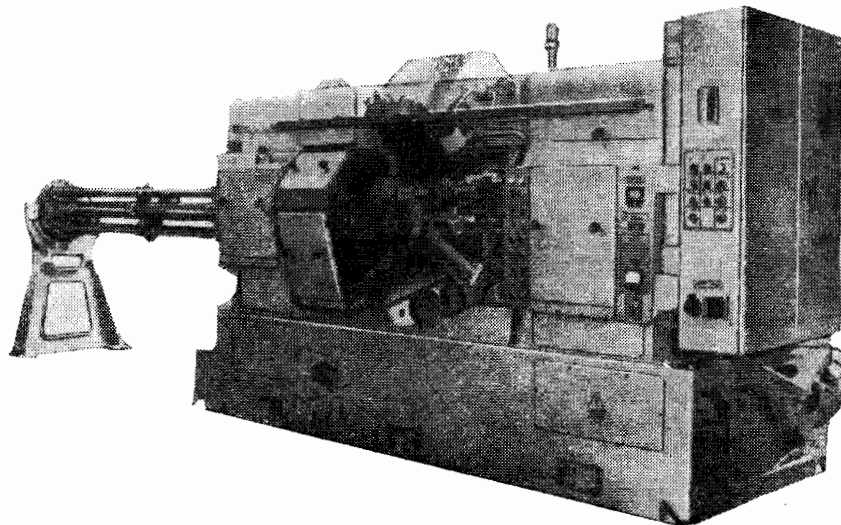


ЖИТОМИРСКИЙ ФИЛИАЛ КИЕВСКОГО ЗАВОДА
СТАНКОВ-АВТОМАТОВ и.м. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЕ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ПРУТКОВЫЕ АВТОМАТЫ**
Модели 1Б240-6; 1Б240-6К



Автоматы предназначены для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала и труб различных марок сталей и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Стальные прутки и трубы должны быть не ниже 4 класса точности по ГОСТ 7417—75.

Класс точности автоматов по ГОСТ 8—71 — Н (1Б240-6) и П (1Б240-6К).

Шероховатость обработанной поверхности $R_z 20$ мкм (1Б240-6) и $R_a 1,25$ мкм (1Б240-6К). Точность обработки 3а класса (1Б240-6) и 2а класса (1Б240-6К).

На автомате достигается высокая производительность обработки за счет одновременной работы

всех шпинделей и многоинструментальной наладки. Одновременно обрабатываются шесть прутков. Шпиндельный барабан периодически поворачивается на 60° , и шпиндели изменяют свое положение (позицию), а следовательно, и режущий инструмент, который обрабатывает деталь. В последней позиции VI происходит отрезка готовой детали и набор прутка для обработки следующей.

Каждая позиция обслуживается поперечным и продольным суппортами, а последние четыре позиции дополнительными устройствами с независимой от остальных суппортов и устройств подачи. Кроме того, в пяти позициях (II, III, IV, V, VI) могут устанавливаться инструментальные шпиндели, вращающие инструмент (сверла, развертки, метчики и

т. д.) с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что дает возможность применять различные устройства, требующие изменения скорости резания.

Все поперечные суппорты столового типа и управляются от сменных кулаков непосредственно. Подачи поперечных и продольного суппортов регулируются в бесступенчатом диапазоне.

Жесткая конструкция этих автоматов обеспечивает неизменно точную обработку при высокой производительности резания. Многочисленные дополнительные приспособления, как например, мно-

гогранное токарное, многшпиндельное сверлильное (головка) и другие в значительной мере расширяют область применения этих автоматов в народном хозяйстве.

Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Управление автоматом при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата.

Для удаления стружки из автомата применяется шнековый транспортер.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр отверстия в шпинделях, мм	62,6
Длина обработки, мм	160
Наибольшие размеры прутка, мм:	
диаметр	40
сторона квадрата	28
размер шестигранника «под ключ»	36
длина	4000
Расстояние от основания станины до оси шпиндельного блока, мм	1120
Наибольший ход продольного суппорта, мм:	
общий	180
рабочий (регулируется бесступенчато)	160
Наибольший ход поперечных суппортов, мм: кроме отрезного:	
общий	80
рабочий	30
отрезного:	
общий	35
рабочий	23
Наибольший ход инструментальных шпинделей, мм	188
Частота вращения шпинделей, об/мин .140; 160; 180; 200; 224; 250; 280; 300; 315; 335; 355; 375; 400; 425; 450; 475; 500; 530; 560; 600; 630; 670; 710; 750; 800; 850; 900; 950; 1000; 1060; 1120; 1180; 1250; 1400; 1600	

Величина подач (со сменой кулаков в трех диапазонах), мм/об:	
продольного суппорта	0—6,65
поперечных суппортов	0—2,70
Наибольшая силовая нагрузка:	
крутящий момент, кгс·м	2000
тяговое усилие, кгс	5000
усилие подачи, кгс	1500

Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

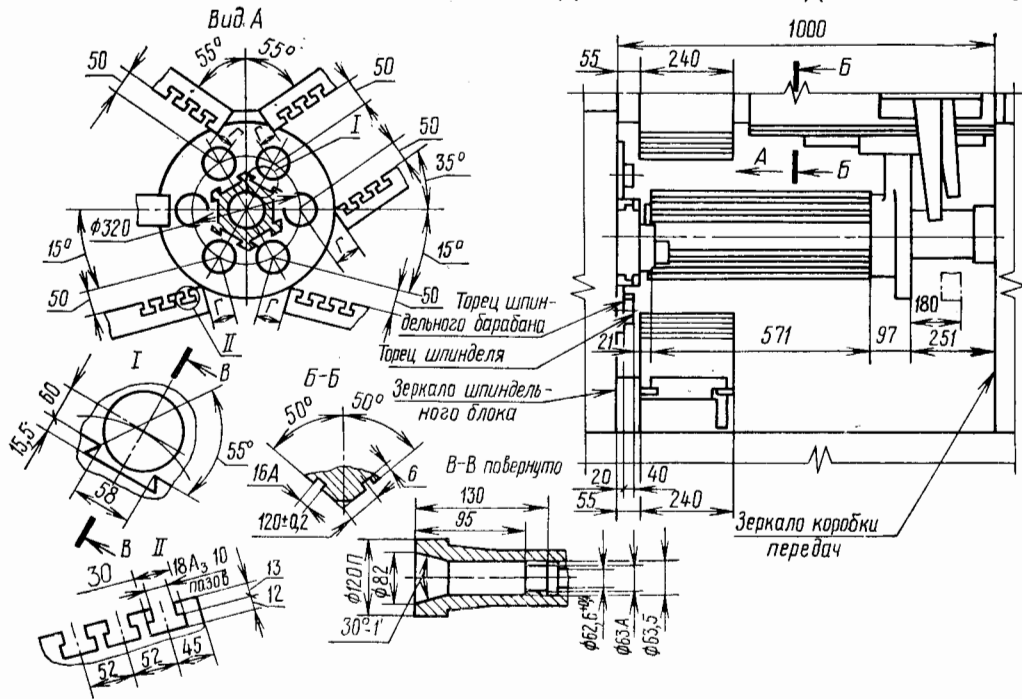
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип аппарата на вводе	AE2053-10У3
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	40
Электродвигатели:	
привода шпинделей:	
тип	4A160-4У3
мощность, квт	15
частота вращения, об/мин	1450
наладочного вращения:	
тип	АО2-31-6
мощность, квт	1,5
частота вращения, об/мин	950
привода транспортера:	
тип	АО2-21-4
мощность, квт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
насоса смазки:	
тип	АО2-11-4
мощность, квт	0,6
частота вращения, об/мин	1360
Электронасос:	
тип	П-180
мощность, квт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
Производительность насоса смазки, л/мин	8
Емкость бака смазки, л	125
Производительность насоса СОЖ, л/мин	180
Емкость бака СОЖ, л	430
Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм:	
ящик для стружки	1100×1004×350
направляющие трубы	2700×1000×1400
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм:	
без приставного оборудования	3975×1750×1970
с приставным оборудованием	6170×1750×1985
Масса автомата, кг	10 000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование направляющих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование направляющих изделий	Количество	Основной параметр
1Б240-6(1Б240-6К)	Автомат в сборе	1			Устройство для раз- вертывания	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата				Быстросверлильное устройство	1	
	Цанги зажима и подач	6 компл.			Колесо зубчатое смен- ное	4	$m=2; z=30; 45;$ $60; 90$
	Державка к продоль- ному суппорту: неподвижная	4			Кулаки для быстрого сверления и раз- вертывания	1 компл.	
	скользящая	2			Принадлежности, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату		
	Державка для про- точки поверху	1			Устройство для на- резания резьбы за буртом	1	
	Державка для обра- ботки отверстий	2			Устройство для мно- гопроходного наре- зания резьбы	1	
	Державка к попереч- ному суппорту	4			Устройство для об- работки многогран- ников	1	
	Патрон для метчиков	1			Устройство для рас- точки камер	1	
	Державка отрезная	1			Устройство для фре- зерования шлицев на торце	1	
	Держатель	6			Устройство для съема готовых деталей	1	
	Привод независимой подачи	1			Устройство для точе- ния цилиндров и конусов с попереч- ного суппорта	1	
	Держатель шланга	6			Устройство для точе- ния цилиндров и торцов с отводом резца в конце ра- бочего хода	1	
	Стойка промежуточ- ная	6			Устройство для то- чения прямых и обратных конусов с регулировкой угла в пределах $0-45^\circ$ с поперечного суп- порта	1	
	Рукоятка для ручно- го зажима	1			Устройство для глу- бокого сверления с подводом охлаж- дения под высоким давлением	1	
ГОСТ 8043—56 12А83-101А	Шприц	1	$V=200 \text{ см}^3$		Устройство для само- открывающихся головок	1	
	Ручка для крана ох- лаждения	2					
ГОСТ 10362—63* ГОСТ 7110—69, СР-2	Шланг с арматурой	12					
	Светильник ручной переносной со шну- ром	1					
	Ключи	4 компл.					
	Изделия, поставляемые за дополнительную плату						
	<i>Резьбонарезное уст- ройство</i>						
	Инструментальный шпиндель	1					
	Тяга независимых устройств	1					
	Устройство для на- резания резьбы	1					
	Приводная втулка	1					
	Колесо зубчатое смен- ное	10	$m=3; z=30;$ $35; 41; 44; 47;$ $51; 57; 62; 65;$ 68				
	Патрон для метчиков	1					
	Кулаки для резьбо- нарезания	1 компл.					
	Державка скользя- щая	2					
	<i>Устройство для быст- рого сверления и раз- вертывания</i>						
	Инструментальный шпиндель	1					
	Тяга независимых устройств	1					

