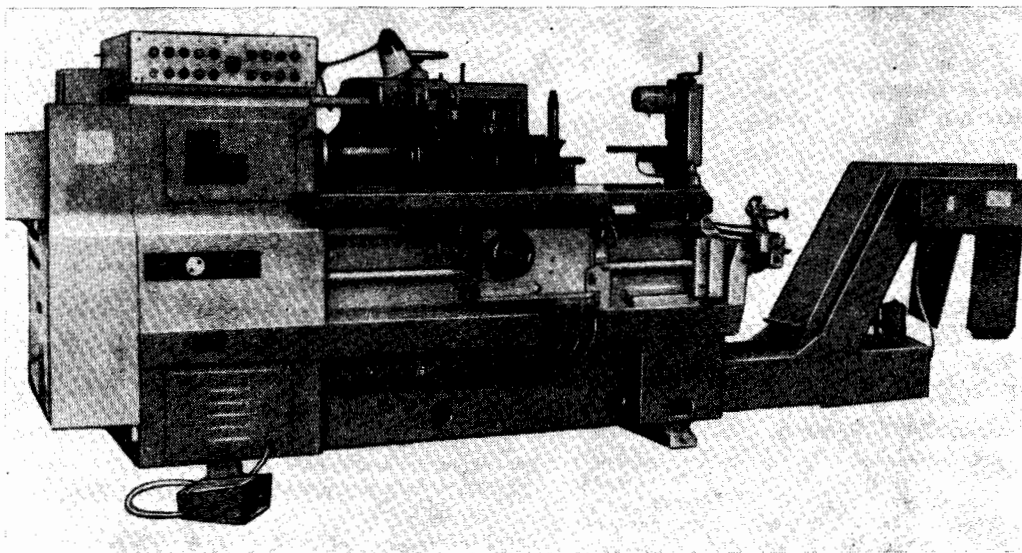


ГОМЕЛЬСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ  
им. С. М. КИРОВА

## СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ КОПИРОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ Модель МК6026-01



Предназначен для одновременной копирной обточкой-расточкой пакета поршневых колец из специального и высокопрочного чугуна в диапазоне диаметров 60...165 мм. Применяется в серийном производстве на машиностроительных предприятиях.

Класс точности полуавтомата — П по ГОСТ 8—82Е.

Категория качества — высшая.

Шероховатость обработанной поверхности  
Rz 20 мкм.

Пакет колец закрепляется между двумя зажимными чашками шпинделя посредством гидропривода. Шпиндель, связанный с копирным устройством через механизм доворота, приводится во вращение, включается подача суппорта с обточным и расточным резцами и происходит обработка пакета колец. Для отвода стружки имеется транспортер ТСЛ-4 производства НРБ, в котором смонтирована цепь с ведущей шарнирной лентой. Стружка попадает в транспортер через окно в основании.

Для принудительной вентиляции воздуха в электрошкаф встроены вентиляторы ВВФ-112М с диаметром патрубка 120 мм и производительностью 2 м<sup>3</sup>/мин.

Для охлаждения режущего инструмента, обрабатываемого пакета колец и смыва стружки с на-

правляющих имеется система СОЖ, баком которой является корпус транспортера. Подача СОЖ осуществляется насосом ПА-50М.

*Разработчик — Московское станкостроительное производственное объединение «Красный пролетарий».*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемых колец, мм:	
наибольший . . . . .	165
наименьший . . . . .	60
Длина обтачиваемого пакета колец, мм . . . . .	170
Высота центров, мм . . . . .	250
Высота центров над полом, мм . . . . .	1095
Количество скоростей шпинделя . . . . .	12
Частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	85—300
Наибольший расчетный крутящий момент шпинделя, кН·м . . . . .	0,55
Количество продольных подач . . . . .	16
Продольная подача, мм/об . . . . .	0,06—0,8
Скорость быстрого продольного перемещения горизонтальной каретки, м/мин . . . . .	3,8
Наибольшее перемещение каретки, мм:	
горизонтальной . . . . .	195
вертикальной . . . . .	65
Наибольшее допускаемое усилие зажима пакета колец, кН . . . . .	70
Длина от зеркала шпиндельной бабки до правого торца станины, мм . . . . .	1700
Габарит полуавтомата, мм:	
без гидрооборудования и стружкотранспортера . . . . .	3230×1285×1700
без гидрооборудования со стружкотранспортером . . . . .	4765×1285×1700
Габарит гидрооборудования, мм . . . . .	652×557×960
Масса, кг:	
полуавтомата с электрооборудованием (без гидрооборудования) . . . . .	4300
гидрооборудования . . . . .	200
стружкотранспортера . . . . .	400

#### Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, Гц . . . . .	50
напряжение, В . . . . .	380
Количество электродвигателей на полуавтомате (с электронасосом) . . . . .	7

