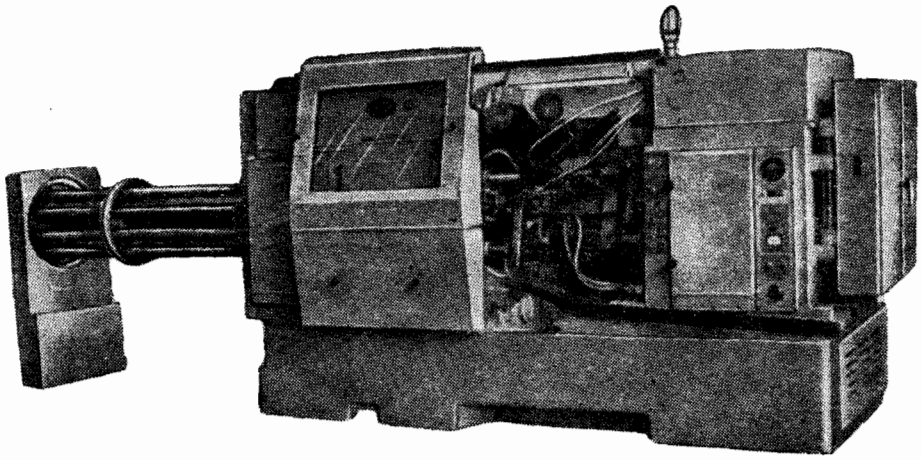
*КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО*

# АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

## Модель 1Б265-8К



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванных прутков или труб диаметром до 50 *мм* и применяется в условиях массового и крупносерийного производства.

Класс точности автомата П. Точность обработки 3а класс, шероховатость обработанной поверхности ▽ 5.

Особенности автомата:

поперечные суппорты столового типа на прямоугольных направляющих;

нижние суппорты имеют жесткое крепление к станине и корпусу шпиндельного блока, верхние — к корпусу траверсы.

Управление станком при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата. Автомат может работать с двойной индексацией.

Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортирования стружки из автомата применяется шнековый транспортер; место выхода стружки выполнено в виде лотка 500×300 *мм*, расположенного на левом торце автомата.

МОСКВА 1975

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|---|
| Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, *мм* | 50 |
| Наибольшая длина прутка, *мм* | 4000 |
| Число суппортов: | |
| продольных | 1 |
| поперечных | 6 (в том числе 2 сдвоенных) |
| Ход продольного суппорта, *мм* | 200 |
| Ход поперечных суппортов, *мм*: | |
| верхних | 80 |
| нижних | 80 |
| средних | 70 |
| Количество шпинделей | 8 |
| Частота вращения шпинделя, *об/мин*: | |
| в нормальном исполнении | 97, 109, 122, 136, 150, 166, 192, 211, 232, 254, 291, 333, 365, 400, 437, 484, 535, 618, 679, 745, 814, 936, 1176 |
| в быстроходном исполнении | 97, 109, 122, 136, 150, 166, 192, **211, 232, 254, 291,** 333, 365, 400, 437, 484, 535, 618, 679, 745, 814, 936, 1176, 1290, 1420, 1640, 1810 |
| Время изготовления детали, *сек* | 6,5—276 |
| Усилие резания, *кгс* | 800 |

**Привод, габарит и масса автомата**

| | |
|---|---|
| Питающая электросеть: | |
| род тока | Переменный трехфазный |
| частота, *гц* | 50 |
| напряжение, *в* | 380 |
| Тип автомата на вводе | А3114; № 546370 |
| Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а* | 100 |
| Электродвигатели: | |
| главного привода: | |
| тип | АО2-72-4 |
| мощность, *квт* | 30 |
| частота вращения, *об/мин* | 1400 |
| наладочного движения: | |
| тип | АОЛ2-32-6 |
| мощность, *квт* | 2,2 |
| частота вращения, *об/мин* | 950 |
| транспортера для стружки: | |
| тип | АО2-21-4 |
| мощность, *квт* | 1,1 |
| частота вращения, *об/мин* | 1100 |
| насоса охлаждения: | |
| тип | П-180 |
| мощность, *квт* | 0,65 |
| частота вращения, *об/мин* | 2800 |
| Производительность насосов охлаждения, *л/мин* | 360 |
| Емкость бака охлаждающей жидкости, *л* | 500 |
| Габарит автомата (длина×ширина×высота), *мм* | 6130×1830×2170 |
| Масса автомата, *кг* | 14500 |

## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

**Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата**

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| | Державка продольного суппорта | 7 | |
| | Державка поперечного суппорта | 5 | |
| | Кулачки поперечных суппортов | 8 | |
| | Цанги зажимные и подающие | 1 компл. | На пруток ∅ 40 |
| | Лоток для деталей | 1 | |
| | Сменная шестерня | 8 | |
| | Ключи разные | 1 компл. | |
| | Руководство по эксплуатации автомата | 1 компл. | |

**Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату**

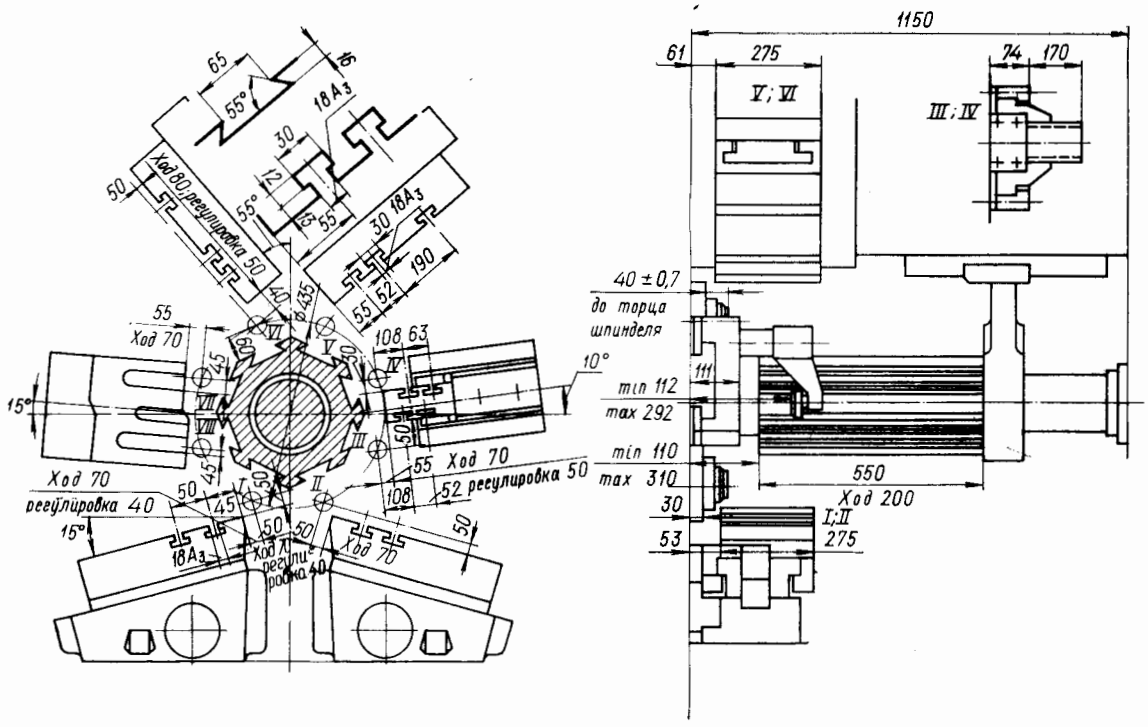
| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| | Резьбонарезное устройство | 1 компл. | |
| | Устройство для быстрого сверления | 1 компл. | |
| | Сменные шестерни | 15 | |

**Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату**

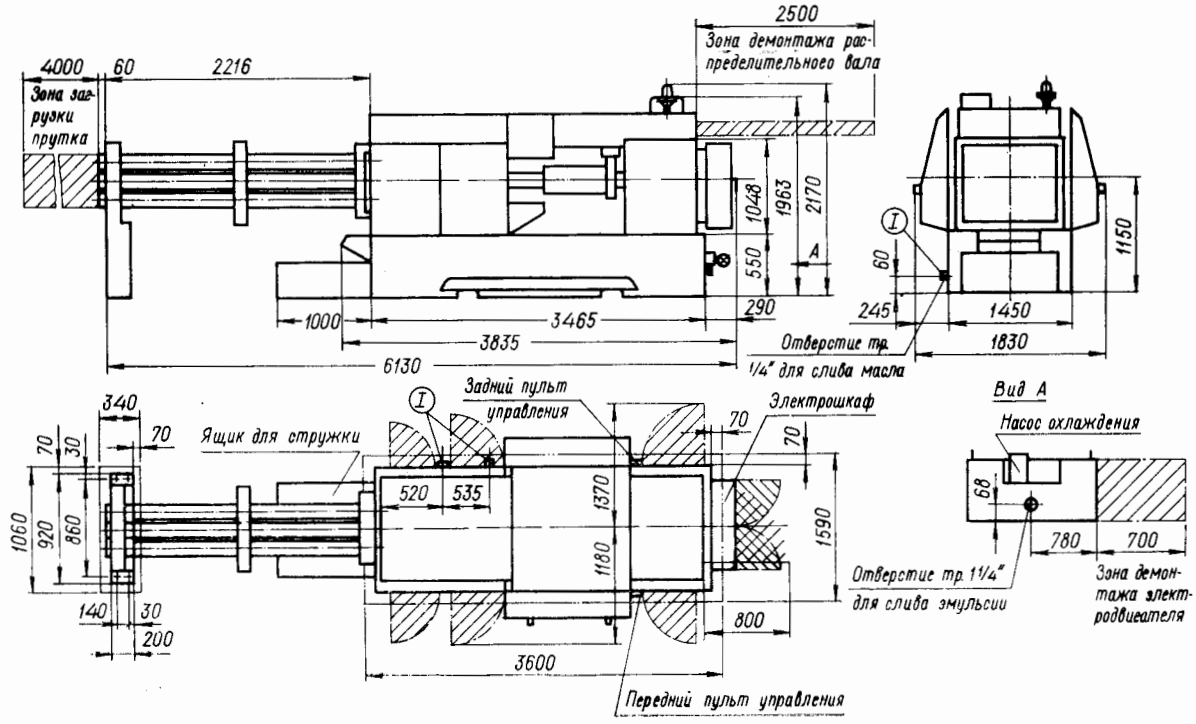
| | | |
|---|---|---|
| | Приспособление для выточки канавок | 1 |
| | Приспособление для нарезания резьбы резцом | 1 |
| | Приспособление для проточки конусов | 1 |

Примечание. Если автомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

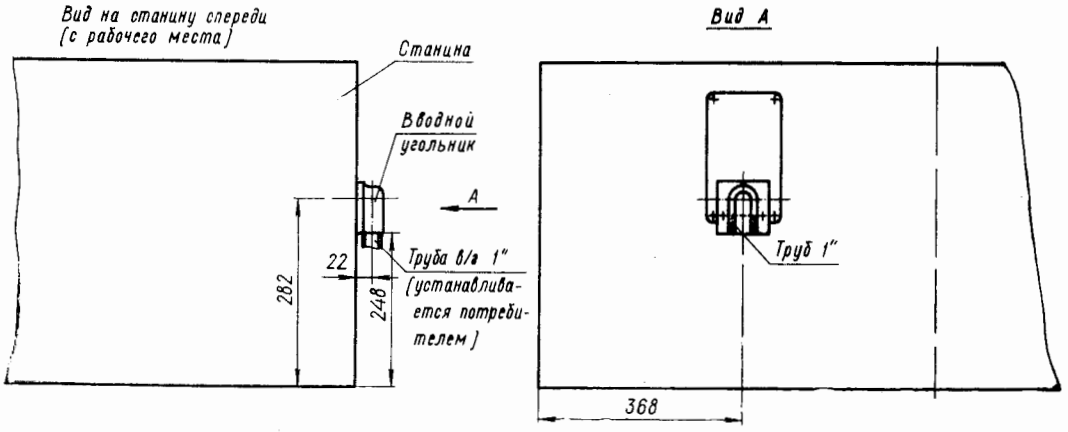
## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ




## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

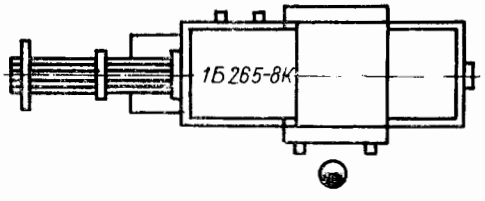


## ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ




## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100




© НИИМАШ, 1975 г.

Т-03307 Подписано в печать 7/I 1975 г. Объем печ. л. 0,5
Тираж 5000 экз. Изд. № 395-7(39) Заказ № 3679 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка