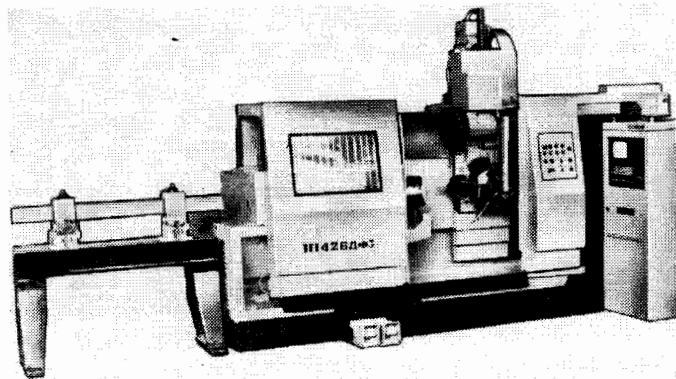


АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С ЧПУ, ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1П426ДФЗ



Предназначен для высокопроизводительной токарной обработки деталей из прутка и штучных заготовок; применяется в условиях мелко- и среднесерийного производства при повторяющихся партиях деталей 10—500 шт. (время обработки партии 0,25—2 смены).

Класс точности — П по ГОСТ 8—82.

Детали из пруткового материала обрабатываются в автоматическом цикле. Станок оснащен системой числового программного управления 2У22.

На станке производится токарная обработка следующих видов: обтачивание, растачивание, подрезка и проточка канавок, сверление, зенкерование, развертывание, фасонное точение, обработка резьбы метчиками, плашками и резцами.

Станок имеет шести- и восьмипозиционные револьверные головки на крестовом суппорте.

Продольные салазки револьверного суппорта перемещаются по направляющим станины, поперечные салазки перемещаются перпендикулярно к продольным. Револьверные головки могут поворачиваться на любое число позиций.

В главном приводе используется автоматическая коробка скоростей, обеспечивающая переключение 12 ступеней скоростей. Автоматический перевод блока шестерен в шпиндельной бабке расширяет число частот вращения шпинделя в автоматическом цикле до 24. В приводах подачи установлены высокмоментные двигатели постоянного тока с тиристорным управлением.

Система ЧПУ осуществляет управление перемещениями суппорта в продольном и поперечном направлениях, а также одновременно в обоих направлениях, переключением скоростей вращения шпинделя, остановом и реверсом шпинделя, поворотом револьверных головок, подачей и зажимом прутка, включением и выключением охлаждения.

Перемещение суппорта одновременное в обоих направлениях (по осям X и Z) обеспечивает фасонное точение деталей.

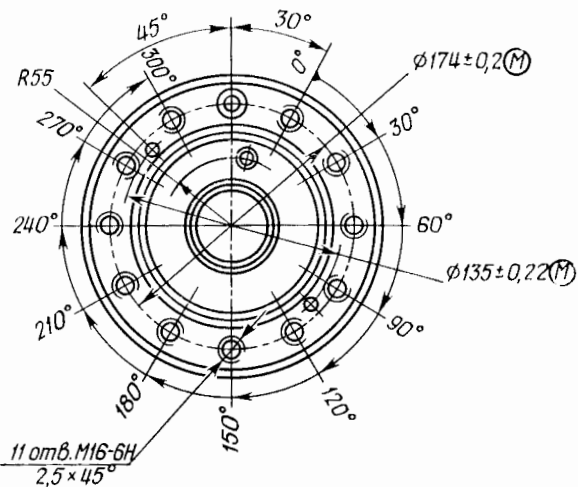
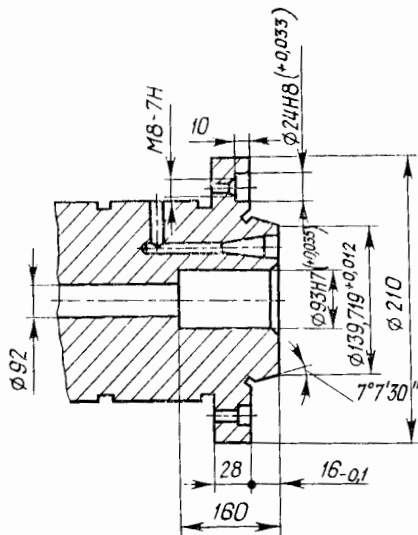
Шероховатость обработанной поверхности при обработке стали $Ra=2,5$ мкм, при обработке цветных металлов $Ra=1,25$ мкм.

Разработчик — Ленинградское ОКБ ЛРС.