Электродвигатели:	
главного движения:	
мощность, кВт . . . . .	5,5
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	725
быстрых продольных перемещений:	
мощность, кВт . . . . .	1,1
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1400
насосной установки:	
мощность, кВт . . . . .	2,2
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1500
механизма ориентации колец:	
мощность, кВт . . . . .	0,18
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1390
станции жидкой смазки:	
мощность, кВт . . . . .	0,18
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1400
стружкотранспортера:	
мощность, кВт . . . . .	0,55
Электронасос охлаждающей жидкости:	
производительность, л/мин . . . . .	50
мощность, кВт . . . . .	0,25
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	3000
Суммарная мощность электродвигателей, кВт . . . . .	9,96

#### Гидрооборудование и система смазки

Тип насосной установки . . . . .	20—2,2Г48—1
Производительность насосной установки, л/мин . . . . .	20
Марка масла насосной установки . . . . .	ВНИИНП-403 ГОСТ 16728—78 или ИГП-30 ТУ 38-101413—78
Тип станции жидкой смазки . . . . .	С48-14М
Производительность насоса станции жидкой смазки, л/мин . . . . .	3
Номинальная толщина фильтрации масла в станции жидкой смазки, мкм . . . . .	40
Марка масла станции жидкой смазки . . . . .	Индустриальное И-20А ГОСТ 20799—75

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МК6026-01	Полуавтомат в сборе	1	

### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

#### Сменные части

МК6026.91.00.000	Комплект сменных зубчатых колец	1	
МК6026.31.00.167	Копир	2	
МК6026.31.00.172	»	2	

#### Запасные части

ГОСТ 23526—79	Подшипник 4-9889320	1	
ГОСТ 2023—75	Лампа А24-1	5	
ГОСТ 6940—74	Лампа КМ24-90	2	
МК6026-01.84.00.012	Фильтр	10	

#### Инструмент

МК6026.90.10.100	Ключ	1	
МК6026.90.20.405	Штопор	1	
МК6026.90.20.401	Ключ	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	10×12; 14×17 19×22; 24×27
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1	А-100
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=5; 6; 7; 8; 10; 14
ГОСТ 16984—79	Ключ 107812—4102	1	S=10
ГОСТ 18828—73	Ключ для круглых гаек шлицевых	3	D=30—34; 38—42; 55—60
ГОСТ 17199—71	Ключ 7811-0388	1	17
	Отвертка слесарно-монтажная	2	S=1,0; L=190. S=1,6; L=260
Ш1-39110-10А	Ключ к электрошкафу Д73-72	2	
МК6026.90.00.001	Шприц	1	} В сборе
ГОСТ 3643—75	Насадка	1	
ГОСТ 577—68	Шприц 1	1	
	Индикатор И410 кл. 1	1	
	Ключ к электрошкафу стружко-транспортера	1	

#### Принадлежности

ОСТ2 Р79-1—78	Гидростанция 20-2,2Г48-1	1	
МК6026.57.00.000	Вентилятор ВВФ-112М	1	
МК6026.52.00.000	Опора клиновая 110	4	
МК6026.53.00.000	Механизм загрузки и выгрузки изделия	2	
МК6026.54.00.000	Приспособление для настройки обточных резцов	1	
	Приспособление для настройки расточных резцов	1	
	Приспособление для выставки резцов	1	
	Станция жидкой смазки С48-14М	1	
	Технологическая наладка на обработку кольца	1 компл.	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<i>Документация</i>			
МК6026.00.00.000 РЭ	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Руководство по эксплуатации комплектующего оборудования:		
	Установка насосная 20-2,2Г48-1	1	
	Станция смазки С48-14М	1	
	Устройство очистки сжатого воздуха П-ППВМ16.22	1	
МК6026.31.00.167 МК6026.31.00.172	Чертежи технологической наладки	1 компл.	
	Копир	1	
	Копир	1	

**Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату**

ТСЛ-4	Стружкотранспортер	1	
МК6026-01.78.00.000	Копир целиковый*	1	
	Пылеотвод	1	

\* Расчет кривой копира выполняется заказчиком.

### УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Перед транспортированием полуавтомата необходимо убедиться в том, что перемещающиеся узлы надежно закреплены на станине. Транспортирование осуществляется без транспортера и гидростанции.

Хранение полуавтомата, принадлежностей и запасных частей должно производиться с временной противокоррозионной защитой по ГОСТ 9.014—78 для II группы изделий.

Категория условий хранения — 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150—69.

После удаления временной противокоррозионной защиты полуавтомат, запасные части и принадлежности хранятся в отапливаемом помещении.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Полуавтомат имеет щиток, ограждающий зону обработки и надежно защищающий работающего от стружки и СОЖ. Все ременные передачи снабжены ограждениями.

Полуавтомат имеет кнопку «Стоп» красного цвета с выступающим грибовидным толкателем увеличенного размера для аварийного отключения станка.

Перемещения подвижных узлов ограничены в крайних положениях жесткими упорами, исключающими перебеги за пределы крайних положений.

На шкафу и в нишах, содержащих электроаппаратуру, имеются предупреждающие знаки электронапряжения.

### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

