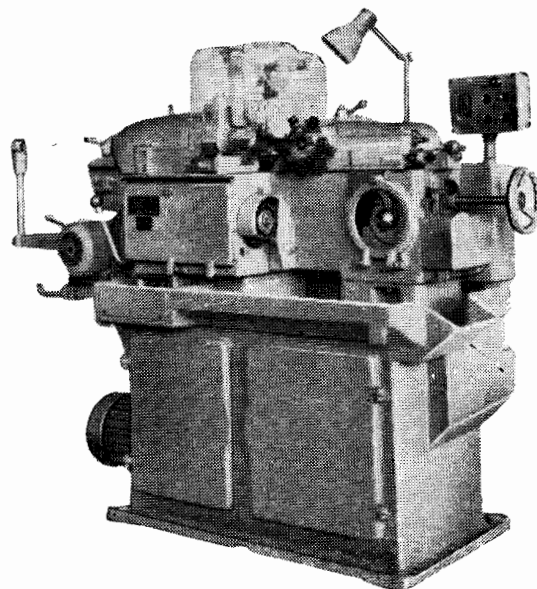


МЕЛИТОПОЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 23 ОКТЯБРЯ

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ АВТОМАТЫ

Модели 1Д118 и 1Д112



Автоматы предназначены для массового и серийного изготовления деталей из круглого, шестигранного и квадратного калиброванного прутка.

На автоматах возможна при соответствующих режимах резания обработка различных металлов:

от меди до твердых сталей. Все процессы станка, кроме загрузки прутка, автоматизированы.

Класс точности станка Н. Точность изготовления деталей — не выше третьего класса по ОСТ 1013.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

	Модель	
	1Д118	1Д112
Наибольшие размеры обрабатываемого материала, мм:		
круглого	18	12
шестигранного	15	10
квадратного	12	8
Наибольшие размеры обрабатываемого материала с устройством для внешней подачи, мм:		
круглого	22	16
шестигранного	19	13
квадратного	15	11
Диаметры нарезаемых резьб, мм:		
по стали	M5—M12	M5—M10
по латуни (плашкой)	M5—M14	M5—M12
по стали (метчиком)	M5—M10	M5—M8
по латуни (метчиком)	M5—M12	M5—M10
Масса обрабатываемого изделия, кг	100	450
Наибольшая допустимая длина прутка, мм	3000	
Наибольшая длина подачи прутка за один ход, мм	60	
Наибольшая длина проточки (револьверным суппортом), мм	50	
Диаметр отверстия в шпинделе	26	
Число ступеней скорости шпинделя	11	
Число скоростей шпинделя в автоматическом цикле:		
левый ход	2	
правый ход	2	
Диапазон чисел оборотов шпинделя в минуту	4000; 3150; 2500; 2000; 1600; 1000; 800; 630; 400; 250; 160;	5000; 4000; 3150; 2500; 2000; 1600; 1250; 1000; 800; 630; 500; 400; 315; 250; 200; 160;
Метод парезания резьбы (плашкой, метчиком)	Реверсированием шпинделя	
Число оборотов вспомогательного вала в минуту	117	
Число ступеней скорости распределительных валов	57	
Пределы продольных подач	0,001—0,4	
Время обработки одного изделия (продолжительность цикла), сек	6—313	
Диаметр револьверной головки, мм	100	
Количество отверстий для крепления инструмента в револьверной головке	6	
Диаметр отверстий для крепления инструмента в револьверной головке, мм	19,05А	
Диаметр отверстий для крепления инструмента в револьверной головке (по спецзаказу), мм	20А	

