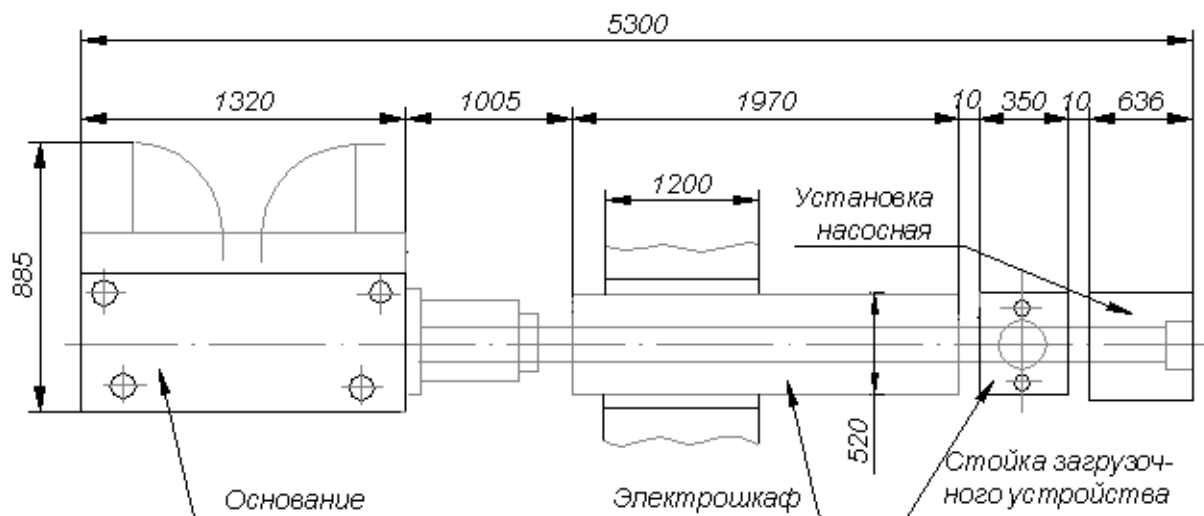


Автомат продольного точения с ЧПУ мод. ЛА155ФЗ0

Схема планировки



Автомат продольного точения с ЧПУ мод. ЛА155ФЗ0, базовые и установочные размеры которого приведены выше, предназначен для токарной обработки тел вращения из калиброванного прутка диаметром до 16 мм в условиях мелкосерийного и серийного производства. На автомате можно производить: обточку цилиндрических, конических и криволинейных поверхностей; подрезку торца; прорезку канавок на наружных и внутренних поверхностях, центрирование; сверление и развертывание отверстий; нарезание резьбы резцом, метчиком и плашкой; отрезку.

Компоновка станка является традиционной для токарных автоматов продольного точения. На основании установлена станина, на которой смонтированы все исполнительные органы автомата. В середине станины установлена суппортная стойка с люнетом, состоящая из двух кареток. Нижняя каретка осуществляет рабочее перемещение инструмента от отдельного привода подачи. Верхняя каретка с шестью быстросъемными резцедержателями перемещается от гидроцилиндра по нижней каретке в вертикальной плоскости и обеспечивает смену позиций инструмента.

Справа от суппортной стойки смонтирована шпиндельная коробка (бабка), перемещающаяся вместе с прутком, проходящим через шпиндель и люнет суппортной стойки. Приводы подачи суппортной стойки осуществляются от шариковых винтовых пар посредством высокомоментных электродвигателей постоянного тока. Привод шпинделя — от электродвигателя постоянного тока с тиристорным управлением.

Слева от суппортной стойки расположено трехшпиндельное устройство с различным инструментом (сверлом, разверткой, метчиком, плашкой). Шпиндели выдвигаются в рабочее положение от отдельных гидроцилиндров. Смена шпинделей осуществляется поворотом подвижного корпуса от гидроцилиндра. Вращение шпинделя, выдвинутого в рабочее положение, происходит от коробки скоростей и ременной передачи.

Конструкция загрузочного устройства позволяет производить быструю смену позиции поддерживающей трубы при изменении диаметра обрабатываемого прутка. Улавливатель, находящийся на автомате, обеспечивает отделение готовых деталей от стружки. Смазывающая система—централизованная. Управляющая программа набирается по кадрам, а затем редактируется и корректируется с помощью клавиатуры пульта оператора ЧПУ, расположенного на лицевой стороне станка. Устройство ЧПУ обеспечивает управление одновременно по двум координатам с линейной или круговой интерполяцией. Размеры задаются как в приращениях, так и абсолютно в метрической или дюймовой системах. Предусмотрены защитные блокировочные и предохранительные устройства, обеспечивающие необходимую безопасность в процессе эксплуатации станка.

Автомат токарно – револьверный с ЧПУ мод. 11Б40ПФ4

Схема планировки