



E-mail: sale@gig-ant.com

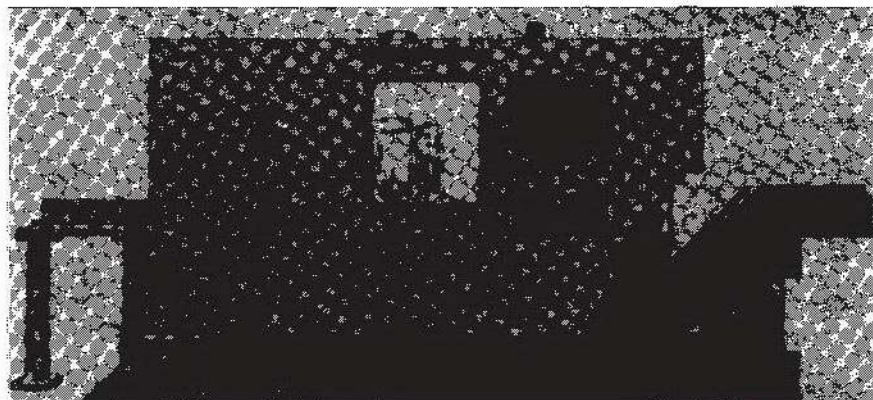
ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ АВТОМАТ С ЧПУ Модель 11Б40ПФ302



Предназначен для полной высокопроизводительной обработки деталей средней и высокой сложности из калиброванного прутка диаметром 20—40 мм в автоматическом режиме и штучных заготовок диаметром до 125 мм в полуавтоматическом режиме.

Применяется в условиях мелко- и среднесерийного производства.

Климатическое исполнение автомата УХЛ4, группа условий эксплуатации «Л» по ГОСТ 15150—69.

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

При использовании универсальных промышленных роботов автомат может работать в автоматическом цикле при обработке штучных заготовок.

Автомат обеспечивает обработку деталей при обточке — h6, по длине — Н10, расточке Н7.

Шероховатость обработанной поверхности при обточке $R_a = 2,5$ мкм.

На автомате можно производить следующие виды обработки:

Неподвижным инструментом: обточку, расточку, подрезку торцов, прорезку капавок, проточку конусов, обточку радиусных поверхностей, сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия, нарезку резьбы метчиком и плашкой, нарезку резьбы резцом, точение и растачивание сложных криволинейных поверхностей.

Вращающимся инструментом: поперечное сверление, зенкерование, развертывание, нарезку резьбы метчиком, сверление фланцев, зенкерование отверстий, прорезку шлицев дисковой фрезой, фрезерование шпоночных пазов, прорезку торцовых пазов пальцевой фрезой, фрезерование поперечных лысок.

Сначала производится обработка в кулачках левой бабки, затем деталь автоматически зажимается в кулачках правой бабки и производится обработка обратной стороны. Таким образом, снимается с автомата полностью готовая деталь.



