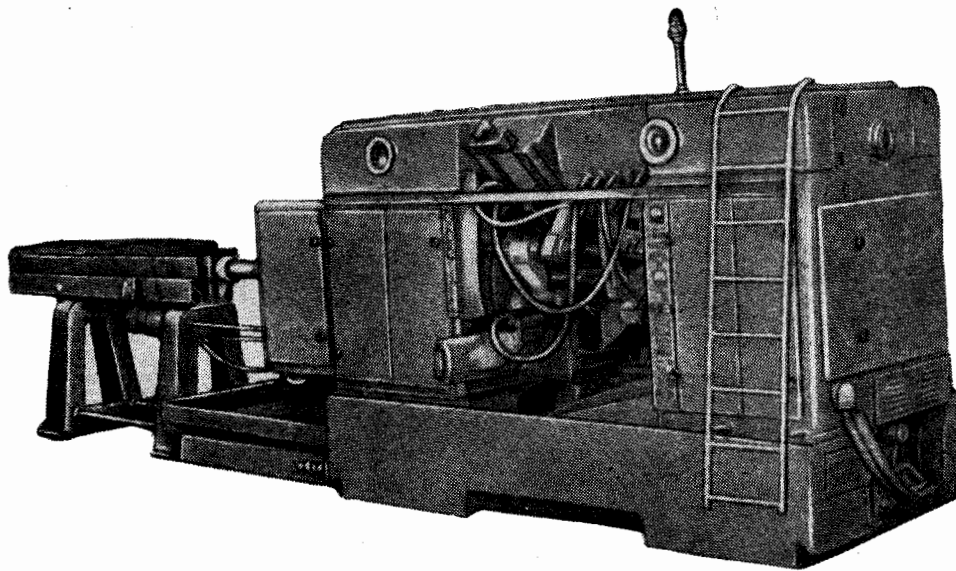


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ**

Модель 1Б290-4К



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала либо из труб с наружным диаметром до 125 мм в условиях массового, крупносерийного и серийного производства при повышенных требованиях к точности обработанных деталей.

Класс точности автомата П. Точность обработки 3А класс. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Управление автоматом осуществляется при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата. Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортирования стружки из автомата применяется шнековый транспортер; место выхода стружки выполнено в виде лотка 660×700 мм, расположенного на левом торце. Автомат имеет загрузочное устройство, которое расположено на левом торце.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

