



E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto: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.

### ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

#### Модель 1A240-4

Автомат предназначен для обработки сложных и точных деталей из калиброванных прутковых заготовок круглого, шестигранного, квадратного сечения различных марок сталей и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного производства.

Прутковые заготовки, закрепленные в рабочих шпинделях поворотного шпиндельного блока при помощи зажимных цанг, проходят последовательно четыре позиции обработки. В четвертой позиции происходит отрезка готовой детали от прутковой заготовки и подача прутка на новую деталь.

Каждая рабочая позиция обслуживается продольным и поперечным суппортами, а последние две позиции и дополнительными устройствами с независимой от продольного суппорта подачи, что значительно расширяет технологические возможности автомата. В трех позициях автомата могут быть установлены инструментальные шпиндели, вращающиеся с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что позволяет подобрать наилучшие режимы резания при сверлении, зенкерованием, развертывании, нарезании резьбы.

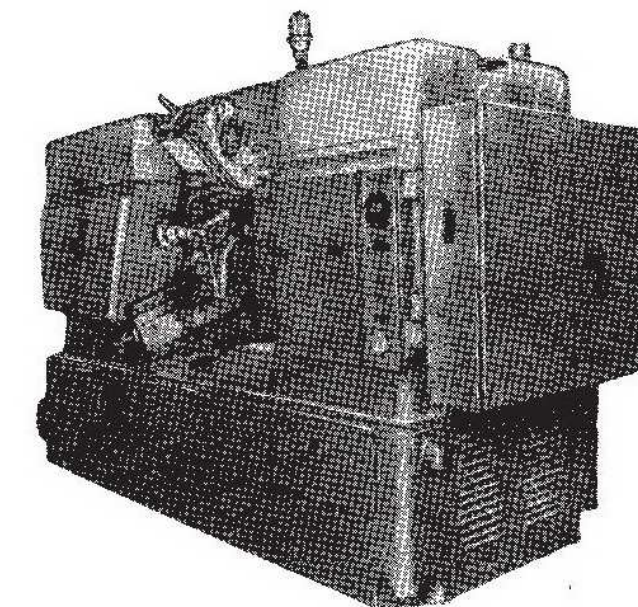
Надежный зажим прутка в закаленных цангах, высокая жесткость рабочих шпинделей дают возможность обрабатывать детали большой длины и обеспечивают долговечность режущего инструмента.

Механизм подачи обеспечивает подачу заготовки прутка на требуемую наладкой длину и непрерывность работы станка в автоматическом цикле.

Бесступенчатое регулирование величины рабочего хода продольного и поперечных суппортов от нуля до максимума без смены кулачков исклю-

чает необходимость изготовления большого количества сменных кулачков.

Верхнее расположение распределительного вала обеспечивает свободный доступ к основным рабочим элементам, предохраняет их от засорения стружкой и значительно расширяет рабочее пространство автомата.



чает необходимость изготовления большого количества сменных кулачков.

Верхнее расположение распределительного вала обеспечивает свободный доступ к основным рабочим элементам, предохраняет их от засорения стружкой и значительно расширяет рабочее пространство автомата.

Наличие палачного привода значительно упрощает и ускоряет наладку и регулировку автомата. Управление электродвигателем палачного привода производится кнопками, расположенными по обе стороны автомата и на траверсе.

Централизованная смазка обеспечивает экономичный расход материалов и долговечность работы всех трущихся деталей.

Удачное расположение узлов в зоне обработки обеспечивает сход стружки и попадание ее на лоток шнекового транспортера, который выносит ее за пределы станины.

Широкий диапазон скоростей обработки, большие возможности оснащения технологическими приспособлениями с установленными в них высокоскоростными режущими инструментами и автоматическое управление обеспечивают высокую производительность автомата.

Класс точности автомата *H*.

Рабочие шпиндели установлены в шпиндельном блоке на подшипниках качения. Возможность регулирования радиального и осевого зазоров исключает биение шпинделей, что повышает стойкость и долговечность инструмента.

Жесткость суппортов обеспечивает получение высокой чистоты поверхности обрабатываемой детали.

Конструкция механизма направляющих труб позволяет гасить колебания прутка внутри трубы, обеспечивает главное вращение прутков и значительно уменьшает шум и биение прутков о стенки направляющих труб.





E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto: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.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр прутка, мм:	
круглого (диаметр) . . . . .	50
квадратного (сторона) . . . . .	35
шестигранного (размер под ключ) . . . . .	43
Наибольшая длина обработки, мм . . . . .	160
Наибольший диаметр резьбы, нарезаемый метчиком, мм:	
по стали . . . . .	30
по латуни . . . . .	36
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг . . . . .	2,4

#### Суппорты

Количество суппортов:	
продольных . . . . .	1
поперечных . . . . .	4
Ход продольного суппорта, мм:	
общий . . . . .	180
рабочий . . . . .	0—160
Ход поперечных суппортов, мм:	
I и II позиции:	
общий . . . . .	70
рабочий . . . . .	0—40
III позиция:	
общий . . . . .	95
рабочий . . . . .	0—65
IV позиция:	
общий . . . . .	50
рабочий . . . . .	0—30
Расстояние от переднего торца продольного суппорта до торца корпуса шпиндельного блока, мм:	
наименьшее . . . . .	78
наибольшее . . . . .	258

#### Механика автомата

Количество скоростей рабочих шпинделей . . . . .	21
Число оборотов шпинделя в минуту . . . . .	125—1230
Количество скоростей распределительного вала на рабочем ходу . . . . .	30

Длительность цикла, сек . . . . .	7,9—322
Время холостого хода, сек . . . . .	3,4
Подачи, мм/об:	
продольного суппорта . . . . .	0—6,67
поперечных суппортов:	
I, II позиции . . . . .	0—1,67
III позиции . . . . .	0—2,63
IV позиции . . . . .	0—1,25

#### Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:		Перемешный
род тока . . . . .		трехфазный
частота, гц . . . . .		50
напряжение, в . . . . .		220/380
Тип автомата на вводе		A3114
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а:		
при напряжении 220 в . . . . .		70
при напряжении 380 в . . . . .		40
Электродвигатели:		
главного привода:		
тип . . . . .		AO2-61-4C1
тип . . . . .		AO2-61-4C2
мощность, кВт . . . . .		13
число оборотов в минуту . . . . .		1450
наладочного привода:		
тип . . . . .		AO2-31-6C1
тип . . . . .		AO2-31-6C2
мощность, кВт . . . . .		1,5
число оборотов в минуту . . . . .		930
привода насоса системы охлаждения:		
тип . . . . .		П1-180
мощность, кВт . . . . .		0,65
число оборотов в минуту . . . . .		2800
привода транспортера стружки:		
тип . . . . .		AO2-21-4C1
тип . . . . .		AO2-21-4C2
мощность, кВт . . . . .		1,1
число оборотов в минуту . . . . .		1500
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм . . . . .		6050×1600×1945
Масса автомата, кг . . . . .		9000