

Рис. 9. Автомат ME225C0

оснащены одним крестовым и одним подрезным суппортами.

Автомат ME226C3 предназначен для подрезки торца и обработки галтелей на внутренних кольцах роликовых подшипников. Автомат оснащен угловым и подрезным суппортами.

Загрузка обрабатываемых деталей в перечисленные автоматы осуществляется сзади с транспортных средств 5 (рис. 9) автоматических линий рукой 4 автомата через проем под траверсой 2, на которой расположены обточные 1 и подрезные 3 суппорты. Рука автомата двухпозиционная и предназначена для переноса в позицию загрузки автомата (т. е. на линию центров) заготовки, а также выгрузки обработанной детали.

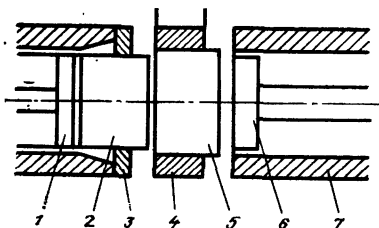


Рис. 10. Схема загрузки автомата ME226C3

Перегрузочные операции — операции по замене обработанных деталей заготовками — обеспечиваются в автомате выталкивателем из патрона и досылателем, смонтированным на месте задней бабки в обычном автомате.

При подаче заготовки 5 рукой 4 (рис. 10), осуществляемой после обработки и после отвода суппортов на станке, в зону перегрузки деталь 2 выталкивателем 1 перегружается в руку 4, а заготовка 5 — в досылатель 7. При движении пиноли досылателя к патрону 3 заготовка выталкивателем 6 перегружается в патрон автомата.

Технические характеристики токарных автоматов приведены в табл. 15.

Роторные токарные автоматы. У роторных автоматов шпиндели расположены вертикально; эти автоматы представляют собой как бы несколько одношпиндельных станков (секций), расположенных в виде кольца при раздельном приводе шпинделей и осуществлении подачи суппортов от общего кулачка, расположенного на центральной колонне. Синхронно с рабочим ротором вращаются и роторы загрузки и разгрузки, связанные с рабочим ротором кинематически. Автоматы выпускаются с наладками на конкретные детали и встраиваются в автоматические линии. Обработка на автоматах производится с охлаждением от централизованной системы.

Гидрофицированные роторные токарные автоматы ME214C0 и ME215C0 класса точности Н предназначены для точения деталей при небольшом съеме металла и невысоких требованиях к точности. Эти автоматы работают с темпом 2,5—5 с; на них обрабатывают поверхность клапанов, втулок клапанов, ответственных болтов, поршневых пальцев, седел клапанов. Кроме токарных операций, на автоматах предусмотрена накатка поверхностей обрабатываемых деталей. При выходе из строя инструмента в одной из секций секцию можно отключить и работать с меньшей производительностью в автоматическом режиме.

Автомат 6C214B по компоновке и назначению аналогичен автомату ME214C0; автомат 6C214B предназначен для обработки галтелей; автомат