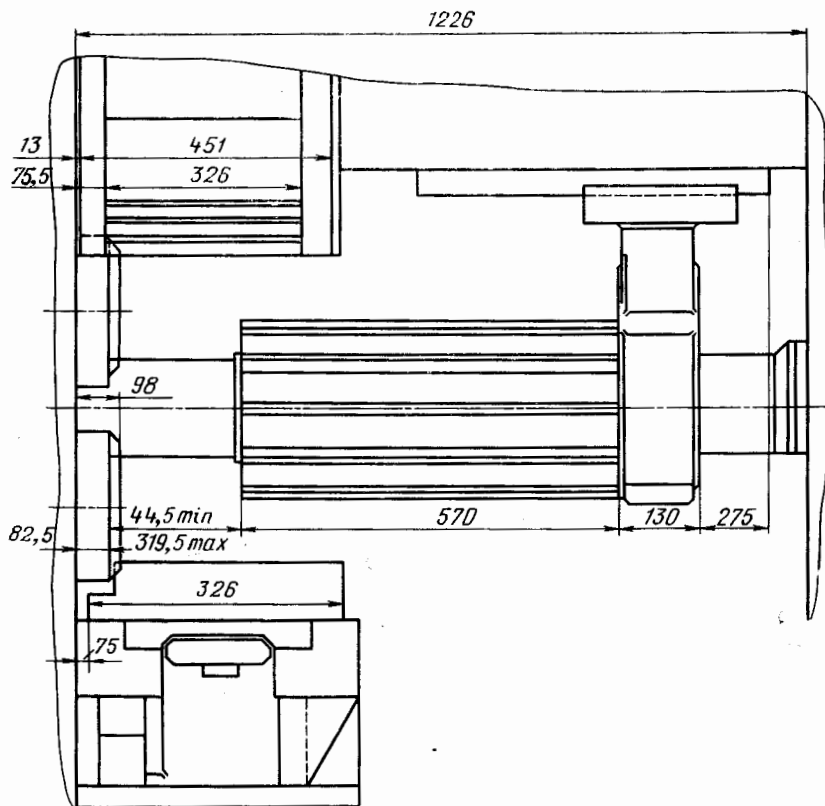
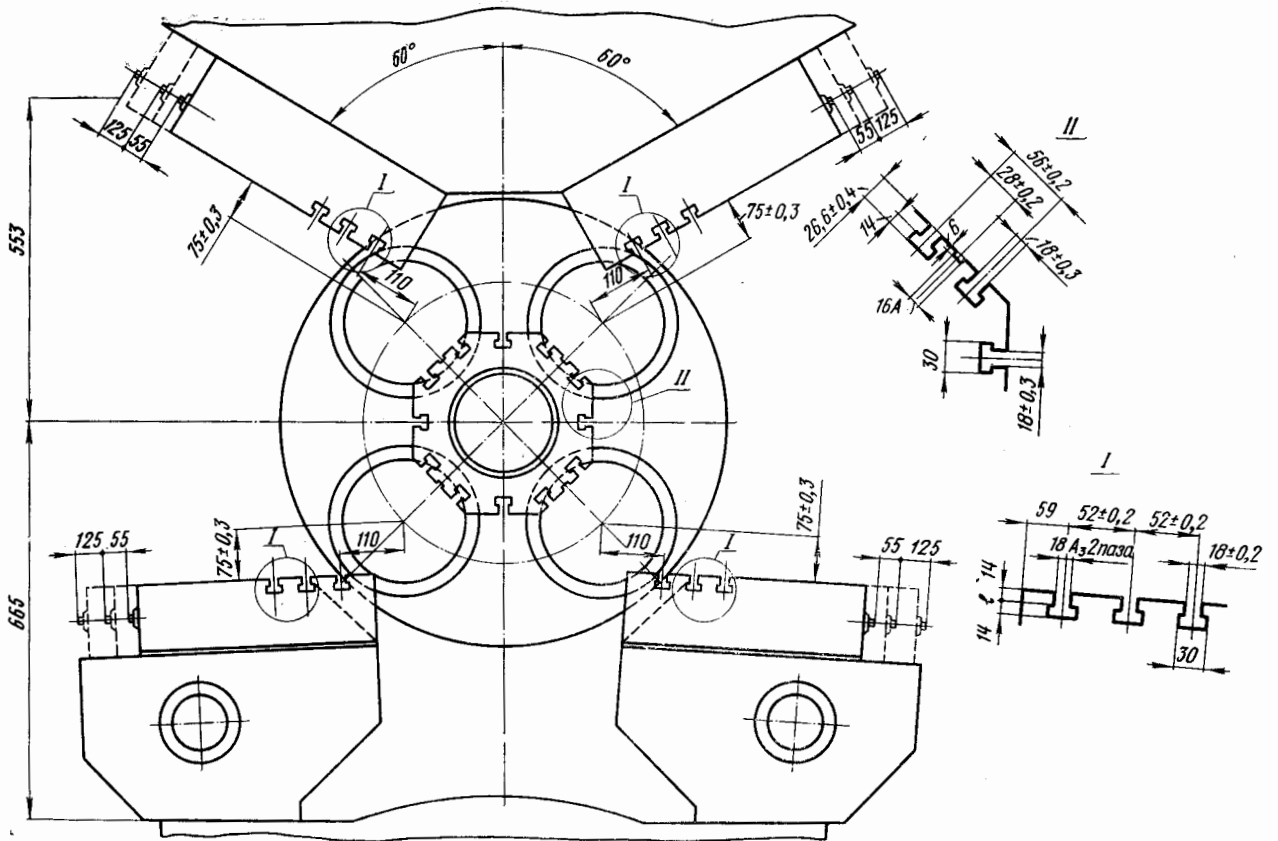
<p>Наибольший диаметр обрабатываемого прутка (трубы), мм 125</p> <p>Наибольшая длина прутка, мм 3000</p> <p>Число суппортов: продольных 1 поперечных 4</p> <p>Ход продольного суппорта, мм 275</p> <p>Ход поперечных суппортов, мм: нижних 125 верхних 123</p> <p>Количество шпинделей 4</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 50; 56; 63; 71; 79; 88; 98; 113; 125; 137; 158; 180; 205; 227; 254; 282; 312; 362; 399; 439</p> <p>Время изготовления детали, сек 21—1429</p> <p>Наибольшее усилие резания в одной позиции, кгс: осевое 2000 радиальное 1500</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса автомата</p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе АЗ114, № 546370</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а 100</p> <p>Электродвигатели: привода главного движения:</p>	<p>тип АО2-72-4</p> <p>мощность, кВт 30</p> <p>частота вращения, об/мин 1455</p> <p>привода наладочного движения: тип АО2-41-6</p> <p>мощность, кВт 3</p> <p>частота вращения, об/мин 960</p> <p>привода транспортера для стружки: тип АО2-21-4</p> <p>мощность, кВт 1,1</p> <p>частота вращения, об/мин 1400</p> <p>привода загрузочного устройства: тип АО2-22-4</p> <p>мощность, кВт 1,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1420</p> <p>привода насоса смазки: тип ДПТ-21-4</p> <p>частота вращения, об/мин 1400</p> <p>Насос охлаждения: тип П-180</p> <p>мощность, кВт 0,65</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>производительность насоса, л/мин 180</p> <p>емкость бака охлаждающей жидкости, л 450</p> <p>Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм: без загрузочного устройства 5350×2475×2360</p> <p>с загрузочным устройством 7945×2475×2360</p> <p>Масса автомата, кг: без загрузочного устройства 19 400</p> <p>с загрузочным устройством 20 900</p>
---	---

