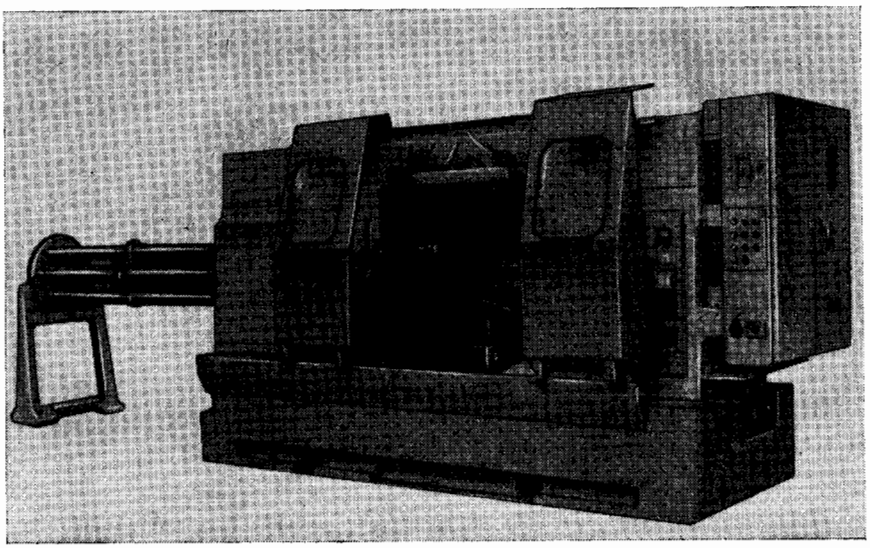
ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ, ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модели 1Б265НП-6К, 1Б265НП-8К, КА-454

Разработчик — **022 4837, Киевское СКБ многошпиндельных автоматов** *(252062, г. Киев-62, пр. Победы, 67)*

Изготовитель — **574 8804, Киевский завод станков-автоматов им. А. М. Горького** *(252062, г. Киев-62, пр. Победы, 67)*



Мод. 1Б265НП-6К

Предназначены для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, штамповок, поковок).

Применяются в условиях массового, крупносерийного и серийного производства при повышенных требованиях к точности обрабатываемых деталей.

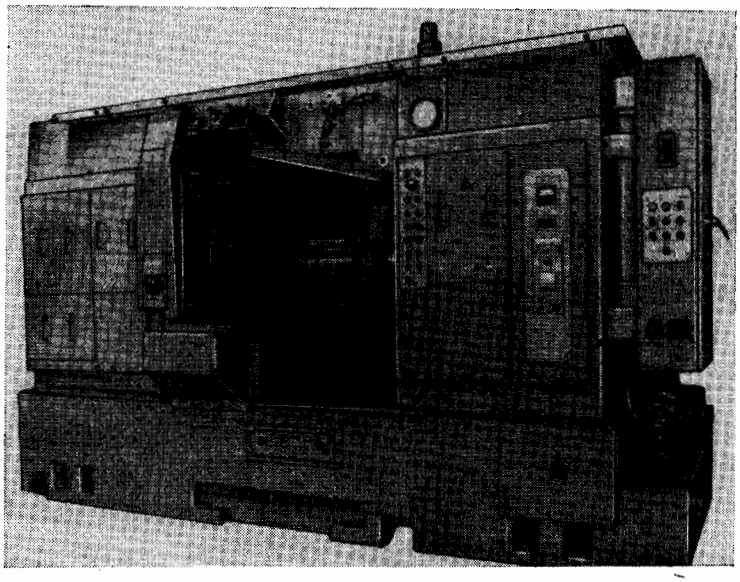
Класс точности станков — П по ГОСТ 8—82Е.

Станки с двойной индексацией шпиндельного барабана мод. 1Б265НП-8К, КА-454 предназначены для одновременной обработки двух деталей за один оборот шпиндельного барабана.

Комплект деталей для переналадки станка мод. 1Б265НП-8К на работу с двойной индексацией прилагается при поставке. Станок мод. КА-454 поставляется налаженным на работу с двойной индексацией.

