

ОКП 38 1147 1602
УДК 621.941.21(085.2)

СТАНОК ЛОБОТОКАРНЫЙ

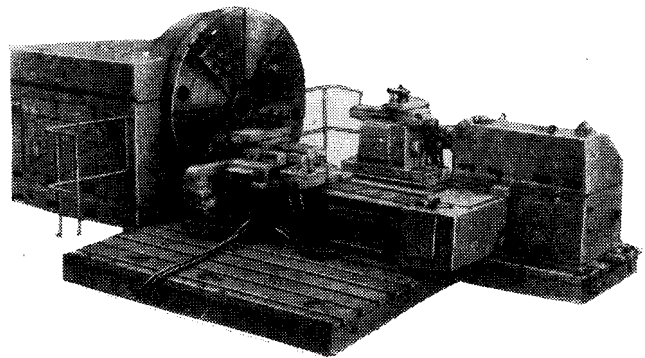
Модель 1А693

Станок предназначен для обработки твердосплавным инструментом коротких изделий большого диаметра.

Материал обрабатываемых изделий — чугун и сталь.

На станке можно производить обработку торцовых, цилиндрических, конических поверхностей и деталей сложного профиля.

Торцовые поверхности обрабатываются с установкой изделия в планшайбе, цилиндрические и конические — в центрах или в планшайбе и центре задней бабки.



Конические поверхности обрабатываются за счет поворота продольных салазок или с помощью копировального устройства.

При установке на станке копировального датчика можно производить обработку деталей сложного профиля (электрокопирование).

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Класс точности станка Н.

Год исполнения установочной серии — 1969.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Привод, габарит и масса станка

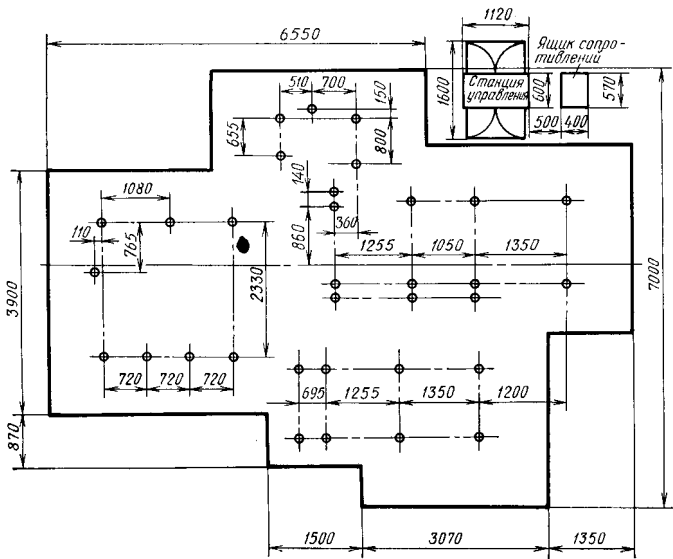
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		Питающая электросеть:	
над плитой	2300	род тока	Переменный трехфазный
над выемкой	3200	частота, Гц	50
Наибольшая длина изделия, обрабатываемого в центрах, мм	3200	напряжение, В	380
Высота центров над плитой, мм	1150	Тип автомата на вводе	A3124
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг:		Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	100
в центрах	16 000	Электродвигатели:	
в планшайбе	6300	привода главного движения:	
Диаметр, мм:		тип	АОП2-72-4
планшайбы	2500	мощность, кВт	30
передней шейки шпинделя	460	частота вращения, об/мин	1450
Размеры центра шпинделя:		привода подачи:	
диаметр, мм	B120	тип	АО2-32-4/2
конусность	1:7	мощность, кВт	2,3/2,9
угол при вершине, град	75	частота вращения, об/мин	1450—2850
Размеры центра пиноли задней бабки:		привода насоса смазки передней бабки:	
диаметр, мм	A80	тип	АО2-31-4
конусность	1:7	мощность, кВт	2,2
угол при вершине, град.	75	частота вращения, об/мин	1430
Диаметр пиноли задней бабки, мм	260	привода насоса смазки подачи:	
Наибольший ход пиноли, мм	200	тип	АОЛ-21-4
Наибольшее перемещение задней бабки, мм	2600	мощность, кВт	0,27
Продольное перемещение суппорта, мм	1600	частота вращения, об/мин	1400
Перемещение салазок, мм:		привода заднего суппорта:	
поперечных	400	тип	АО2-22-4
продольных	500	мощность, кВт	1,5
Угол поворота верхней части суппорта, град.	135	частота вращения, об/мин	1420
Перемещение резцовых салазок, мм	200	привода перемещения задней бабки и пиноли:	
Перемещение датчика при настройке копировального устройства (продольное перемещение), мм	50	тип	АОС2-31-4
Перемещение датчика при копировании, мм:		мощность, кВт	3
длина	1600	частота вращения, об/мин	1350
глубина	200	Насос смазки коробки подачи:	
		тип	ВГ11-11А
		потребляемая мощность, кВт	0,12
		производительность, л/мин	5
		Насос смазки и переключения скоростей передней бабки:	
		тип	БГ11-23А
		потребляемая мощность, кВт	1,6
		производительность, л/мин	25
		Габарит станка, мм	8200×5700×2480
		Масса станка, кг	59 160

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	1—50
Количество подач суппорта	24
Подачи суппорта, мм/мин	0,8—160
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	6300
Наибольшее усилие резания, кгс	5850
Скорость быстрого перемещения, м/мин:	
салазок	2,0
задней бабки	3,16
пиноли	0,37

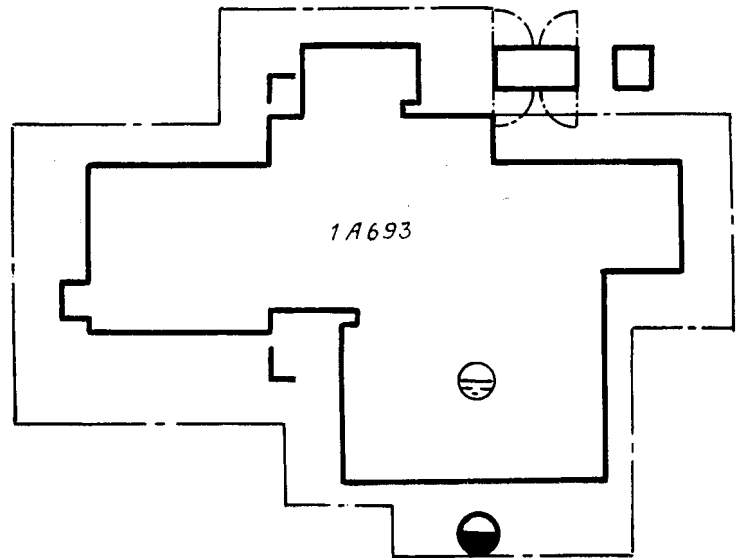
Разработчик — Ленинградское СКБАРС.
Изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

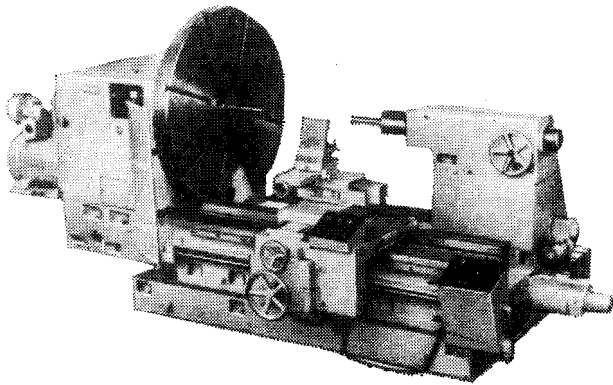
Масштаб 1:100



ОКП 38 1147 1500
УДК 621.941.21 (085.2)

СТАНОК ЛОБОТОКАРНЫЙ

Модель 1М692Б



Станок предназначен для обточки и расточки изделий типа колец, фланцев, валов и дисков с цилиндрической и конической поверхностями универсальным способом механическим суппортом.

Класс точности станка — Н.