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

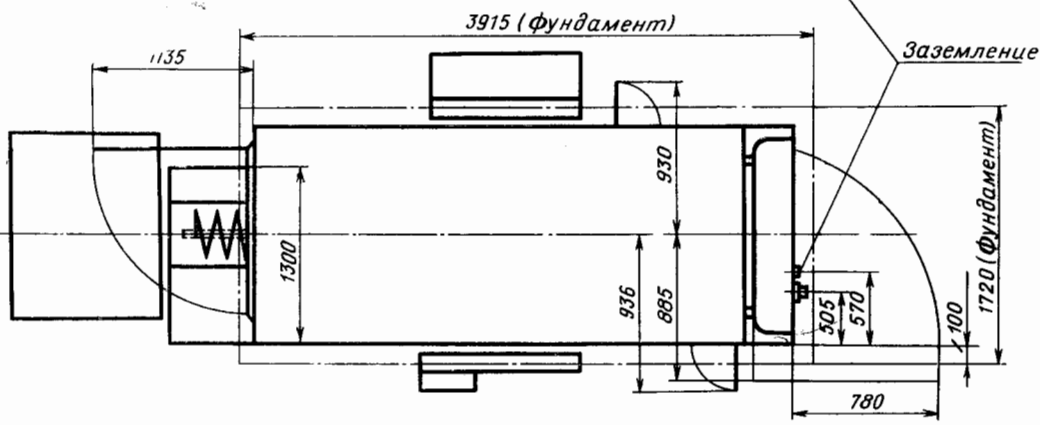
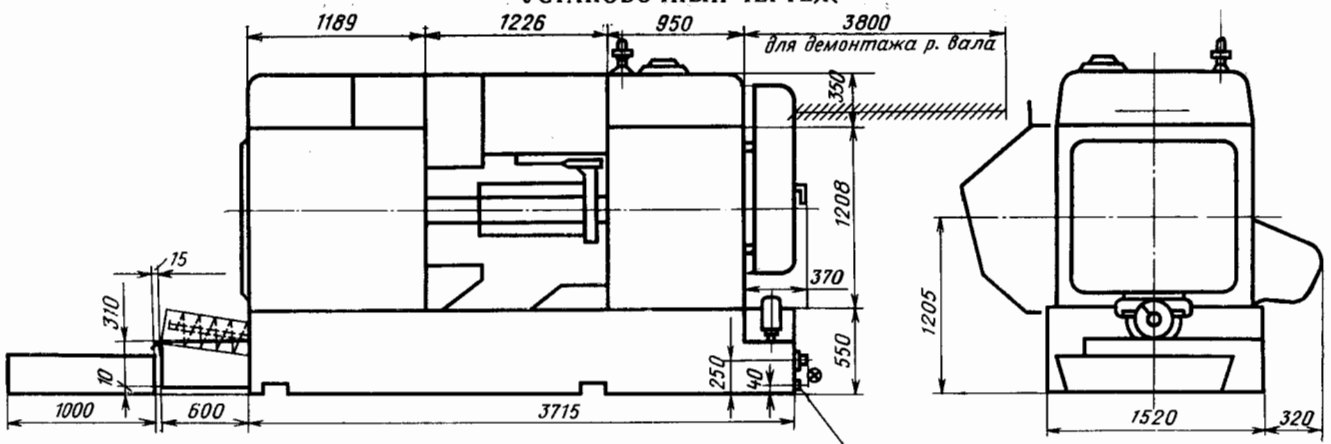
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата					Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.	
	Державка продольного суппорта	3		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Державка поперечного суппорта	9			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Кулак поперечного суппорта	10			Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Цанги зажимные и подающие	1 компл.	На пруток Ø 80		Сменные шестерни	1 компл.	
	Лоток для деталей	1					
	Сменные шестерни скоростей и подачи	16					
	Ключи разные	1 компл.					