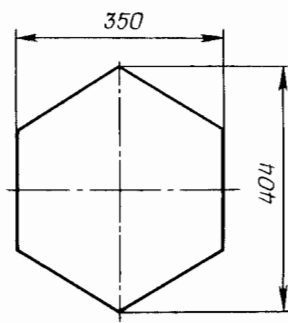
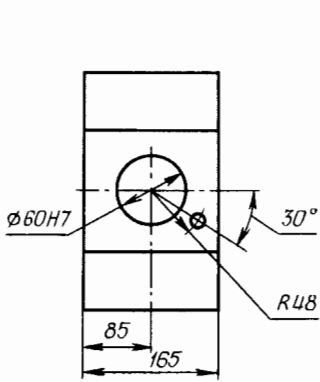
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм: устанавливаемого изделия над станиной	500	наибольшая частота вращения, об/мин	2800
обрабатываемого изделия над суппортом	250	поперечных подач:	PF4-K7714-1
обрабатываемого прутка	65	тип	10
Расстояние от переднего торца шпинделя до грани револьверной головки, мм:		номинальный момент на валу, Н·м	1500
наибольшее	850	номинальная частота вращения, об/мин	3000
наименьшее	350	наибольшая частота вращения, об/мин	1500
Наибольшее рабочее перемещение револьверного суппорта, мм:		станции гидропривода:	4A90L4
продольное	500	тип	2,2
поперечное	340	мощность, кВт	1500
Диаметр зажимных патронов, мм	250; 315	частота вращения, об/мин	4AX71AЧУЗ
Частота вращения шпинделя, об/мин	30—1800	мощность, кВт	0,55
Количество автоматически переключающихся скоростей шпинделя в цикле	18	частота вращения, об/мин	1370
Рабочая подача револьверного суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/мин:		электронасоса охлаждающей жидкости:	X14-22M
продольная	1,0—6000	тип	0,12
поперечная	0,5—3000	мощность, кВт	2800
Величина перемещения револьверного суппорта на один импульс, мм:		частота вращения, об/мин	2800
продольного	0,010	<i>Гидрооборудование</i>	Тп-22
поперечного	0,005	Марка масла в системе	ГОСТ 9972—74
Наибольшее усилие подачи револьверного суппорта, Н:		Тип насоса	Г12-31M
продольное	20000	Производительность насоса, л/мин	12,5
поперечное	10000	Давление в системе, МПа (кг/см ²)	4 (40)
Высота оси шпинделя от пола, мм	1120	Давление в гидроцилиндре зажима изделия, МПа (кг/см ²)	2—4 (20—40)
Время поворота револьверной головки на одну позицию, с:		Давление в гидроцилиндре уравнивания, МПа (кг/см ²)	1,5—3,0 (15—30)
шестигранной	3	Тип гидродвигателей поворота револьверных головок	Г15-22H
круглой	2	Наибольший крутящий момент при рабочем давлении 5,0 МПа, Н·м	16
Габарит станка, мм:		<i>Смазочные системы</i>	
без выносных агрегатов	3525×1570×2655	Коробка скоростей:	
с выносными агрегатами	5235×2355×2655	марка смазочного материала	Т22 ГОСТ 32—74
Масса станка, кг:		тип насоса	Г11-22
без выносных агрегатов	7300	производительность насоса, л/мин	18
с выносными агрегатами	8660	тип фильтра	0,08ФМС-22M
<i>Электрооборудование</i>		номинальная точность фильтрации, мкм	80
Род тока питающей электросети	Переменный трехфазный	Шпиндельная бабка (от гидросистемы):	
Общее количество электродвигателей на полуавтомате	6	марка смазочного материала	Тп-22
Электродвигатели:		тип смазочной системы	ГОСТ 9972—74
главного движения:		тип смазочной системы	Периодического действия «Трабон» тип СП
тип	4Л160МЧУЗ	Револьверный суппорт:	
мощность, кВт	18,5	марка смазочного материала	ИНСП-20
частота вращения, об/мин	1460	тип смазочной системы	ТУ38.101672—77
продольных подач:		тип смазочной системы	Периодического действия «Трабон» тип СГ
тип	ZF4-K7718		
номинальный момент на валу, Н·м	13		
номинальная частота вращения, об/мин	1500		

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



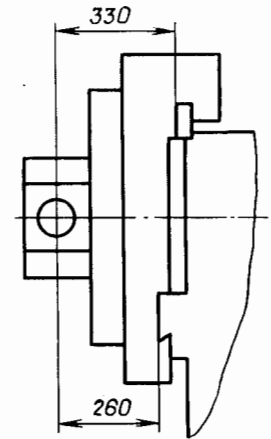
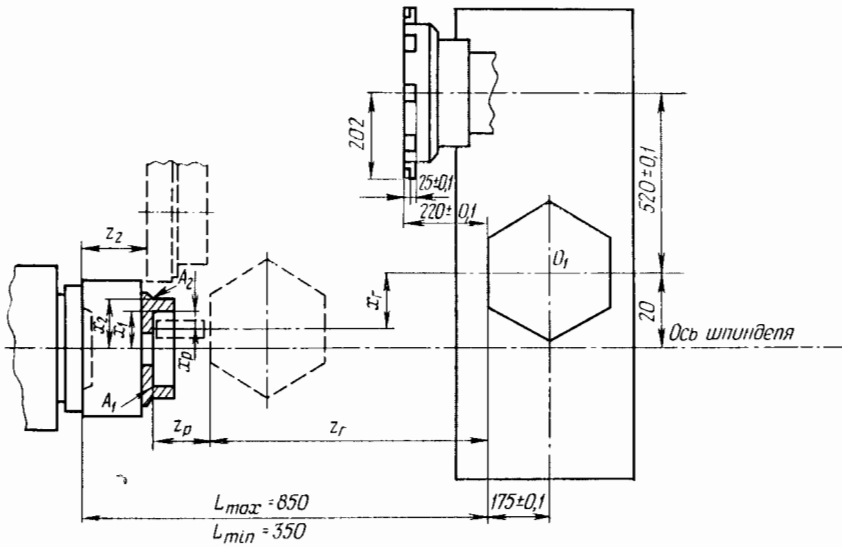
Шпиндель



Револьверная головка круглая

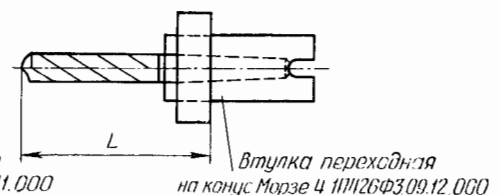
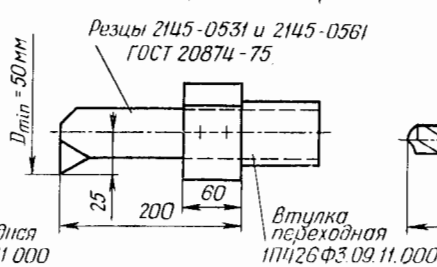
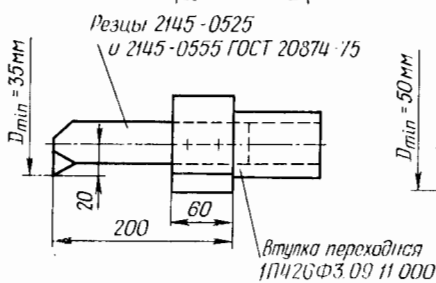
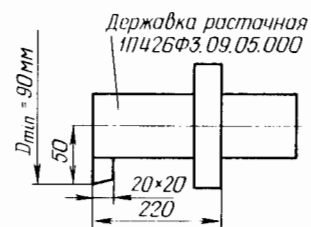
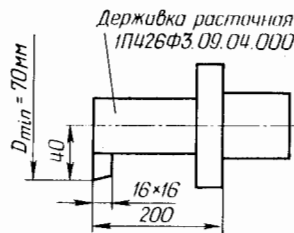
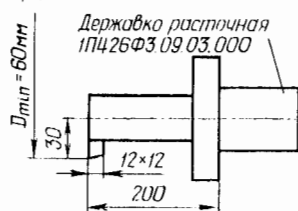
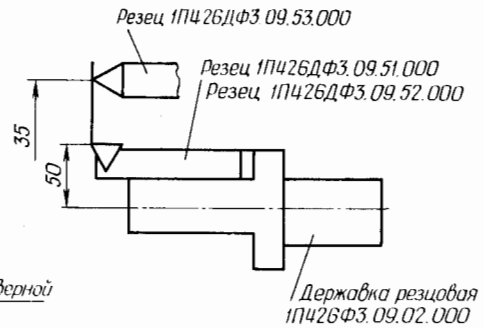
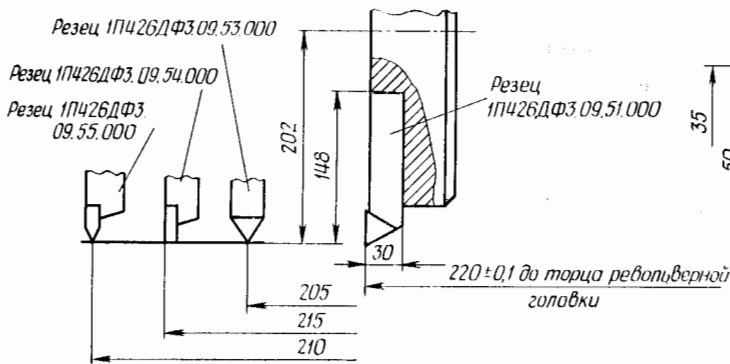
Револьверная головка шестигранная

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

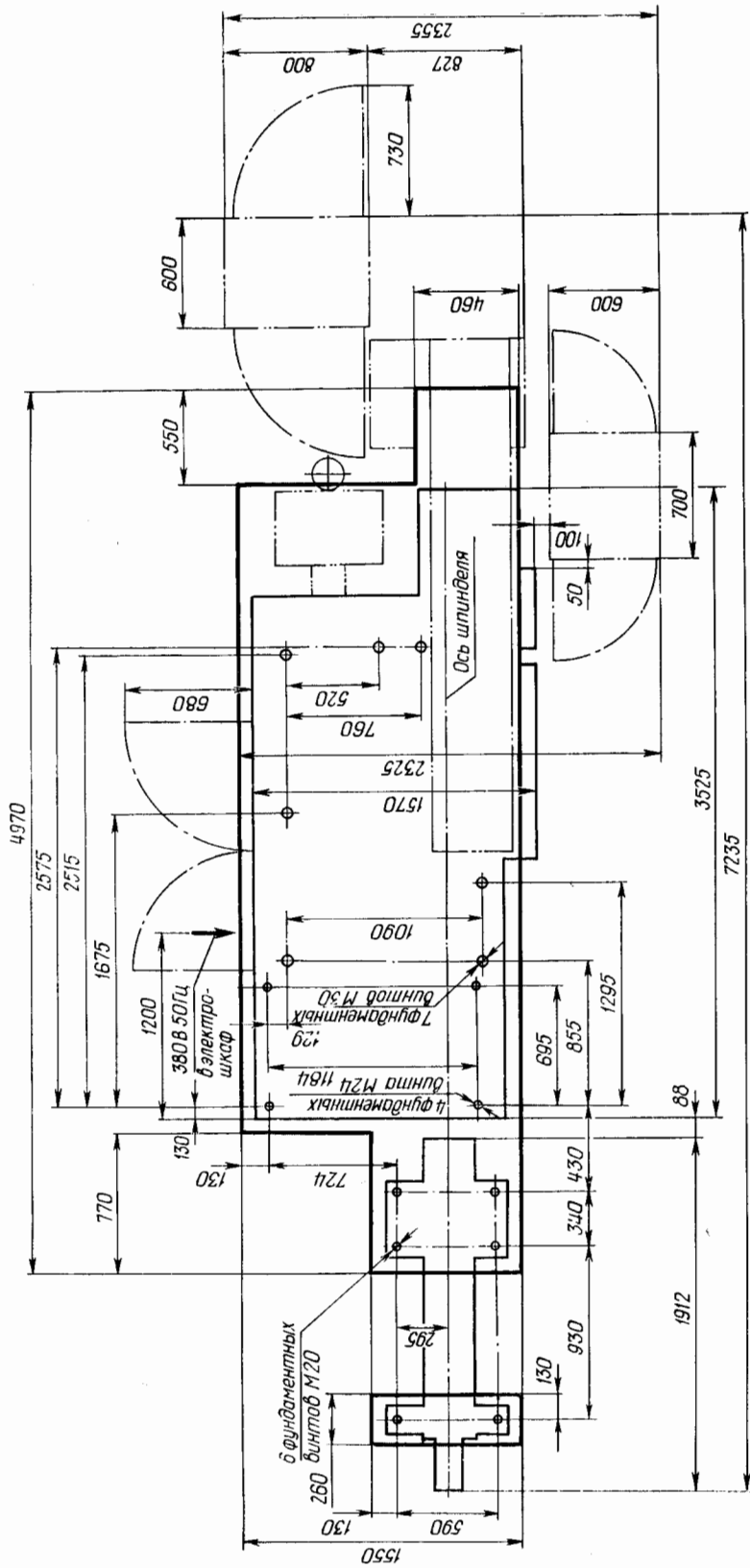


Сунпорт

НАЛАДОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА В ПЛАНЕ И ПЛАН ФУНДАМЕНТА С ПОДДЕРЖИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ ПРУТКА



- контур фундамента
- контур станка
- - - открывающиеся двери
- контур станции гидравлики устройства ЧПУ электрошкафа
- приборной лобач, трансформера для удаления стружки

© НИИмаш, 1984

Подписано в печ. 20.11.84 Т-21498 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,73 Тираж 7090 экз. Изд. № 93-8(1.08.059)
Заказ № 2976 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка