

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика электрооборудования указана в табл. 2.1.

Таблица 2.1

Наименование параметров	данные 1E713 1E713П
1. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
2. Напряжение, В	380
3. Частота тока, Гц	50
4. Напряжения, применяемые на станке:	
• переменного тока 50Гц	
- силовая, В	380
- цепь управления и питания электромагнитов, В	110
- цепь местного освещения, В	~ 24
- цепь сигнализации постоянного тока	-24
- цепь управления, В	-24
- цепь питания электромагнитов муфт, В	-24
✓ 5. Электродвигатель главного привода:	
тип	4А200В/4 У3, ТМ1081
мощность, кВт	17/25
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	735/1470
номинальный ток, А	40/42
✓ 6. Электродвигатель привода ускоренного перемещения каретки козлов. суппорта	
тип	4А100 S У3
мощность, кВт	4,0
частота вращения, мин <sup>-1</sup>	2880
номинальный ток, А	7,8

27815 28.05.84

1E713.00.000P01.1

Лист  
4

ИЗМ. Лист    Исполн.    Подп.    Дата

Наименование параметров	Данные
7. Электродвигатель гидростанции первый: тип мощность, кВт частота вращения, мин <sup>-1</sup> номинальный ток, А второй: тип мощность, кВт частота вращения, мин <sup>-1</sup> номинальный ток, А	4A 112 M16 УЗ, ИЗОБИ 4,0 950 9,13 4A 100/6 УЗ ИЗОБИ 2,2 950 5,65
8. Электродвигатель насоса смазки: тип мощность, кВт частота вращения, мин <sup>-1</sup> номинальный ток, А	4A 71 P4 УЗ ИЗОБИ 0,75 1300 2,17
9. Электродвигатель транспортера стружки: тип мощность, кВт частота вращения, мин <sup>-1</sup> номинальный ток, А	4A80A4УЗ ИЗОБИ 1,1 1430 2,76
10. Электродвигатель охлаждения гидро-станции: тип мощность, кВт частота вращения, мин <sup>-1</sup> номинальный ток, А	4AA 50 B2 УЗ ИЗОБИ 0,15 2710 0,44

Лист № 02.84

27815

IE713.00.000PЭ1.1

Лист

5

Изм. Лист Подп. Дата





# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## 1.1. Общие сведения о полуавтоматах

Наименование: полуавтомат токарный центральный копирующий

Обозначение: модель \_\_\_\_\_

Назначение: полуавтомат токарный центральный копирующий предназначен для черновой и чистовой токарной обработки в центрах деталей типа валов с прямолинейными и криволинейными образующими методом копирования одним резцом по всему профилю, многорезцовым или многорезцево-копировальным способом.

Обработка деталей в зависимости от их размеров, формы может производиться в несколько проходов (до 4-х проходов в автоматическом цикле) с применением резцедержек, двухпозиционной резцовой головки или четырёхпозиционной резцовой головки (по заказу). Обработка основного профиля производится резцами копирующего суппорта. Канавки и торцы обрабатываются резцами поперечного суппорта.

Полуавтомат может оснащаться специальными наладками и встраиваться в автоматическую линию.

Область применения полуавтомата - серийное, крупносерийное и массовое производство в различных отраслях машиностроения.

Значительная мощность электродвигателя главного привода, высокая жёсткость базовых деталей и достаточная прочность всех элементов кинематической цепи в сочетании с широким диапазоном регулирования чисел оборотов и величин подач позволяют вести на станках высокопроизводительную работу на скоростных режимах резания.

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Заводской номер \_\_\_\_\_

Завод-изготовитель: Ейский станкозавод

Инвентарный номер \_\_\_\_\_

Дата пуска полуавтомата в эксплуатацию \_\_\_\_\_

Общий вид полуавтомата представлен на рис. 1.1

Инд. № подл. 22 997  
Дата 08.04.82 Шул  
Взам. инв. № 1126 № 201/81  
Подпись и дата

Инд. лист № докум.	Подл.	Дата	22 997	08.04.82	Шул	1126 № 201/81	22 997
--------------------	-------	------	--------	----------	-----	---------------	--------