Примечание. Если автомат 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



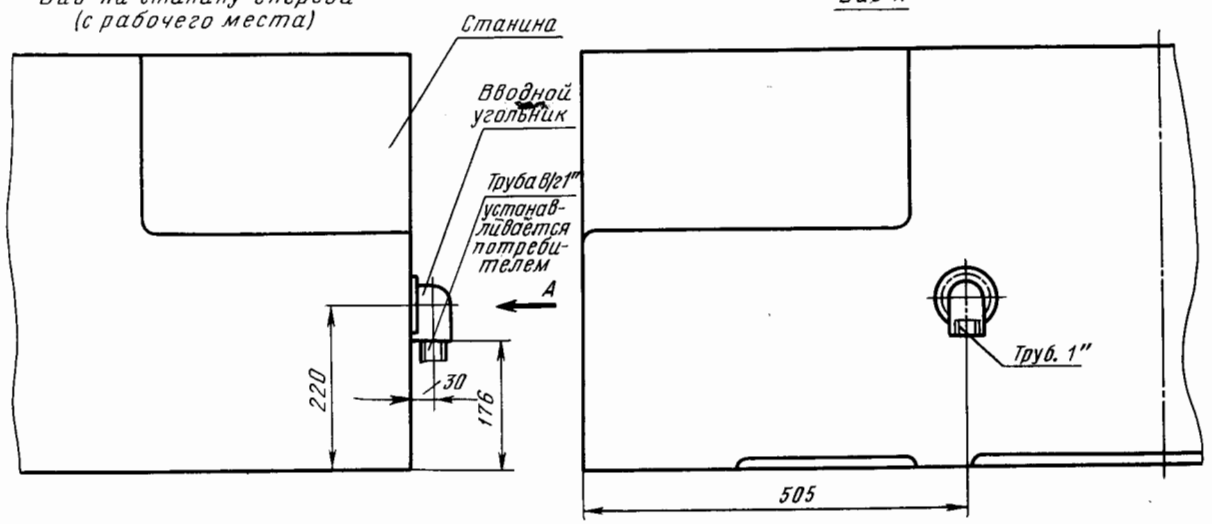
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



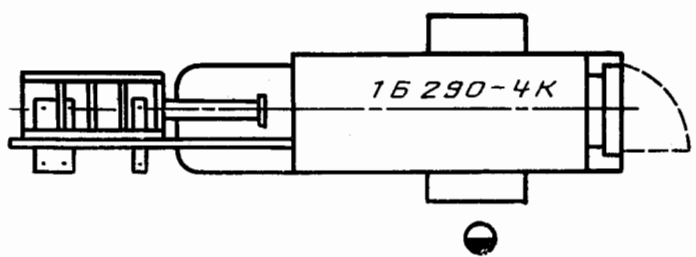
ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ

Вид на станку спереди (с рабочего места)

Вид А



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975 г.