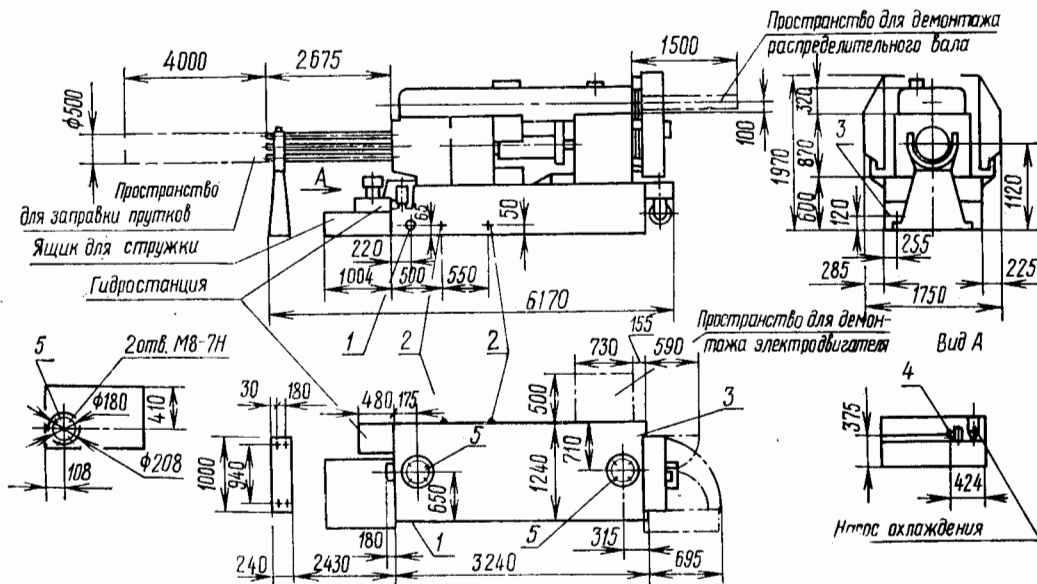
Примечание. Принадлежности и приспособления, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату, являются необходимыми для изготовления определенных, предусмотренных заказом, деталей.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Расстояние, мм	г
Наибольшие	160
Наименьшие	50
Регулировка	30

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



- 1 — отверстие 2" для слива охлаждающей жидкости (ОЖ);
- 2 — отверстие 3/4" для слива масла;
- 3 — отверстие 1 1/4" — ввод от электросети;
- 4 — вводная труба 1 1/2" от насоса охлаждения;
- 5 — отверстия для слива ОЖ при централизованном охлаждении

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

