксплуатации пневмогидроаккумулятора типа АРХ	1	
1А751П-910	Комплект ЗИП	1					

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

1A751
1A751M
1A751П

© НИИмаш, 1981