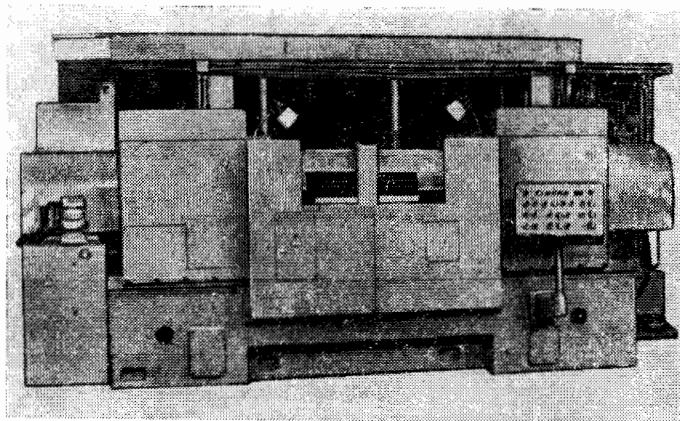


ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОРЕЗЦОВЫЕ

Модели МК 8501 и МК 8502



Предназначены для обтачивания противовесов, расположенных концентрично коренным шейкам коленчатого вала и для снятия фасок (для предварительной обработки противовесов по наружному диаметру коленчатого вала модели МК8501 и для окончательной обработки противовесов по наружному диаметру и снятию фасок коленчатого вала модели МК8502).

Полуавтоматы применяются в авто- и тракторостроении и других отраслях промышленности для обработки термообработанных коленчатых валов из высокопрочных сталей инструментом из твердого сплава и обладают виброустойчивостью, высокой жесткостью и повышенной производительностью. Имеется автоматическая загрузка и разгрузка обрабатываемых деталей.

Класс точности Н по ГОСТ 8—82Е.

Расположение задних суппортов и наличие окна в днище станины обеспечивают удобный отвод стружки. Конструкция передних суппортов облегчает наладку и обслуживание станка. Долговечность направляющих суппортов значительно увеличена благодаря использованию термообработанных накладных планок.

Применение световых индикаторов и световой сигнализации позволяет наблюдать за режимом работы и прохождением цикла обработки, облегчает поиск неисправностей.

На полуавтомате установлен счетчик количества изготовленных деталей, инструментальные шкафы и система замены инструмента.

Разработчик — Московское станкостроительное производственное объединение «Красный пролетарий».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель	
	МК8501	МК8502
Высота центров, мм	470	470
Высота оси шпинделя над полом, мм	1150	1150
Параметры обрабатываемого вала, мм:		
наибольшая длина	1000	1000
наименьшая длина	700	700
наибольший размер противовесов	140	140
Частота вращения шпинделя, об/мин	36,4— —112,7	36,4— —112,7
Рабочая подача суппортов, мм/об:		
передних (поперечных)	0,08—0,2	0,08—0,2
задних (продольных)	0,2—0,5	0,2—0,5
Наибольший ход суппортов, мм:		
передних (поперечных)	35	35
задних (продольных)	55	55
Частота вращения электродвигателя главного привода, об/мин	1470	1470
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	45	11
Ремонтная сложность полуавтомата:		
механической части, R_m	32	
электрической части, R_e	21	
Габарит полуавтомата, мм:		
с загрузчиком:		
длина × ширина	. В зависимости от расположения транспортера	
высота	3710	3710
без загрузчика:		
длина	4140	4140
ширина	2545	2545
высота	2000	2000
Масса полуавтомата с электрооборудованием, кг	15700	15500
Производительность станка при коэффициенте использования рабочего времени $K=0,75$, шт./ч	20	20

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

	Модель	
	МК8501	МК8502
частота, Гц	50	
напряжение, В	380 +10 —15	
Напряжение цепей, В:		
управления полуавтомата	~110; =110; 24	
местного освещения полуавтомата	24	
Количество электродвигателей на полуавтомате	4	
Электродвигатели:		
главного движения:		
мощность, кВт	45	11
частота вращения, об/мин	1500	
гидроагрегата:		
мощность, кВт	5,5	
частота вращения, об/мин	1000	
вентилятора смазочной станции:		
мощность, кВт	0,12	
частота вращения, об/мин	3000	
привода смазочной станции:		
мощность, кВт	1,5	
частота вращения, об/мин	1000	
Суммарная мощность электродвигателей, установленных на станке, кВт	52,12	18,12

Гидрооборудование и система смазки

Марка масла для гидроагрегата	. Турбинное Т22, ГОСТ 32—74 или ВНИИ НП-403, ГОСТ 16728—78
Производительность насоса гидроагрегата, л/мин	12/35
Вместимость резервуара, дм ³	160
Мощность гидродвигателя доворота шпинделя, кВт	5
Частота вращения гидродвигателя доворота шпинделя, об/мин	1500
Марка масла для смазки	. Индустриальное И-30А, ГОСТ 20799—75
Производительность насоса смазки, л/мин	12

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ. обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание	ГОСТ. обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
МК8501 МК8502	Полуавтомат в сборе То же			Документация			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Ведомость комплектации	1	
					Руководство к станку	1	
					Паспорт электрооборудования	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек	11			Акт технического испытания	1	
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый 7812-0346	1			Руководство к гидростанции (поставляются вместе с гидростанцией заводом «Гидроаппаратура», г. Гомель)	1	
	Ключ для замка электрошкафа 2Э10-10	1	Прилагается к электрошкафу		Сборочные чертежи станка	1	По спецификации станка
	Щипцы для развода пружинных колец			Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
	1. СТП К13-32	1		Принадлежности			
	2. П. СТП К13-32	1			Патрон для зажима изделия	2	
ГОСТ 3643—75	Шприц для жидкой и консистентной смазки Тип 2	1			Резцы и резцедержки	1	По спецификации бюро наладок
ГОСТ 7634—75	Подшипник 4-3182130	2			Колеса зубчатые сменные	2	То же
ГОСТ 8338—75	Подшипник 0-156Л	2			Документы		
ГОСТ 8752—79	Манжеты:				Комплект чертежей наладки	1	По спецификации бюро наладок
	Т. 1-420×470-2	2			Полный комплект чертежей станка	1	По спецификации станка
	Т. 1-170×200-2	2					
	Т. 1-320×360-2	1					
	Муфты электромагнитные серии:						
	ЭТМ ТУПМ-71	1					
	ЭТМ 126-1Н	1					
	ЭТМ 144-2Н8	1					
	ЭТМ 102К-1Н	1					

Условия транспортирования и хранения

Полуавтомат, упакованный согласно ГОСТ 23170—78, допускается транспортировать всеми видами транспорта.

При транспортировании железнодорожным транспортом хранение и перевозка станка должны производиться в соответствии с нормативными документами.

Условия хранения — С по ГОСТ 15150—69.

Не допускается хранение полуавтомата в упакованном виде свыше срока действия временной противокоррозионной защиты, указанного на упаковочном ящике.

Допускается бестарная перевозка полуавтомата при наличии условий транспортирования — Л1, Л3 по ОСТ2 Н92-1—81.

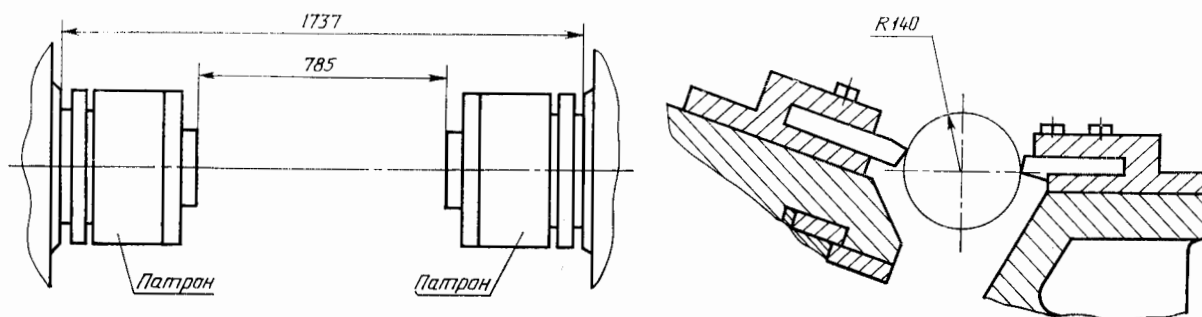
Предельный срок защиты полуавтомата без переконсервации — не более шести месяцев, период транспортирования в соответствии с ОСТ2 Н89-30—79 не более одного месяца.

Временная противокоррозионная защита полуавтомата должна соответствовать ОСТ2 Н89-30—79, вариант защиты ВЗ-1, вариант упаковки ВУ-1.

Рекомендации по технике безопасности

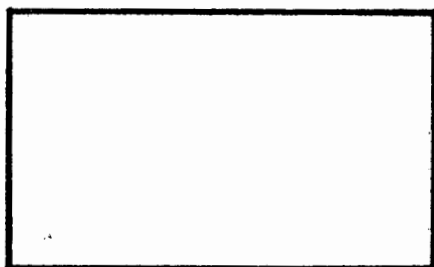
Для безопасности работы на полуавтомате необходимо соблюдать следующие требования: перед пуском присоединить полуавтомат к цепи заземления; проверив действие напряжения сети и электрооборудования полуавтомата подключить к сети; проверить действие всех заблокированных устройств; после ознакомления с назначением органов управления необходимо опробовать электродвигатели, особо обратить внимание на правильность направления вращения; опробовать работу всех механизмов в наладочном режиме; при эксплуатации станка необходимо соблюдать меры безопасности электрооборудования.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



УСТАНОВОЧНЫЙ