	Модель	
	1Д118	1Д112
Наибольший рабочий ход револьверного суппорта от кулачка, мм		50
Расстояние от торца шпинделя до периферии револьверной головки, мм:		
наименьшее		65
наибольшее		135
Величина регулировки револьверного суппорта, мм		20
Количество поперечных суппортов		3
Максимальный ход переднего и заднего поперечных суппортов от кулачка, мм		32
Максимальный ход вертикального суппорта от кулачка, мм		26
Величина регулировки переднего и заднего поперечных суппортов, мм:		
поперечная		6
продольная		Нет
Максимальная регулировка вертикального суппорта, мм:		
поперечная		10
продольная		6
Длительность холостых ходов, сек:		
подача и зажим материала		0,51
поворот револьверной головки		0,51
изменение скорости шпинделя		0,50
Расстояние от нижней плоскости автомата до оси изделия, мм		1100

Привод, габарит и масса станка

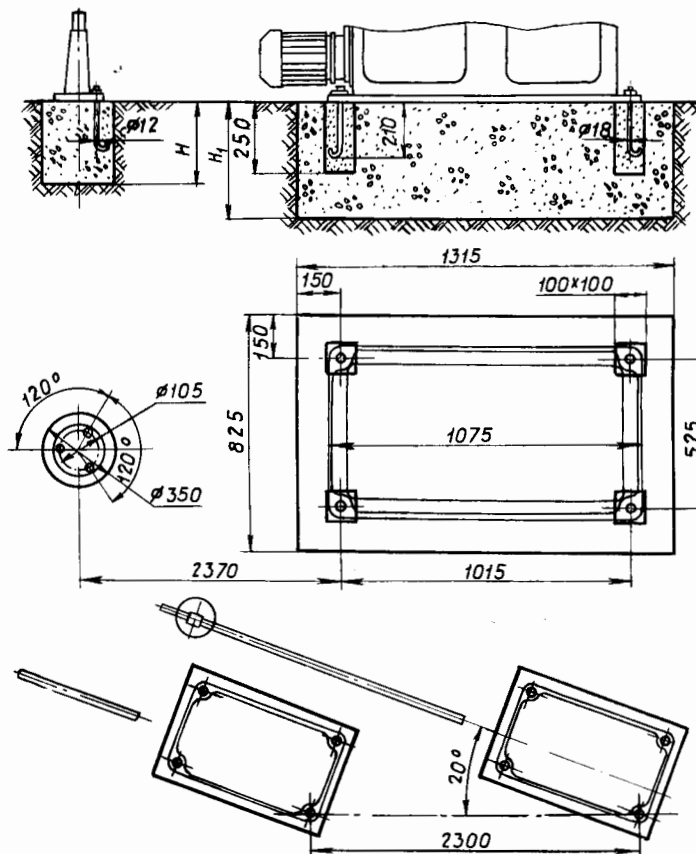
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение	380/220
тип автомата на вводе	АК63-3МГ
наибольший ток расцепителей вводного аппарата, а	15
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АОЛ2-32-6
мощность, квт	2,2
число оборотов в минуту	950
привода вспомогательного вала:	
тип	АОЛ2-11-4
мощность, квт	0,6
число оборотов в минуту	1350
привода насоса охлаждения:	
тип	АОЛ21-4
мощность, квт	0,18
число оборотов в минуту	2800
привода приспособлений:	
тип	АОЛ21-2
мощность, квт	0,4
число оборотов в минуту	2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1630×740×1410
Масса, кг	1100

