

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ имени ГОРЬКОГО
МЕЛИТОПОЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД имени 23 ОКТЯБРЯ

АВТОМАТЫ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ
МОДЕЛЕЙ 1В116П, 1В116

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
1В116П. 0. 00. 000 РЭ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Инвентарный номер 3197
Модель ИВ116
Наибольшая длина обрабатываемого прутка 3000 мм.
Предприятие ЗУ им. 23 Октября
Дата выпуска автомата "Октябрь" 1939 г.
Дата пуска автомата в эксплуатацию _____

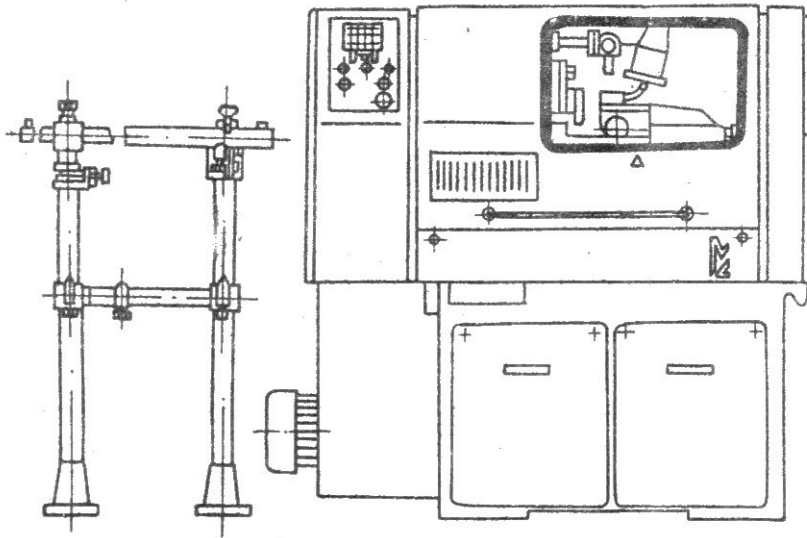


Рис. 1. Общий вид автомата.

Автоматы токарно-револьверные одношпиндельные прутковые предназначены для массового, крупносерийного, серийного и среднесерийного производства деталей средней сложности типа тел вращения с диаметральными размерами до 18 мм и длиной до 60 мм.

На автоматах должны обрабатываться детали из калиброванных прутков круглого, квадратного и шестигранного сечений не ниже 4 класса точности по ГОСТ 7417-75.

На автоматах можно производить следующие виды токарной обработки: обточку, расточку, сверление, зенкерование, разветвление, нарезание резьбы метчиками и вилками, проточку канавок и др.

Точность обработки деталей при наружной и внутренней проточке:

- а) из калиброванных прутков круглого сечения по 8 качеству-на ИВ116 и по 6-7 качеству-на ИВ116П.
- б) из калиброванных прутков квадратного и шестигранного сечения на ИВ116 по 9 качеству и по 8 качеству-на ИВ116П.

НЕОБХОДИМО СТРОГО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ПРЕДПИСАНИЙ И РЕКОМЕНДАЦИЙ, ИЗЛОЖЕННЫХ В РУКОВОДСТВЕ!

Климатическое исполнение автоматов согласно ГОСТ 15150-69:

- У - категория 4-я для макроклиматических районов с умеренным климатом;
- ТВ - категория 4-я для макроклиматических районов с влажным тропическим климатом;
- ТС - категория 4-я для макроклиматических районов с сухим тропическим климатом.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры:

Таблица I

Наименование параметров	Модель автомата	
	ИВ116П	ИВ116
1. Класс точности	П	В
2. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка не более, мм		16
3. То же, с применением устройства для внешней подачи прутка не более, мм		22
4. Наименьший диаметр обрабатываемого прутка не менее, мм		4
5. Пределы диаметров нарезаемых резьб, мм		
по стали		M5-8 - M16 x 1,5 - 8
плашкой		
по латуни		M5 - 8 - M16 - 8
по стали		M5 - 7H - M14 - 7H
метчиком		
по латуни		M5 - 7H - M16 x 1,5 - 7H
6. Наибольшая длина обрабатываемого прутка не более, мм		3000
7. Наибольшая длина подачи прутка за одно включение не более, мм		70
8. Количество ступеней частот вращения шпинделя, шт.		
левого вращения		28(36)*I)
правого вращения		28(36)*I)
9. Наибольшее количество автоматически включаемых частот вращения шпинделя в одном цикле:		
левого вращения		4
правого вращения		4
10. Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹		100 - 6300 63 - 6300*I)
11. Автоматическое отключение автомата после израсходования прутка		есть
12. Метод нарезания резьбы		реверсированием шпинделя

