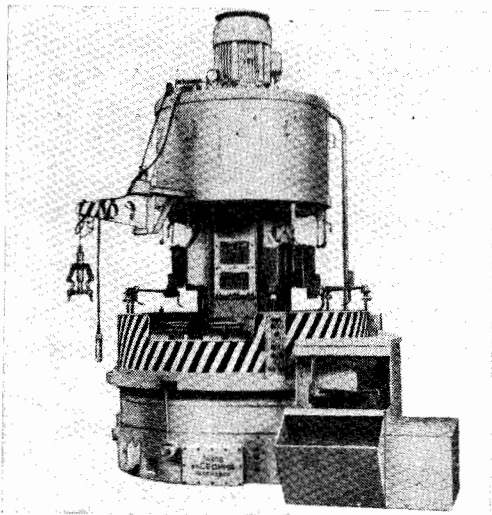


КРАСНОДАРСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. Г. М. СЕДИНА

СТАНОК ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ

Модель 1Б284



Станок последовательного действия предназначен для токарной обработки изделий из черных и цветных металлов в условиях крупносерийного и массового производства.

На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, протачивание торцовых поверхностей, сверление, зенкерование и развертывание.

Размеры обрабатываемых деталей должны соответствовать карте возможностей станка.

Путем последовательной обработки на различных позициях обеспечивается полное изготовление изделий.

Широкий диапазон частот вращения шпинделей позволяет выбрать наиболее рациональные режимы резания.

Для эффективного использования станка заготовки обрабатываемых деталей из чугуна должны иметь твердость не выше НВ 220—229 и припуск не более 6 мм на сторону, из стали — твердость не выше НВ 260 и припуск не более 4 мм на сторону.

В зависимости от обрабатываемой детали устанавливаются следующие суппорты:

простой вертикальный, имеющий вертикальное перемещение;

последовательного действия, имеющий вертикальное и горизонтальное перемещение;

универсальный, имеющий перемещения вертикальное, горизонтальное и под углом;

суппорт сверлильной головки.

В основном исполнении станок имеет пять рабочих позиций и одну загрузочную.

По требованию заказчика станок может быть изготовлен в двухиндексном исполнении с двумя загрузочными позициями.

Класс точности станка — Н по ГОСТ 8—82.

Категория качества — первая.

Шероховатость обрабатываемых поверхностей: при чистовой обработке чугунных деталей $Ra = 2,5$ мкм;

при чистовой обработке стальных деталей $Ra = 3,2$ мкм.

Станок изготавливается по ТУ2.024.3278—75.

Разработчик — Краснодарский ордена Трудового Красного Знамени станкостроительный завод им. Г. М. Седина.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, проходящей над направляющими при повороте стола, мм	360	Вертикальное перемещение универсального суппорта, мм:	
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над круглой нижней частью колонны, мм	548	наибольшее рабочее и быстрое	200
Диаметр шпинделя, мм	470	наименьшее рабочее и быстрое	100
Посадочный диаметр шпинделя под патрон, мм	425js6	наладочное	0—150
Количество шпинделей	6	Перемещение каретки универсального суппорта под углом 0—300°, мм	0—100 (зависит от угла поворота суппорта)
Расстояние от оси шпинделя до плоскости крепления резцедержателя, мм	56	Перемещение суппорта сверлильной головки, мм:	
Наибольшее расстояние от верхнего торца шпинделя до нижней кромки салазок, мм	560	вертикальное	200
Расстояние от низа основания станка до верхнего торца шпинделя, мм	980	наладочное	0—150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки с зажимным устройством (от верхнего торца шпинделя), мм	300/530*	Наибольшая высота устанавливаемого изделия вместе с зажимным устройством, мм	300/530*
Количество скоростей шпинделей	22	Уровень шума, дБ	102
Частота вращения шпинделей, об/мин	20—224	Ремонтосложность, нормо-ч:	
Наибольший допустимый крутящий момент на одном шпинделе, Н·м	1400	электрической части, P_e	7
Наибольшее количество суппортов	5	механической части, P_m	36
Количество подач суппортов	37	Габарит станка, мм	3285×2987× ×4015/4245*
Рабочая подача суппортов, мм/об	0,08—5,0	Масса станка, кг	15 000/15 200*
Скорость быстрых установочных перемещений суппортов, м/мин:		<i>Электрооборудование</i>	
подвод	1,05	Питающая электросеть:	
отвод	3,06	род тока	Переменный трехфазный
Площадь плиты под резцедержатель, мм	310×364	напряжение, В	380
Перемещение вертикального суппорта, мм:		Тип автомата на вводе	АЕ-2046-10
вертикальное	200	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	63
наладочное	0—150	Электродвигатель главного движения:	
Вертикальное перемещение суппорта последовательного действия, мм:		тип	4А200L8У3
наибольшее рабочее и быстрое	200	мощность, кВт	22
наименьшее рабочее и быстрое	100	частота вращения, об/мин	730
наладочное	0—150	<i>Система смазки</i>	
Горизонтальное перемещение каретки суппорта последовательного действия, мм	0—100	Производительность насоса смазки, л/мин	35
		Емкость резервуара системы смазки, л	320

* Размер дан для станка модели 1Б284СУ.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
1Б284	Станок в сборе	1		47-4	Суппорт последовательного действия Суппорт простой вертикальный Суппорт универсальный	5*		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				47-19				
ГОСТ 3643—75				47-26				
	Шпирц штоковый, тип 1	1	$v=200$ см*	Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату				
	Руководство по эксплуатации станка	1		84-15	Патрон Патрон Патрон Подъемник с электрооборудованием и захватом для изделия весом до 1,5 кН Механизм двойной индексации Шестерни коробок скоростей и подач	6*		
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		84-16				
	Материалы по быстронашиваемым деталям	1		84-21				
		1		84-31				
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату				Б84-9		1*		
Б84-10	Механизм зажима изделия	1		Б84-06		1*	компл.	

* Устанавливается по паладке.

Условия транспортирования и хранения

Категория упаковки КУ-1 для механической части; КУ-2 для электрооборудования по ГОСТ 23170—78 и ОСТ2 Н92-1—81.

Временная противокоррозионная защита (консервация) осуществляется в соответствии с ГОСТ 9.014—78 и ОСТ2 Н89-30—79 применительно к изделиям П-1 группы. Категория условий хранения и транспортирования Ж по ГОСТ 9.014—79 и ОСТ2 Н89-30—79.

Станок, частично демонтированный на составные части, устанавливается под разовым каркасным неразборным с обивкой торцов и боковых сторон из древесноволокнистых плит или каркасно-решетчатым колпаком, выстланным изнутри водонепроницаемым материалом. Остальные составные части станка и принадлежности упаковываются в разовые каркасные неразборные с обивкой торцов и боковых сторон из древесноволокнистых плит, тип УП-3, или каркасно-решетчатые тип У-2, ящики, изготовленные по чертежам согласно ГОСТ 10198—78 и выстланные изнутри водонепроницаемым материалом.

При поставке на Крайний Север и в труднодоступные районы, а также при смешанном сообщении с использованием морских перевозок упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 15846—79.

Принадлежности, запасные части и инструмент, прилагаемые к станку, упаковываются в отдельный деревянный ящик, изготовленный по чертежу согласно ГОСТ 2991—76, тип Ш-1, который помещается под колпаком (место 1).

Документы, прилагаемые к станку, упаковываются в непромокаемый пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 и вкладываются в ящик с принадлежностями, на котором делается надпись «Документы». Один экземпляр упаковочного листа вкладывается в наружный карман на боковой стенке колпака (место 1).

Рекомендации по технике безопасности

Безопасность труда на станке достигается соответствием их требованиям ГОСТ 12.2.009—80, ГОСТ 12.2.049—80, СТ СЭВ 538—77, СТ СЭВ 539—77, СТ СЭВ 540—77, а также следующим конкретизированным требованиям настоящих технических условий.

Сменные шестерни коробок передач, цепная передача и вращающаяся муфта привода транспортера уборки стружки снабжены съемными щитками и кожухами, предохраняющими рабочего от травмирования при работе указанных устройств.

