

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА<sup>1</sup>

**ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ**

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

## КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

### НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

**+7 (495) 646-50-26** (многоканальный)  
**+7 (499) 729-96-41** (тел / факс 24 часа)  
**+7 (906) 063-41-23** (мобильный)  
**+7 (903) 125-65-83** (мобильный)  
**+7 (965) 300-96-41** (многоканальный)  
**+7 (965) 300-96-62** (многоканальный)  
**+7 (965) 300-97-16** (многоканальный)

### ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

**info@pasportz.ru**  
**pasport@frez.ru**

### ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

**447277042**

**Логин: Frez.ru**

**Отправить заявку**

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

### Сайты:

**www.Frez.ru**  
**www.PasportZ.ru**

Основной сайт

Портал о паспортах

**ПаспортZ.ru**  
Портал технической  
документации на станки



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Texpasport.ru](http://Texpasport.ru)  
[Tpasport.ru](http://Tpasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://ZonaStankov.ru)

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА  
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

**(495) 646-50-26**

**+7 (906) 063-41-23**

**(499) 729-96-41**

**+7 (903) 125-65-83**

**Сайт: www.FREZ.RU**

**e-mail: frez@frez.ru**

**Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2**

**ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"**



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру  
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

**Посетите наш новый сайт о техдокументации [www.PasportZ.ru](http://www.PasportZ.ru)**

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

АВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИДЕЛЬНЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ РЯДА 1Б240

ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИДЕЛЬНЫЕ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ РЯДА 1Б240

Руководство по эксплуатации

Часть I

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

001-000-0240 РЭ

Часть 2

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

001-000-0240 РЭI

1 9 8 7

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### НАЗНАЧЕНИЕ

Автоматы и полуавтоматы многошпиндельные токарные горизонтальные (в дальнейшем станки) ряда 1Б240 предназначены для изготовления различных деталей методами токарной обработки.

Многошпиндельные токарные автоматы моделей 1Б240-6, 1Б240-6К (рис. 1) предназначены для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала и труб различных марок сталей, цветных металлов и пластмасс.

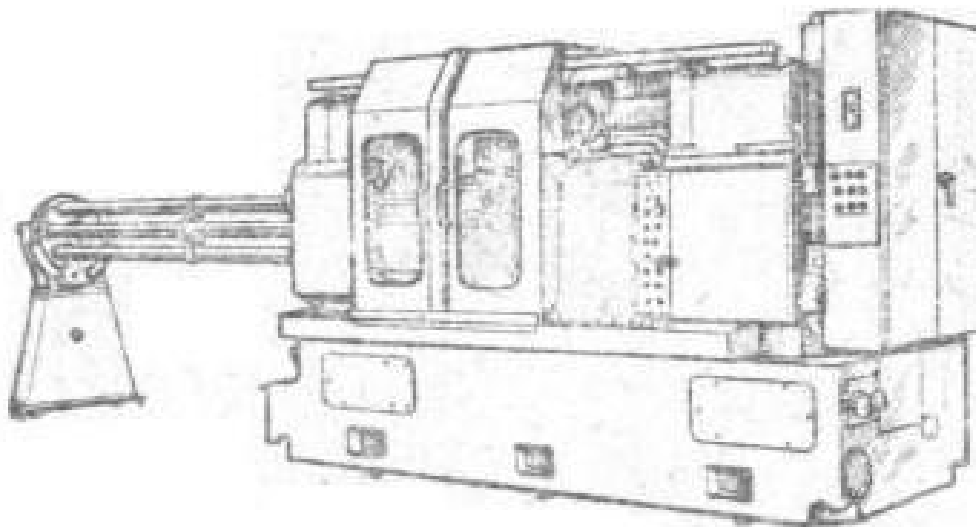


Рис. 1. Автомат токарный шестишпиндельный прутковый горизонтальный мод. 1Б240-6(6К)

Многошпиндельные токарные полуавтоматы моделей 1Б240П-6, 1Б240П-6К (рис. 2) предназначены для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, поковок, штамповок) из чугуна, различных марок сталей, цветных металлов и пластмасс.

На станках могут производиться: обтачивание поверху, растачивание отверстий, вытачивание наружных и внутренних канавок,

сверление, зенкерование и развертывание отверстий, нарезание наружных и внутренних резьб, подрезание торцов, обкатывание наружных поверхностей и раскатывание отверстий, фрезерование лысок и пазов, точение многогранников и т. п.

Часть из этих операций может быть выполнена при помощи комплекта типового оснащения, часть — при помощи специальных устройств.

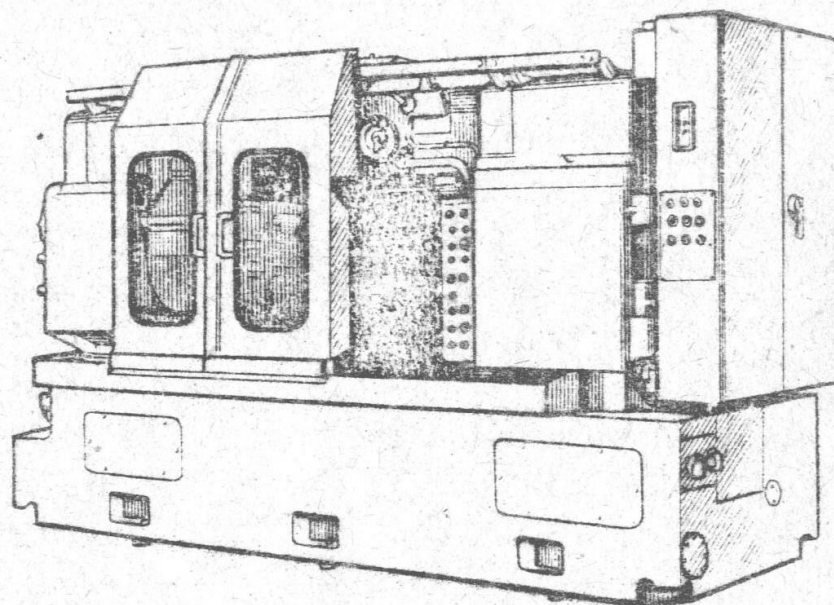


Рис. 2. Полуавтомат токарный шестишпиндельный патронный горизонтальный мод. 1Б240П-6(6К)

Многошпиндельные токарные полуавтоматы в специальном исполнении могут быть оснащены автооператором для автоматической загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей. В этом случае полуавтомат работает как автомат.

## УСТРОЙСТВО И РАБОТА

### Состав станка.

Расположение составных частей станка показано на рис. 3. В табл. 1 приведен их перечень с указанием обозначений групп.

### Органы управления

Расположение органов управления показано на рис. 4. В табл. 2 приведен их перечень.

### Кинематическая схема

*Главный привод.* От электродвигателя 31 (рис. 5) движение передается через клиноременную передачу (шкивы 35, 36) приводному валу II и далее через шестерни 33, 34 и сменные шестерни а,

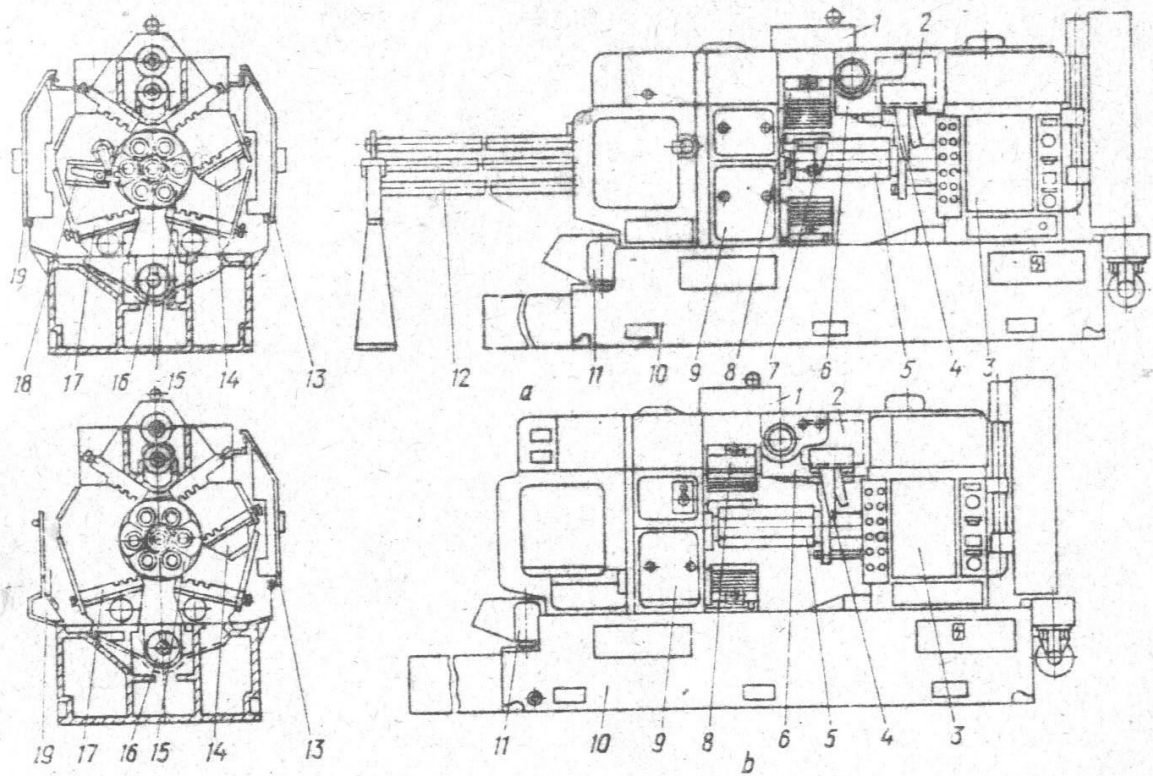


Рис. 3. Расположение составных частей станка:  
*a* — 1Б240-6(6К); *b* — 1Б240П-6(6К)

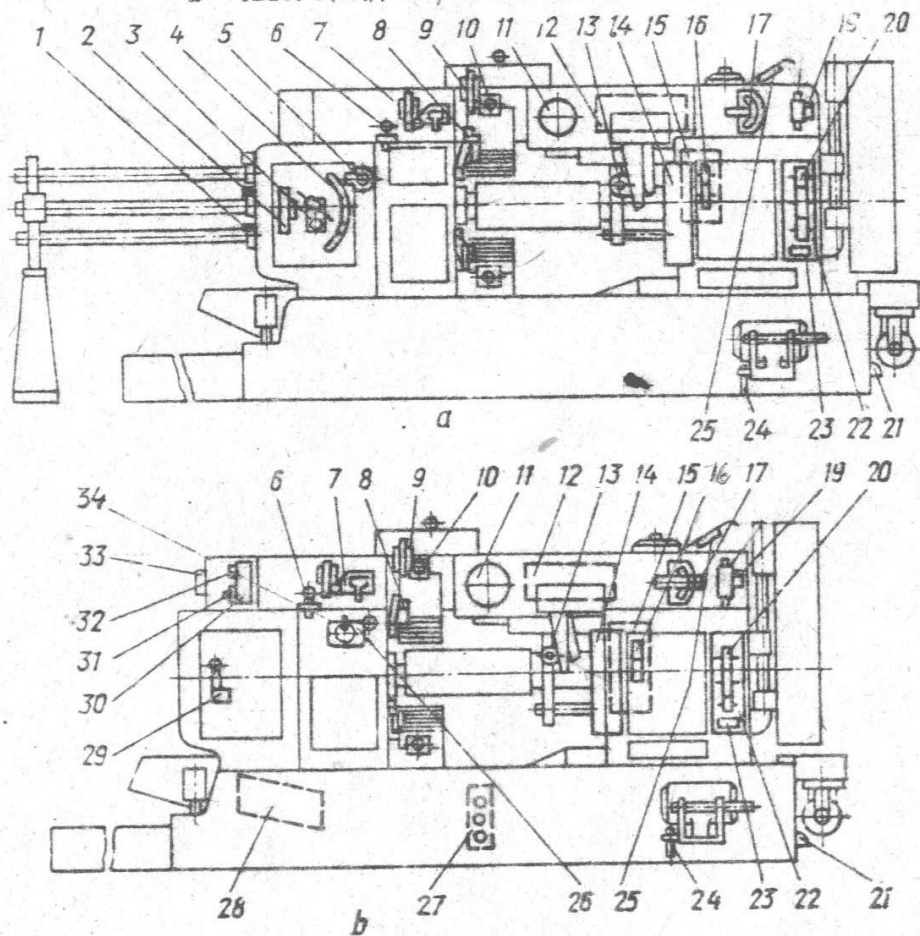


Рис. 4. Расположение органов управления станка:  
*a* — 1Б240-6(6К); *b* — 1Б240П-6(6К)

ПАСПОРТ

Общие сведения \_\_\_\_\_

Инвентарный № \_\_\_\_\_

Дата пуска станка в эксплуатацию \_\_\_\_\_

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности станков по ГОСТ 8—77:

|           |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|-----------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|
| 1Б240-6   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Н |
| 1Б240-6К  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | П |
| 1Б240П-6  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Н |
| 1Б240П-6К |  |  |  |  |  |  |  |  |  | П |

|  | 1Б240-6(6К) | 1Б240П-6(6К) |
|--|-------------|--------------|
| Род тока   | трехфазный  | переменный   |
| Напряжение, V *  | 380         |              |
| Частота Hz *   | 50          |              |
| Количество рабочих шпинделей   | 6           |              |
| Наибольший размер сечения обрабатываемого материала, мм:               |             |              |
| круглого (диаметр)   | 40          | —            |
| шестигранного (под ключ)   | 34          | —            |
| квадратного  | 28          | —            |
| Наибольший диаметр патрона, мм   | —           | 130          |
| Наибольшая длина обрабатываемого материала, мм                         | 4000        | —            |
| Наибольшая длина подачи материала, мм                                  | 180         | —            |
| Наибольший диаметр изделия, проходящего над продольным суппортом, мм   | —           | 120          |
| Количество продольных суппортов  |             | 1            |
| Наибольший ход продольного суппорта, мм:                               |             |              |
| общий  | 180         | 125          |
| рабочий (регулируется бесступенчато)                                   | 160         | 105          |
| Количество поперечных суппортов  | 6           | 5            |
| Наибольший ход поперечных суппортов, мм:                               |             |              |
| общий: 1, 2 позиция  |             | 80           |
| 3 >  |             | 80           |
| 4, 5 >   |             | 80           |
| 6 >  | 52          | —            |
| рабочий: 1, 2, 3 позиция   | 30          | 55           |
| 4, 5 >   | 30          | 55           |
| 6 >  | 23          | —            |
| Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм                               |             | 30           |
| Возможность установки на продольном суппорте приспособлений в позиции: |             |              |
| с независимой подачей  |             | 3, 4, 5, 6   |
| для нарезания резьбы   | 3, 4, 5, 6  | 3, 4, 5      |
| для быстрого сверления   | 3, 4, 5, 6  | 3, 4, 5      |
| Расстояние от основания станины до оси шпиндельного блока, мм          |             | 1120         |

\* По особому заказу электрооборудование станков может быть выполнено на напряжение и частоту, указанные в заказе-наряде.

|   |      |      |
|---|------|------|
| Время холостого хода распределительного вала, с . . . . . | 2,5  | 2    |
| Масса станка с электрооборудованием, т . . . . .          | 12   | 11,5 |
| Габаритные размеры, мм:                                   |      |      |
| длина . . . . .   | 6170 | 4500 |
| ширина . . . . .  |      | 1700 |
| высота . . . . .  |      | 2010 |

### Электрооборудование

|  |      |      |
|--|------|------|
| Напряжение цепей, V:   |      |      |
| управления . . . . .   |      | 110  |
| освещения и сигнализации . . . . .   |      | 24   |
| Напряжение питания электромагнитных муфт (через выпрямитель), V . . . . .                                |      | 24   |
| Форсированное напряжение питания муфты рабочей подачи и счетчика циклов (через выпрямитель), V . . . . . |      | 48   |
| Мощность электродвигателя главного привода, kW . . . . .   | 15   | 18,5 |
| Установленная мощность электрооборудования, kW . . . . .   | 19,2 | 24,9 |

### Гидрооборудование

|   |   |                    |
|---|---|--------------------|
| Марка масла гидросистемы . . . . .                                      | — | ИГП—18             |
| Тип насоса пластинчатого . . . . .                                      | — | 5Г12-32АМ          |
| Подача насоса, л/мин . . . . .  | — | 5/12               |
| Тип фильтра приемного . . . . .   | — | 20—160             |
| Тип напорных золотников . . . . .                                       | — | БПГ 54-32М         |
| Номинальная пропускная способность напорных золотников, л/мин . . . . . | — | 20                 |
| Пределы регулирования давления напорных золотников, МПа . . . . .       | — | 0,3 . . . 6,3      |
| Тип гидрораспределителя . . . . .                                       | — | P102-АЛ34-А110, 50 |

### Система смазки

|  |  |                     |
|--|--|---------------------|
| Марка масла системы смазки . . . . .                                       |  | ИГП—18              |
| Тип насоса пластинчатого левого вращения . . . . .                         |  | БГ 12-41А           |
| Подача насоса, л/мин . . . . .   |  | 6                   |
| Тип фильтра приемного . . . . .  |  | 20—160              |
| Тип фильтра тонкой очистки . . . . .                                       |  | 12—25               |
| Номинальная пропускная способность фильтра тонкой очистки, л/мин . . . . . |  | 40                  |
| Тип напорного золотника . . . . .  |  | ПГ 54-32М           |
| Номинальная пропускная способность золотника, л/мин . . . . .              |  | 20                  |
| Пределы регулирования давления, МПа . . . . .                              |  | 0,3 . . . 2,5       |
| Тип гидрораспределителя . . . . .  |  | P102-ЕЛ574А-А110,50 |

Электрооборудование станков по роду защиты от воздействия окружающей среды принято нормальным.

Основные размеры рабочего пространства станков приведены на рис. 49.

Основные данные электродвигателей и электромагнитных многодисковых фрикционных муфт станков приведены в табл. 25 и 26.

Примечания: 1. При работе с частотой вращения рабочих шпинделей свыше  $1000 \text{ min}^{-1}$  для автоматов и  $800 \text{ min}^{-1}$  для полуавтоматов необходима дополнительная регулировка подшипников. 2. Для обработки труб из цветных металлов на полуавтоматах может быть установлен патрон  $\varnothing 150 \text{ мм}$ . 3. Рабочие ходы нижних и средних суппортов регулируются бесступенчато в пределах трех сменных кулаков. 4. Наименьший диаметр обрабатываемого изделия занимаемый в патроне полуавтомате — 30 мм. 5. Допускаемые отклонения паспортных данных приведены в технических условиях на конкретную модель станка.

АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ  
ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ  
ПРУТКОВЫЙ  
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ  
МОДЕЛИ **1Б240—6**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ  
**003-000-0240РЭ1**