Продолжение таблицы 1

Наименование параметров	Модель автомата	
	ИВ116П	ИВ116
13. Диаметр отверстия в шпинделе, мм	26	
14. Частота вращения вспомогательного вала, мин ⁻¹	82	
15. Количество ступеней частот вращения распределительных валов, шт	12 ⁵	
16. Пределы времени одного оборота распределительных валов, с	4,5 - 570	
17. Время на подачу \odot зажим прутка - не более, мм	0,73	
18. Время на переключение револьверной головки - не более, с	0,73	
19. Диаметр револьверной головки, мм	125	
20. Наибольший ход револьверного суппорта, мм	60	
21. Количество отверстий для крепления инструмента в револьверной головке	6	
22. Диаметр отверстий для крепления инструмента, мм	20H7	
23. Расстояние от торца шпинделя до периферии револьверной головки, мм		
наибольшее	140	
наименьшее	60	
24. Величина регулировки револьверного суппорта, мм	20	
25. Наибольшая длина проточки с револьверного суппорта не более, мм	60	
26. Количество поперечных суппортов	2	
27. Количество вертикальных суппортов	1	
28. Наибольший ход поперечных и вертикального суппортов от кулачка, мм	32	
29. Величина регулировки переднего и заднего поперечных суппортов, мм		
поперечная	6	
продольная	Нет	
30. Величина регулировки вертикального суппорта, мм		

Продолжение таблицы 1

Наименование параметров	Модель автомата	
	ИВ116П	ИВ116
поперечная	4	
	продольная	
31. Расстояние от нижней поверхности основания до оси шпинделя, мм	1100	
32. Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
33. Частота тока, Гц	50 (60, по специальному заказу)	
34. Напряжение, В	380 (230, 400, 240, 415, 220, 440, по специальному заказу)	
35. Количество электродвигателей на автомате (без дополнительных устройств, оставляемых по требованию заказчика за отдельную плату)	4	
36. Электродвигатель главного движения		
тип	4A112MB 8/4У3, исп. IM308I	
мощность, кВт	2,2/3,6	
частота вращения, мин ⁻¹	710/1430	
37. Наибольшее усилие резания, Н	3600	
38. Наибольший момент силы на шпинделе, кНм	0,03	
39. Электродвигатель привода подач суппортов		
тип	4АНР80А4У3, исп. IM308I	
мощность, кВт	1,1	
частота вращения, мин ⁻¹	1400	
40. Электродвигатель привода насоса охлаждения		
тип	ПА-45М	
мощность, кВт	0,15	
частота вращения, мин ⁻¹	2800	
41. Электродвигатель привода насоса смазки		
тип	АОЛ214	
мощность, кВт	0,27	
частота вращения, мин ⁻¹	1400	

Наименование параметров	Модель автомата
ИВ11С1 - ИВ11С16	
42. Электродвигатель привода дополнитель- ных устройств	4ААМ63А2У3
тип	0,4
мощность, кВт	2800
частота вращения, мин ⁻¹	5,12
43. Суммарная мощность всех электродви- гателей (без электродвигателя приво- да дополнительных устройств), кВт	0,4
44. Удельный расход электроэнергии, усл.ед.	0,41
45. Удельная масса металла, усл.ед.	7,5
46. Срок службы до первого капитального ремонта, не менее, годы	18
47. Гарантийный срок, не менее, мес	3830
48. Габаритные размеры автомата вместе с отдельно расположенным поддержива- ющим устройством не более, мм	935
длина	1540
ширина	1510
высота	
49. Масса автомата с отдельно стоящим поддерживающим устройством и комплектom оменных шестерен, не более, кг	

ПРИМЕЧАНИЕ:

*1) Составляется по требованию заказчика за отдельную плату

2.2. Прочие технические данные:

2.2.1. Габариты рабочего пространства - рис.2.

2.2.2. Частота вращения шпинделя - табл.2.

2.2.3. Продолжительность одного оборота распределитель-
ного вала - табл.3.

2.2.4. Длительность постоянных холостых ходов - табл.4.

2.2.5. Размеры кулачков и передаточных механизмов -
табл.5.

2.2.6. Сведения о содержании драгоценных металлов -
табл.28.

2.2.7. Приводной ремень.

Ремень поликлиновый 1800 К20 ТУ38.105.763-84.