На станке имеется ограждение зоны обработки, выполненное в виде щитков из стальных листов толщиной 1,5 мм. На загрузочной позиции дополнительно установлены резиновые щитки, защищающие оператора от брызг СОЖ и стружки при снятии и установке заготовок.

Привод главного движения имеет электрические и механические предохранительные устройства, отключающие привод при перегрузке, способной вызвать поломку станка и травмирование рабочего.

Перемещения суппортов в крайних положениях ограничиваются кулачками распределительного диска. В случае несрабатывания последних перемещения суппорта ограничиваются замкнутым пазом барабана подачи.

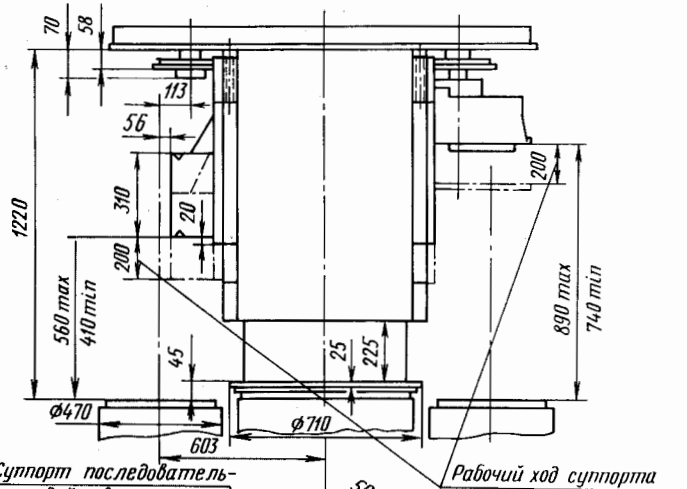
В конструкции станка предусмотрены электрические и механические блокировки, обеспечивающие надежность работы всех механизмов и исключающие самопроизвольное включение или перемещение механизмов, которые могут привести к травмированию рабочего.

Для подъема и установки заготовок загрузочная позиция станка оборудована подъемником.

Для запираания дверец электрошкафа применены специальные замки, закрывающиеся специальным ключом.

Электрошкаф выполнен по степени защиты IP23 по ГОСТ 14254—80.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Суппорт последовательного действия

Наибольший диаметр прохода над направляющими суппорта (без зазора)

Рабочий ход суппорта

Суппорт универсальный

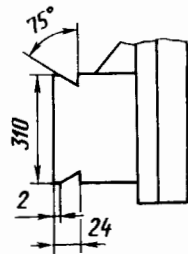
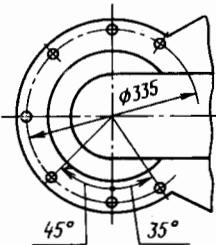
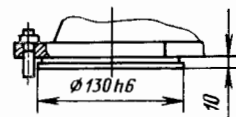
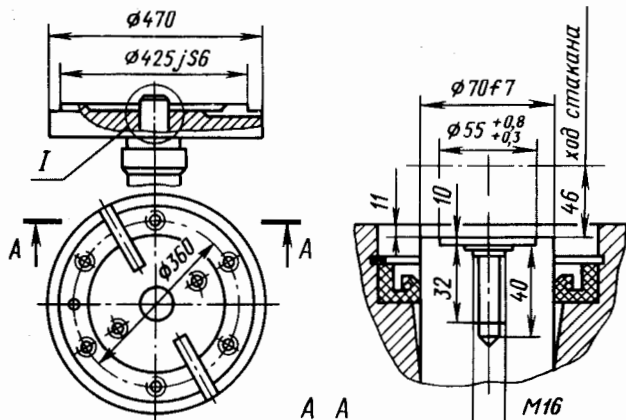
Суппорт сверлильной головки

Суппорт вертикальный

Наибольший диаметр прохода над нижними крыльями суппортов (без зазора)

Наибольший диаметр прохода изделия без зазора над цилиндрической частью колонны (с учетом крышки)

Суппорты



Посадочная база сверлильной головки

Плита под резцедержатель суппортов

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