Климатическое исполнение станков — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

МОСКВА 1991



Мод. 1Б265НП-8К

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	1Б265НП-6К	1Б265НП-8К	КА-454
Количество шпинделей	6	8	6
Наибольший диаметр патрона, мм	195*	160*	195*
Наибольший диаметр, мм:			
обрабатываемого изделия, проходящий над продольным суппортом по ГОСТ 6946—84	195	160	195
обработки	195	160	195
Расстояние от оси шпинделя до грани продольного суппорта, мм	80	60	80
Количество продольных суппортов	1	1	1
Ход продольного суппорта (общий), мм	200	200	200
Наибольшая длина обработки с продольного суппорта в одной позиции, мм	150	150	150
Количество поперечных суппортов, мм	5	5	4
Ход поперечных суппортов (общий), мм:			
верхних	80	80	80
нижних	80	70	80
среднего	80	80	80
Частота вращения шпинделя, мин$^{-1}$:			
нормальное исполнение	78—805*[1]	97—936*[1]	78—805*[1]
быстроходное исполнение	500—1160*[1]	600—1420*[1]	500—1160*[1]
Независимая подача инструмента на продольном суппорте в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII, VIII	III, IV, V
Быстрое сверление и развертывание с продольного суппорта в позициях	III, IV, V	III, IV, V, VI, VII, VIII	III, IV, V
Нарезание резьбы в позициях	III, IV, V	IV, V, VI, VII	III, IV, V
Длительность холостого хода, с	2,4*[2]/2,8	2,4*[2]/2,8 4,86*[3]	4,86
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, мин$^{-1}$	12,5	12,5	12,6
Максимальный крутящий момент на шпинделе устройства резьбонарезания, Н·м	500	500	500
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы метчиком, мм:			
по стали	М50 (шаг $S=3$)	М50 (шаг $S=3$)	М50 (шаг $S=3$)
по латуни	М50 (шаг $S=3$)	М50 (шаг $S=3$)	М50 (шаг $S=3$)
Мощность электродвигателей, кВт:			
главного привода		30/22*	
насоса охлаждения (2 шт.)		0,6	
транспортера стружки		1,1	
наладочного привода		2,2	
гидросистемы		3	
Габарит станка, мм:			
длина		3975	
ширина (со щитами)		1910	
высота		2170	
Масса станка, кг	13 600	13 700	13 600

* Согласовывается при заказе.

*[1] До полной обкатки станков максимальные частоты вращения шпинделей для каждой модели полуавтоматов должны быть не более 80% от максимальных значений (максимальные значения частот вращения шпинделей достигаются после обкатки полуавтоматов потребителем в течение 1000 ч).

