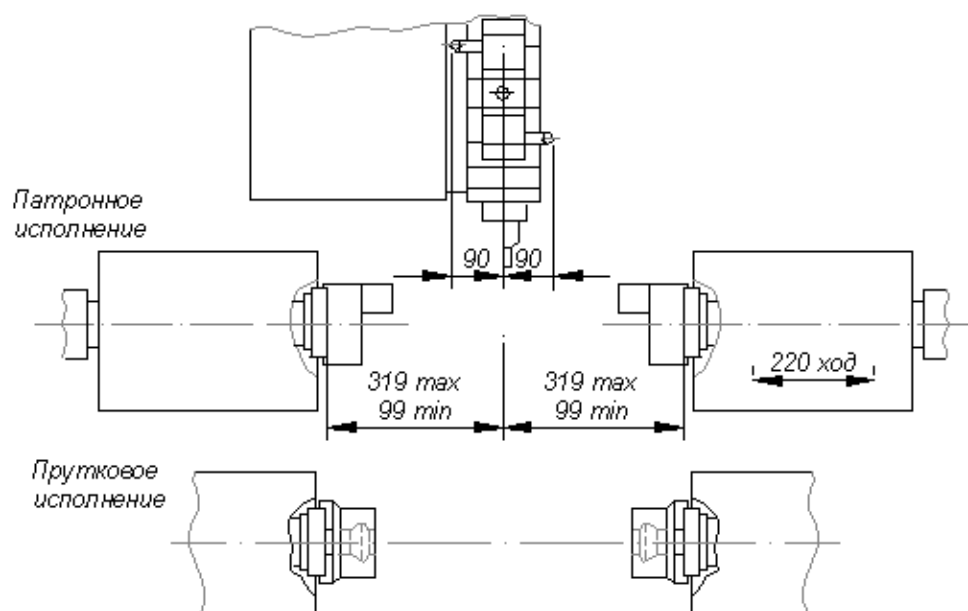


Рабочая зона станка



Токарно-револьверный многооперационный автомат с ЧПУ мод. 11Б40ПФ4 предназначен для полной обработки деталей высокой сложности из калиброванного прутка диаметром по 40 мм и штучных заготовок диаметром до 125 мм в условиях мелко- и среднесерийного производства. На автомате можно производить следующие виды обработки: неподвижным инструментом— обточку, расточку, подрезку торцов, прорезку канавок, сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия, нарезку резьбы метчиком и плашкой, нарезку резьбы резцом, точение и растачивание сложных криволинейных поверхностей; вращающимся инструментом — поперечное и продольное сверление, зенкерование, развертывание, нарезку резьбы метчиком, зенкерование отверстий, прорезку шлицев дисковой фрезой, фрезерование шпоночных пазов, прорезку торцовых пазов пальцевой фрезой, фрезерование поперечных лысок. Сначала производится обработка заготовки в кулачках левой бабки, затем после автоматического зажима ее в кулачках правой бабки производится обработка обратной стороны.

Автомат имеет следующую компоновку: на низком основании монтируются наклонная станина, коробка скоростей главного привода, блоки гидропривода и связывания. Отдельно устанавливается бак для охлаждающей жидкости и конвейер для стружки. На передней наклонной плоскости (под углом 20° к вертикали) станины монтируются в направляющих качения навстречу и соосно друг другу две шпиндельные бабки, перемещающиеся вдоль продольной оси. На левом и правом торцах станины установлены приводы продольных подач. На верхней плоскости станины крепится угольник, по которому перемещается вдоль поперечной оси и направляющих качения суппорт с револьверной головкой. К угольнику крепится привод поперечной подачи. Сзади к станине крепится шкаф с электро- и гидрооборудованием. Задняя полость основания служит резервуаром для смазочной жидкости, в той же зоне размещается блок смазывания. Слева от автомата устанавливается устройство для подачи прутков. Коробка скоростей, смонтированная вместе с двигателем главного привода постоянного тока,—трехваловая с электромагнитными муфтами, обеспечивающими два диапазона вращения шпинделя и один диапазон вращения инструмента револьверной головки.