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

E-mail: sale@gig-ant.com

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший обрабатываемый диаметр, мм:		номинальная мощность, кВт	13,8
прутка	40	номинальная/максимальная частота вращения, мин ⁻¹	1380/4500
штучной детали	125	номинальный момент на валу двигателя, Н·м	95,5
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм	100	привода продольных подач и привода поперечных подач:	
Размер резьбы, нарезаемой плашкой и метчиком, мм:		тип	HQ71D
наименьший	M6-6g; M6-7H	номинальный момент на валу двигателя, Н·м	12,0
наибольший	M24-6g; M24-7H	номинальная/максимальная частота вращения, мин ⁻¹	500/2000
Наибольший диаметр поперечного, эксцентричного и осевого сверления, фрезерования концевыми фрезами, мм	12	насоса гидропривода:	
Наибольшая длина обрабатываемого прутка, мм	2000	тип	4A100S4
Частота вращения шпинделя (бесступенчатое регулирование), мин ⁻¹ :		номинальная мощность, кВт	3,0
левой бабки	40—4000	номинальная частота вращения, мин ⁻¹	1000
правой бабки	40—3000	привода насоса охлаждения:	
Количество диапазонов главного движения	2	тип	ПЦП-25
Частота вращения инструментальных шпинделей револьверной головки (бесступенчатое регулирование), мин ⁻¹	40—2500	производительность насоса, л/мин	45
Рабочие подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин:		номинальная мощность, кВт	0,18
шпиндельных бабок	0,7—6000	номинальная частота вращения, мин ⁻¹	3000
револьверного суппорта	0,7—6000	привода насоса смазывания:	
Скорость быстрых перемещений, м/мин:		тип	4AA63A4У3
шпиндельных бабок	10,0	номинальная мощность, кВт	0,25
револьверного суппорта	6,0	номинальная частота вращения, мин ⁻¹	1450
Усилие подачи, Н:		привода транспортера для удаления стружки:	
осевое	8000	тип	4АО-80В-6
радиальное	4000	мощность, кВт	0,55
Высота от оси шпинделя до нижней плоскости основания, мм	1060	частота вращения, мин ⁻¹	940
Наибольший ход шпиндельных бабок, мм	220	вентилятора электрошкафа:	
Наибольший ход револьверного суппорта, мм	100	тип	УВО2,6-6,5
Расстояние от переднего торца шпинделя до оси отверстий под державки револьверной головки, мм:		Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	19,31
наибольшее	319		
наименьшее	99	<i>Гидрооборудование</i>	
Расстояние от грани револьверной головки до оси шпинделя, мм:		Марка масла для гидросистемы	ИГП-18
наибольшее	200	ТУ38-1-01-413-78	
наименьшее	100	Тип станции гидропривода	30-3Г48-1
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	41	Тип насоса	Г12-32М
Дискретность угла поворота индексации шпинделя, град	15	Производительность насоса, л/мин	30,0
Частота вращения шпинделя при длительном повороте, мин ⁻¹	19	Рабочее давление в гидросистеме, МПа	3,5
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе при $n \leq 650$ мин ⁻¹ , Н·м	225	Вместимость бака, л	63
Количество позиций револьверной головки	16	Тип гидропанели	Встроенная
Диаметр отверстия под державки, мм	40H7	<i>Централизованная смазочная система</i>	
Сечение резцов, устанавливаемых в державки, мм	16×16	Тип смазочной системы коробки скоростей	Централизованная циркуляционная
Время переключения, с, не более:		Тип насоса	ВГ11-11А
на одну позицию	~2,0	Производительность насоса, л/мин	5
на 180°	~5,0	Вместимость бака, л	25
Расстояние между гранями револьверной головки, мм	400	Марка масла для смазывания	ИГП-18
Габарит автомата, мм:		ТУ38-1-01-413-78	
без приставных агрегатов	3200±15×	Тип смазочной системы тупиковых точек	Централизованная проточная «Трабон»
	×1750±15×	Тип насоса	130122
	×2300±15	Производительность, см³/цикл	0,63
с приставными агрегатами	4730±15×	Привод	Гидравлический
	×2150±15×	Вместимость бака, л	1,6
	×2300±15	Тип питателей-распределителей	МИ
Масса автомата, кг, не более:		Марка масла для смазывания	ИГП-18
без приставных агрегатов	5500	ТУ38-101413-78	
с приставными агрегатами и комплектами	6300	<i>Устройство ЧПУ</i>	
<i>Электрооборудование</i>			
Количество электродвигателей	14	Тип устройства	2P32M-12
Электродвигатель:		Число независимо управляемых координат	3
главного движения:		Программируемая дискретность перемещения, мм:	
тип	V132S	по осям Z и Y	0,001
	Mezomatic	по ось X	0,001
		Интерполяция	Линейно-круговая
		Программоноситель	8-ми дорожечная перфолента
		Код программы	ISO
		Цифровая индикация	Есть
		Дискретность коррекция, мм	0,001
		Привод подачи	Следящий