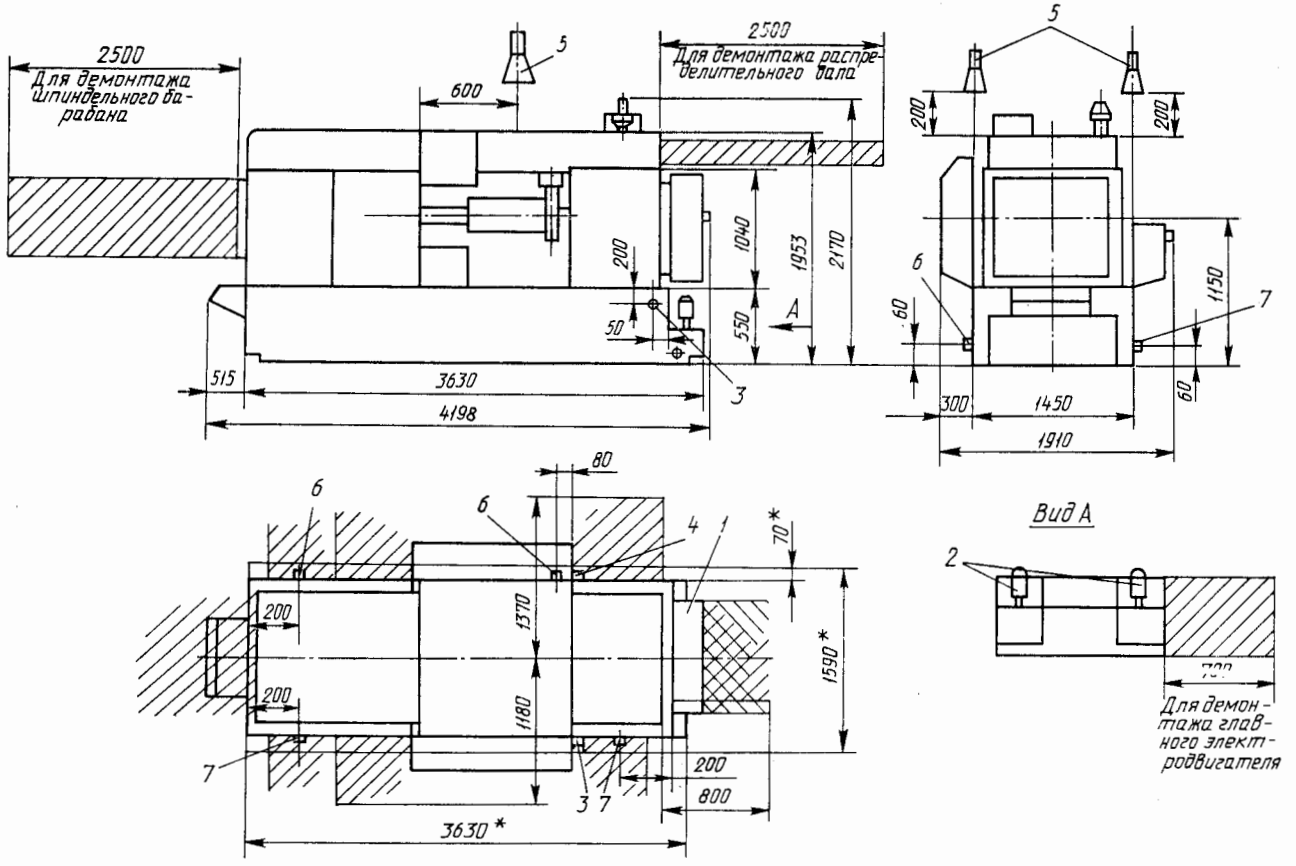
*[2] Размеры в специальном исполнении.

*[3] Для двойной индексации.

Устройства и принадлежности, улучшающие технологические возможности автоматов и полуавтоматов и поставляемые за отдельную плату

Комплект узлов ориентированного останова шпинделя
Устройство для поперечного сверления
Устройство для фрезерования с продольного суппорта
Устройство для фрезерования с поперечного суппорта
Комплект узлов для подачи прутка в двух позициях
Комплект узлов магазинной загрузки штучных заготовок
Комплект узлов для изменения частоты вращения шпинделя при переходе в следующую позицию
Привод устройств с независимой подачей
Устройство для поддержки деталей при отрезке
Устройство для доработки деталей со стороны отрезки
Устройство для дробления стружки при обработке с поперечного суппорта
Вибратор для дробления стружки
Головка сверлильная многошпиндельная
Устройство для растачивания внутренних фасонных поверхностей
Устройство для проточки внутренних канавок и фасок с продольного суппорта
Устройство для проточки внутренних канавок и фасок с поперечного суппорта
Устройство для расточки и обточки конусов
Устройство для включения самовыключающихся метчиков и резьбонарезных головок
Устройство для отрезки деталей без грата
Устройство для механизированной загрузки прутков
Устройство для автоматизированной загрузки прутков
Устройство для многопроходного нарезания резьб
Устройство для расточки желоба наружных колец подшипников
Устройство для накатывания рифлений
Устройство для фрезерования шлицев и лысок
Устройство для прошивки многогранных отверстий
Устройство для раскатки и обкатки
Система принудительной смены режущего инструмента
Устройство для определения степени затупления режущего инструмента
Устройство для дробления стружки при обработке деталей с продольного суппорта
Устройство для обработки сферических поверхностей
Система автоматической размерной подналадки
Система для фильтрации паров СОЖ
Устройство для дистанционного управления режущим инструментом
Система управления специальными автоматами и полуавтоматами на базе микропроцессорной техники
Комплекты технологического оснащения групп сложности А, Б, В, Г
Загрузочно-разгрузочные устройства групп сложности А, Б, В, Г

