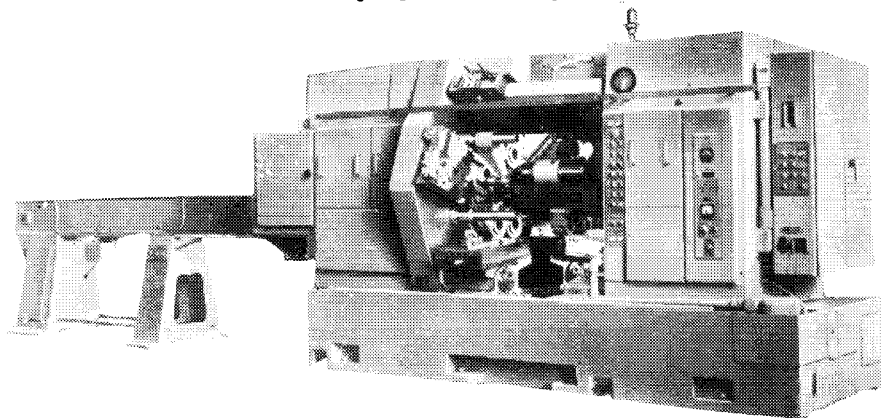


КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

## АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б 290-8К

Автомату присвоен государственный Знак качества



Автомат предназначен для обработки разнообразных деталей из калиброванных прутков или труб различных марок стали, латуни, алюминия в массовом, крупносерийном и среднесерийном производстве.

На автомате одновременно могут выполняться различные токарные операции: обточка, подрезка, центрование, сверление, расточка, точение канавок, нарезание наружной и внутренней резьб, отрезка.

Класс точности автомата II по ГОСТ 8—77.

### *Особенности конструкции автомата*

Каждая позиция обработки обслуживается отдельным поперечным суппортом. Продольный суппорт обслуживает все позиции одновременно.

Салазки поперечных суппортов движутся по прямоугольным направляющим, имеющим высокую твердость.

Размеры установочных плоскостей суппортов обеспечивают рациональное размещение инструментальных державок и устройств.

Высокая жесткость суппортов дает возможность вести обработку с большим съемом стружки.

Автоматический режим управления осуществляется от командоаппарата.

Переключение частоты вращения распределительного вала производится электромагнитными муфтами.

Электромагнитные муфты распределительного вала и резьбонарезного устройства управляются при помощи электронной системы.

Безопасность в работе обеспечивается блокировками и сигнализацией, вынесенной на пульты управления.

С автоматом поставляется двухъярусное устройство для загрузки заготовок и проталкивания их

через подающие цанги в одной или двух соседних позициях.

Стружка из зоны резания удаляется шнековым транспортером.

Корректированный уровень звуковой мощности L<sub>pA</sub> не превышает 102 дБА.

Год серийного выпуска автомата — 1977 .

Проектная организация — Киевское специальное конструкторское бюро многошпиндельных автоматов (СКБМА).

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм:	
круглого (диаметр)	80
шестигранного (под ключ)	70
квадратного (сторона)	56
Наибольшая длина, мм:	
прутковой заготовки	3000
подачи материала	250
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм:	
по латуни	42
по стали	36
Наибольший ход продольного суппорта, мм:	
общий	275
рабочий	210
Ход поперечных суппортов, мм:	
нижних	110
верхних	90
заднего среднего	100
отрезного	65
Возможность установки на продольном суппорте приспособлений, в позициях:	
с независимой подачей	4; 5; 6; 7
для нарезания резьбы	4; 5; 6; 7
для быстрого сверления и развертывания	2; 3; 4; 5; 6; 7; 8
Ход скользящих пинолей (бесступенчатое изменение) с независимой подачей, мм:	
в IV позиции	75—210
в V позиции	77—200
в VI позиции	73—188
в VII позиции	80—230
Количество скоростей шпинделя	40
Частота вращения шпинделя, об/мин	80; 85; 90; 96; 102; 108; 114; 120; 128; 135; 142; 150; 157; 165; 173; 182; 191; 200; 210; 221; 259; 272; 290; 307; 326; 345; 365; 386; 408; 430; 453; 477; 502; 527; 554; 582; 611; 642; 673; 706

Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	9,34
Длительность цикла, мин	0,21—17,26
Время холостого хода, с	3,7

### Привод, габарит и масса автомата

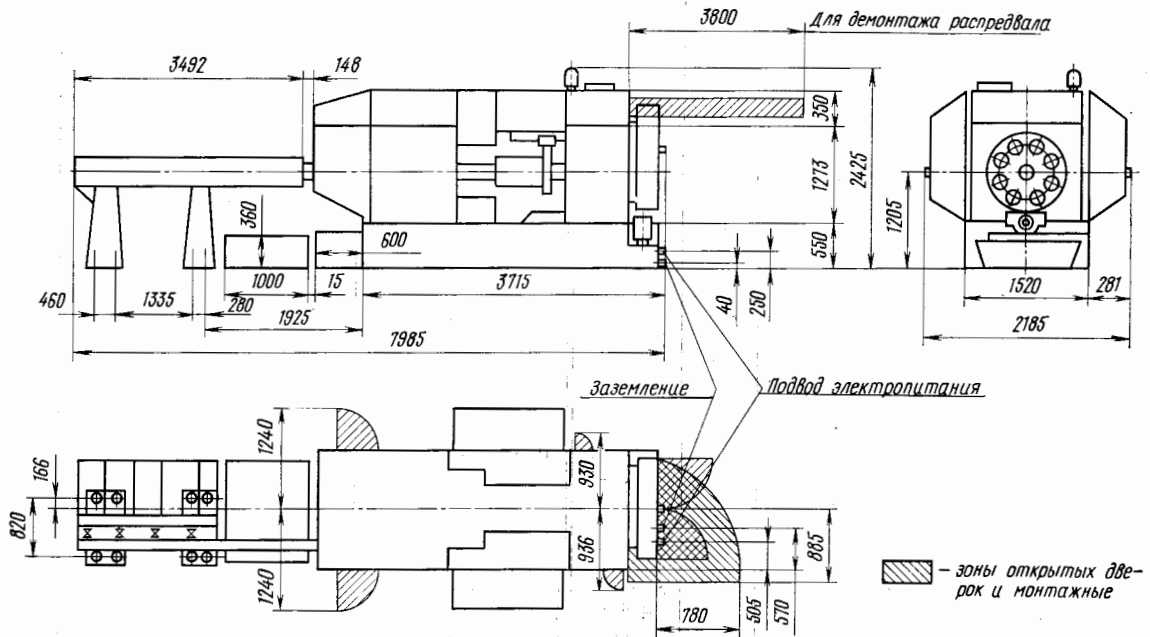
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3114
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, А	100
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	4A180M4ПУ3
мощность, кВт	30
частота вращения, об/мин	1500
наладочного привода:	
тип	4A112MA6ПУ3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	960
транспортера стружки:	
тип	4AX80A4ПУ3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1500
смазки:	
тип	4AA80B4КУ3
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1500
Розетки для подключения:	
электродвигателей транспортера и охлаждения	РПЛ25-4
переносного освещения	РШ-Ц2
Производительность насоса охлаждения, л/мин	10,4
Емкость бака охлаждения, л	190
Габарит автомата, мм:	
длина с поддерживающими трубами	7985
ширина	2185
высота	2425
Масса автомата с электрооборудованием, кг	22 500

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
15290-8К	Автомат в сборе	1		023-153-0082; 033-153-0082; 045-152-0082; 043-153-0082; 049-153-0082; 052-153-0082; 059-153-0082	Сменная шестерня подач	7	m=4; z=23; 33; 43; 45; 49; 52; 59
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата</b>							
005-120-0383	Патрон цанговый	8		001-130-0383	Державка для обточки	4	
020-151-0082; 024-151-0082; 032-151-0082; 039-151-0082; 042-151-0082; 042-152-0082; 052-152-0082; 060-152-0082; 064-152-0082;	Сменная шестерня скоростей	9	m=5; z=20; 24; 32; 39; 42(2); 52; 60; 64	001-131-0382	Неподвижная державка	6	
				001-132-0382	Державка отрезного резца	2	
				001-133-0082	Державка прорезного резца	2	
				001-134-0082	Державка прорезного резца	2	
				001-136-0083	Державка для сверла диаметром 30	4	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
001-133-0087	Державка прорезного резца	1		060-156-0082	Сменная шестерня для развертывания	2	$m=3,5$ ; $z=60$
001-134-0087	Державка прорезного резца	1		042-156-0083	Сменная шестерня быст- росверлильного ус- тройства	2	$m=3,5$ ; $z=42$
300-160-0082; 150-160-0082; 380-160-0082	Рабочий кулак попе- речных суппортов: зад- него нижнего, заднего среднего и верхнего переднего	3		011-169-0384 (2); 012-169-0384 (2); 013-169-0384 (4); 016-169-0384 (2)	Кулак ограничения	10	
150-162-0082	Рабочий кулак попереч- ных суппортов: перед- него нижнего, верхнего заднего	1		014-169-0384 (2); 019-169-0384 (2)	Кулак отводной	4	
300-162-0082		2					
510-116-0082	Рукоятка для ручного зажима	1		015-169-0384 (2); 018-169-0384 (2)	Кулак рабочий	4	
049-116-0082	Болт	16					
049-116-0382	Болт призонный	2		001-171-0082	Инструментальный шпиндель	2	
001-116-0382	Лестница	1		001-176-0382	Приводная втулка	2	
001-178-0082	Ящик для деталей	1		001-177-0382	Державка неподвижная для инструментального шпинделя	2	
002-116-0383	Лоток	1					
003-116-0383	Лоток	1					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусто- ронний	5	$S=8 \times 10$ ; $14 \times 17$ ; $19 \times 22$ ; $24 \times 27$ ; $32 \times 36$	001-021-0383	Устройство для быстрого сверления, разверты- вания и резьбонареза- ния	1	
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1		022-151-0082; 026-151-0082; 028-151-0082; 030-151-0082	Сменная шестерня ско- ростей	12	$m=5$ ; $z=22$ ; 26; 28; 30; 35; 37; 47; 49; 54; 56; 58; 62
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	$S=55 \div$ $\div 60$ ; $100 \div 110$	035-151-0082; 037-151-0082; 047-152-0082; 049-152-0082; 054-152-0082; 056-152-0082; 058-152-0082; 062-152-0082			
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый с шести- гранным углублением «под ключ»	6	$S=5$ ; 6; 8; 10; 12; 14				
	Ключ для внутреннего квадрата, прямой	1	$S=22$				
	Ключ для внутреннего квадрата изогнутый	3	$S=12$ ; 17; 22				
	Ключ для электрошкафа	1		021-153-0082; 028-153-0082; 038-153-0082; 054-153-0082; 064-153-0082	Сменная шестерня подач	5	$m=4$ ; $z=21$ ; 28; 38; 54; 64
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	$200 \times 1$				
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	$V=$ $=200 \text{ см}^3$				
	Ручка для проходного крана	4		100-160-0082; 200-160-0082; 380-160-0082	Рабочий кулак попереч- ных суппортов: зад- него нижнего, заднего среднего и верхнего переднего	3	
ГОСТ 6286—73	Рукав резиновый высо- кого давления с одной металлической оплет- кой диаметром $12 \times$ $\times 22,5$	18	$L=0,8 \text{ м}$ (10); 1,2 м(8)	050-162-0082 (2); 100-162-0082 (2); 150-162-0082	Рабочий кулак попереч- ных суппортов; перед- него нижнего, верхне- го заднего	5	
	Колпак факела	1					
	Руководство по эксплу- атации автомата	1		200-162-0082 (2); 300-162-0082; 380-162-0082 (2)	Рабочий кулак попереч- ных суппортов: перед- него нижнего, верхне- го заднего	5	
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>							
053-155-0082; 055-155-0082; 058-155-0082; 071-157-0082; 059-155-0082; 067-157-0082	Сменная шестерня резь- бонарезного устрой- ства	6	$m=3,5$ ; $z=53$ ; 55; 58; 71; 59; 67		Руководство по эксплу- атации автомата	1	
					Руководство по эксплу- атации электрообору- дования	1	
				<i>Документация</i>			

## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