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		ИД112	ИД118				ИД112	ИД118	
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станков						Эксцентрик	2	2	
	Поддерживающее устройство	1	1			<i>Техническая документация</i>			
	Защитный щиток в сборе	1	1			Ведомость комплектации	1	1	
	Ящик для сбора готовых деталей	1	1			Руководство	1	1	
	Сменные шестерни коробки скоростей	6	6	$m=2,5;$ $z=34; 39; 44;$ $50; 55; 60$		Акт приемки	1	1	
	Сменные шестерни для изменения продолжительности цикла	10	10	$m=2; z=23;$ $25; 28; 31;$ $39; 41; 49;$ $52; 55; 57$		Документация по запасным деталям	1	1	
	Цанга подающая для прутка круглого сечения	1	1	$\varnothing 12; 18$		Изделия, поставляемые за отдельную плату			
	Цанга зажимная для прутка круглого сечения	1	1	$\varnothing 12; 18$		Патрон расцепляющийся в сборе с плашкодержателем	2	2	M8
	Втулка	1	1	$\varnothing 12,5; 18,5$		Плашкодержатель	2	2	M10
	<i>Принадлежности</i>					Обойма для метчика	2	2	M6—M8
	Стержень для ручного подвода суппортов	1	1	$\varnothing 10 \times 200$		<i>Детали наладочного блока кулачков поперечного суппорта</i>			
	Упор регулируемый	1	1			Втулка	1	1	
	Державка на задний суппорт	1	1			Палец	3	3	
	Державка на передний суппорт	1	1			Муфта регулировочная	3	3	
	Вилка зажимная	1	1	$\varnothing 8$		Муфта соединительная	2	2	
	Вставка для призматических резцов	2	2			Гайка	2	2	M30×1,5
M11229—60	Державка комбинированная для сверл и резцов	1	1			Регельные наладочные кулачки и крепеж к ним			
MН1212—60	Державка для радиальных резцов	1	1			Кулачок	4	4	
MН1247—60	Зажимной патрон	1	1			Болт	4	4	
	<i>Инструмент</i>					Гайка	4	4	
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	5	$S=5,5-7;$ $8-10; 12-14;$ $17-19; 22-24$	6НБ6Г	<i>Детали устройства поворота револьверной головки на 120°</i>			
	Ключ рожковый разводной	1	1			Ось ролика	1	1	
ГОСТ 11737—66	Ключи для внутреннего шестигранника	5	5	$S=5; 7; 8;$ $10; 12$		Ролик	1	1	
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек (типа II)	1	1	$S=22-62$		Гайка	1	1	
ГОСТ 5423—54	Отвертка (типа В)	1	1	$175 \times 0,7$		Шайба пружинная	1	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц для смазки	1	1	120 см^3		Изделия и техническая документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Д73—72	Ключ к замку электрошкафа	1	1			Цанги подающие круглого сечения	12	14	4—11; 13—16; 8—17; 19—22
	<i>Запасные детали</i>					Цанги подающие шестигранного сечения	10	12	4—10; 11—13; 8—15; 16—19
	Вставка	2	2			Цанги подающие квадратного сечения	8	8	4—8; 9—11; 8—12; 13—15
	Втулка	1	1			Цанги зажимные круглого сечения	12	14	4—16; 8—22
	Пружина	1	1			Цанги зажимные шестигранного сечения	10	12	4—13; 8—19
	Кулачок	2	2			Цанги зажимные квадратного сечения	8	8	4—11; 8—15
	Ролик	1	1			Втулки переходные	8	10	$\varnothing 4,5-11,5;$ $8,5-17,5$
	Фиксатор	3	3			Упор	1	1	
	Втулка	1	1			Патрон	1	1	
	Гнездо фиксатора	6	6			Державка	8	8	
	Палец фиксатора	1	1			Вставка	1	1	
	Ось	2	2			Шлицефрезерное приспособление	1	1	
	Палец	—	1			Приспособление для нарезания резьб резцом	1	1	
	Ось предохранительная	3	3			Приспособление для фрезерования паружных резьб	1	1	
	Ролик	3	3						
	Штифт предохранительный	3	3						

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		1Д112	1Д118				1Д112	1Д118	
	Приспособление для внешней (наружной) подачи материала	1	1			Качающийся (откидной) упор	1	1	
	Привод быстрого сверления	1	1			Привод приспособлений	1	1	
	Быстросверлильный патрон	1	1			Механизм управления шлицефрезерным приспособлением	1	1	
						Чертежи отдельных узлов и деталей	1	1	компл. компл.

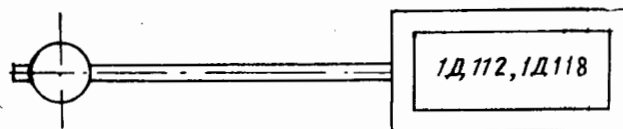
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения H и H_1 зависит от грунта

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИМАШ, 1973 г.