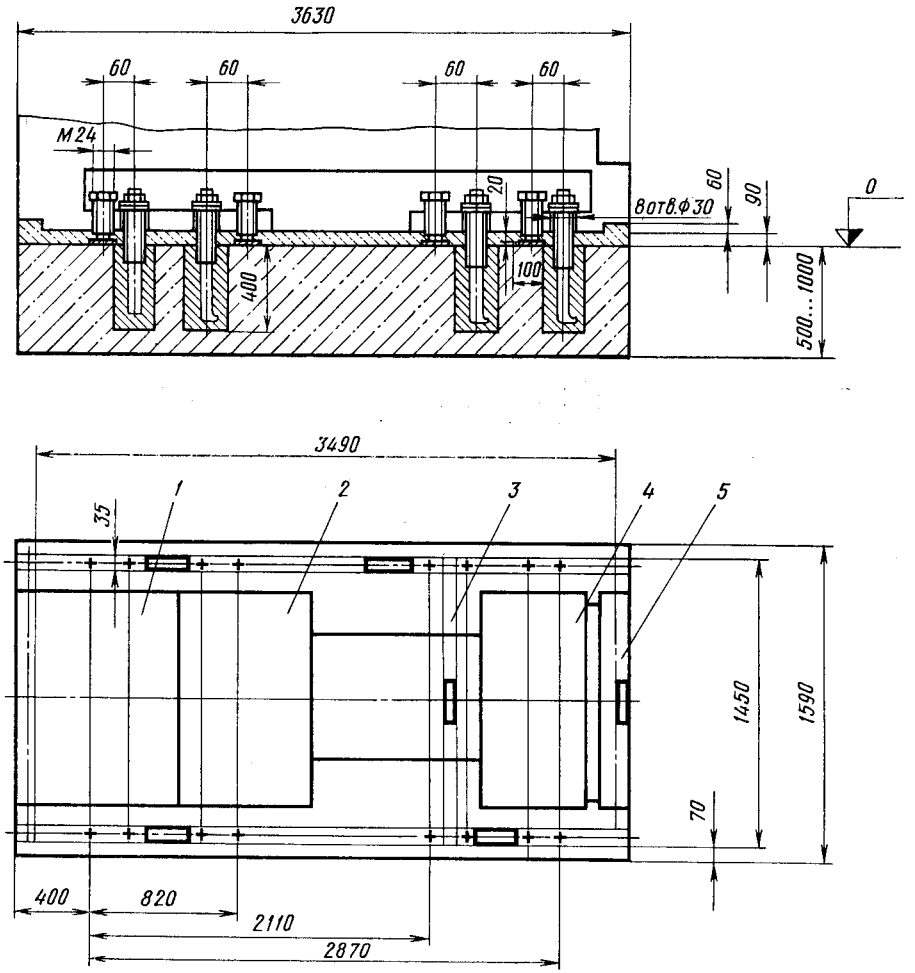
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — электрошкаф; *2* — насосы охлаждения; *3* — передний пульт управления; *4* — задний пульт управления; *5* — установка фильтров для централизованного отсоса паров СОЖ; *6* — отверстие для слива масла $G1^1/_4$ *B*; *7* — отверстие для слива охлаждающей жидкости $G1^1/_4$ *B*

* Размеры для фундамента.

ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта от 500 до 1000 мм.

1 — задняя стойка; *2* — шпиндельный блок; *3* — линейка 1500 мм; *4* — коробка передач; *5* — электрошкаф