Станок оснащен фундаментной плитой, на которой устанавливаются и крепятся шпиндельная бабка и переставная станина с суппортом.

При установке станины вдоль оси шпинделя станок работает как токарный станок и служит для обработки деталей типа валов.

При установке станины перпендикулярно оси шпинделя станок работает как лоботокарный.

Обрабатываемое изделие закрепляется на планшайбе при помощи кулачков, которые можно перенастраивать в зависимости от диаметра.

Управление станком дистанционное. Кнопки управления расположены на стационарных пультах коробки подач и шпиндельной бабки.

Наиболее оперативные органы управления расположены на суппорте.

Корректированный уровень звуковой мощности не должен превышать 108 дБА.

Год исполнения установочной серии — 1980.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	2000	Расстояние от торца планшайбы до торца каретки, мм	450
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого перед поперечной станиной, мм	2300	Центр в пинולי задней бабки по ГОСТ 18259—72	80×75°
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над поперечной станиной, мм	1000	Расстояние от торца планшайбы до торца полушек каретки, мм:	
Диаметр изделия, зажимасмого в планшайбе, мм:		наименьшее	260
наименьший	280	наибольшее	710
наибольший	1810	Частота вращения шпинделя (регулирование бесступенчатое), об/мин:	
Высота центров от основания, мм	1180	I ступень	1—25
Наибольшая масса изделия, устанавливаемого в центрах, кг	8000	II ступень	2—50
Наибольшее расстояние центра тяжести изделия от торца планшайбы, мм	300	III ступень	4—100
Диаметр планшайбы по ГОСТ 6569—70, мм	2000		(0,5—200 — по особому заказу)
Ширина паза планшайбы по ГОСТ 1574—71, мм	36	Максимальный крутящий момент на шпинделе, кгс·м	2500
Высота резца по ГОСТ 10224—62, мм	50	Количество поперечных подач	Бесступенчатое
Центр в шпинделе передней бабки 7032-0096 по ГОСТ 18259—72	110×75°	Поперечная подача (регулирование бесступенчатое), мм/мин:	
Наибольшее перемещение каретки по станине, мм	1600	независимая от главного привода	0,2—20
Наибольшее перемещение нижних салазок суппорта по каретке, мм	450	зависимая от главного привода	1—25
Наибольшее перемещение верхних салазок, мм	240	Ускоренное перемещение, м/мин:	
Наибольшее перемещение резцовых салазок механического суппорта, мм	140	суппорта	2,5
		задней бабки	1,7
		Питающая электросеть:	
		род тока	Переменный
		частота, Гц	50
		напряжение, В	380

число электродвигателей	8	вентилятора главного привода:	
электродвигатели:		тип	4A71B
главного привода:		мощность, кВт	1,1
тип	Д808	частота вращения, об/мин	3000
мощность, кВт	37	Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	44,185
частота вращения, об/мин	575		
Тахогенератора:		Масло для гидросистемы	Турбинное 22 ^т по ГОСТ 32-74
тип	ТМГ-30	Насос гидропривода коробки скоростей:	
мощность, кВт	0,3	тип	Г12-22А
частота вращения, об/мин	1150	производительность, л/мин	12
коробки подач:		Тип фильтра грубой очистки гидропривода	0,12, Г41-22
тип	ПБСТ-33	коробки скоростей	
мощность, кВт	2,35	Масло для смазки	Индустриальное И-20А по ГОСТ 20799-75; Индустриальное И-45А по ГОСТ 20799-75; ВНИИ НП-401 по ГОСТ 11058-64
частота вращения, об/мин	3000		7045×3350×2480
перемещения задней бабки:		Габарит станка, мм	
тип	4АХС80ВЧУ3	Масса станка, кг:	
мощность, кВт	1,5	без электрооборудования	23 000
частота вращения, об/мин	1400	с электрооборудованием	25 300
насоса охлаждения:			
тип	ПА-22		
мощность, кВт	0,125		
частота вращения, об/мин	2800		
насоса гидропривода коробки скоростей:			
тип	4АХ80В4		
мощность, кВт	1,5		
частота вращения, об/мин	1500		

Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

