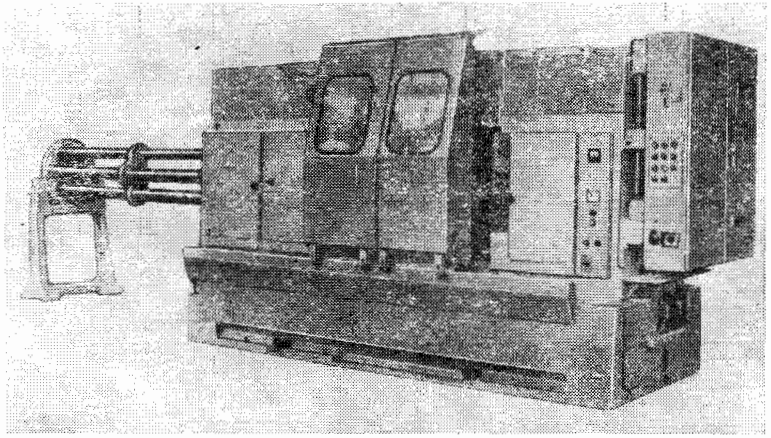
КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ

Модель 1Б265Н-6К



Предназначен для изготовления деталей из калиброванных прутков либо труб с предельными отклонениями размеров базирующих поверхностей, не превышающими квалитета по ГОСТ 25347—82, в условиях массового и серийного производства.

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

Шероховатость обработанной поверхности *Ra* 5 мкм.

На автомате можно производить точение, подрезку торцов, сверление, растачивание, нарезание резьбы, обработку конических и фасонных поверхностей.

Автомат изготовляется в соответствии с ТУ 2.024-6154—88.

Разработчик — Киевское специальное конструкторское бюро многошпиндельных автоматов.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр прутка, мм	73
Наибольшая длина, мм:	
устанавливаемого прутка:	
нормальное исполнение	4000
специальное исполнение	4000
подачи прутка:	
нормальное исполнение	200
специальное исполнение	240
проточки	190

Наибольшее перемещение, мм:	
продольного суппорта:	
нормальное исполнение	200
специальное исполнение	120
поперечных суппортов:	
нижних	80
верхних	80
средних	70
отрезного	70
Частота вращения рабочих шпинделей, об/мин:	
нормальное исполнение	73—808
специальное исполнение	500—1750
Рабочая подача, мм/об	0—2,3
Скорость быстрых перемещений при отводе продольного суппорта, м/мин	16
Длительность, с:	
холостого хода	2,4—2,8
цикла	4,2—546
Мощность привода главного движения, кВт:	
нормальное исполнение	30
специальное исполнение	22
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт:	
нормальное исполнение	34,5
специальное исполнение	26,5
Наибольшее допускаемое усилие подачи, кН:	
продольного суппорта	18
поперечного суппорта	5
Наибольший допускаемый крутящий момент на шпинделе, кН·м	1,33
Наибольшее допускаемое механизмом зажима усилие зажима заготовки, кН	123
Октавные частоты, Гц, не более	63 125 250 500 1000 2000 4000 8000
Уровень звуковой мощности, дБ, не более	108 108 108 108 102 100 98 96
Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA}, дБА, не более	107
Габарит станка (без технологического оснащения и специального оборудования), мм	6330×1945×2170
Масса станка (без технологического оснащения и специального оборудования), кг	14100

Условия транспортирования и хранения

Автомат и его отдельные части допускается транспортировать:

без тары автомобильным транспортом на расстоянии не более 2000 км без перегрузки в пути следования при условии защиты от прямого попадания осадков;

с частичной защитой отдельных легкоповреждаемых мест колпаками и подобными им упаковочными средствами в зависимости от конструктивных особенностей изделия (при перевозке по железным дорогам только при повагонных отправках);

отгрузка станков в упаковке под колпаком (при перевозке по железным дорогам только при повагонных отправках).

Временная противокоррозионная защита (консервация) и расконсервация осуществляются в соответствии с ГОСТ 9.014—78 и ОСТ Н 89-30—79.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество на станок			
		1Б265Н-6К		1Б265Н-8К	
		для внутр. поставок	для экспорта	для внутр. поставок	для экспорта
	Автоматы в сборе	1	1	1	1
	Изделия, входящие в комплект и стоимость автоматов				
	Запасные части				
	Сухарь шестерни	1	2	1	2
	Сухарь диска	1	2	1	2
	Шпонка срезная	10	10	10	10
	Втулка	2	2	2	2
	Кольцо уплотнительное			16	16
ГОСТ 13942—86	Кольцо В 65	1	1	1	1
ГОСТ 9833—73	Кольцо 095-100-30-2-2	12	12		
	Пружина тарельчатая 190×113,5×3,5×6,3	—	6		
	Рычажок муфты зажима	—	6	—	8
	Пружина 162×93,5×3,5×5,3	—	—	—	8
ГОСТ 3057—79	Пружина тарельчатая 1-2-1 70×28×3,8×1,8	—	14	—	14
	Инструмент				
	Ключ торцовый	2	2	2	2
	Ключ трубы зажима	1	1	1	1
	Ключ торцовый	1	1	1	1
ГОСТ 2839—80Е	Ключи гаечные с открытым зевом двусторонние				
	8—10	1	1	1	1
	10—12	1	1	1	1
	13—14	1	1	—	—
	17—19	1	1	1	1
	22—24	1	1	1	1
	27—30	1	1	1	1
	36—41	1	1	1	1
ГОСТ 11737—74Е	Ключи торцовые для деталей с шестигранным углублением «под ключ»				
	5	1	1	1	1
	6	1	1	1	1
	7	1	1	1	1

Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество на станок			
		1Б265Н-6К		1Б265Н-8К	
		для внутр. поставок	для экспорта	для внутр. поставок	для экспорта
	8	1	1	1	1
	10	1	1	1	1
	12	1	1	1	1
	14	1	1	1	1
	17	1	1	1	1
ГОСТ 16984—79Е	Ключ для круглых шлицевых гаек 90×95	1	1	1	1
	Ключи стержневые:				
99—1523—371—0	5—6	1	1	1	1
	6—8	1	1	1	1
	Ключ торцовый с внутренним квадратом изогнутый 12	1	1	1	1
ГОСТ 17199—77Е	Отвертка слесарно-монтажная 190×1	1	1	1	1
ГОСТ 3643—75Е	Шприц 200 см³	1	1	1	1
	Принадлежности				
ГОСТ 7808—70	Болт М16-6g×30-66.05	8	8	8	8
	Прокладка С86-10/2	1	1	1	1
	Головка под пресс-масленку С86-10/1	1	1	1	1
052-010-0096	Держатель шланга	6	6	8	8
ГОСТ 6286—73	Рукав резиновый высокого давления длиной 1000 мм 1Л-12-13,5-У	6	6	8	8
ГОСТ 6286—73	Рукав резиновый высокого давления длиной 800 мм 1Л-12-13,5-У	6	6	8	8

Примечание. Принадлежности и запасные части по электрооборудованию и гидрооборудованию, входящие в комплект и стоимость автоматов, приведены в разделе «Комплектность» соответствующих руководств по эксплуатации электрооборудования и гидрооборудования.

	Документация				
	Руководство по эксплуатации автоматов	1	1	1	1
	Свидетельство о приемке, консервации и упаковке	1	1	1	1
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	1	1	1
	Руководство по эксплуатации системы смазки	1	1	1	1

Примечание. При поставке станков со специальными наладками и на экспорт перечень прилагаемой документации определяется договором и заказчиком или заказом-нарядом.

Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

	Сменные части				
	Сменные шестерни скоростей и подач правые:				
035-151-0096	z=35; m=4	1	1	1	1
039-151-0096	z=39; m=4	2	2	1	1
040-151-0096	z=40; m=4	2	2	2	2
044-151-0087	z=44; m=4	—	—	1	1
047-151-0096	z=47; m=4	1	1	1	1
053-151-0096	z=53; m=4	1	1	1	1
058-151-0096	z=58; m=4	1	1	1	1
062-151-0087	z=62; m=4	—	—	1	1
063-151-0096	z=63; m=4	1	1	1	1
066-151-0096	z=66; m=4	1	1	1	1
	Сменные шестерни скоростей и подач левые:				
022-152-0096	z=22; m=4	2	2	2	2
024-152-0096	z=24; m=4	1	1	1	1
026-152-0087	z=26; m=4	—	—	1	1
030-152-0096	z=30; m=4	1	1	1	1
035-152-0096	z=35; m=4	1	1	1	1
038-152-0096	z=38; m=4	1	1	1	1
042-152-0096	z=42; m=4	1	1	1	1
044-152-0087	z=44; m=4	—	—	1	1
045-152-0096	z=45; m=4	1	1	1	1
049-152-0096	z=49; m=4	1	1	1	1
	Кулаки поперечных суппортов:				
005-160-0096	Кулак рабочий	1	1	1	1
008-160-0096	»	2	2	2	2
010-160-0096	»	1	1	1	1
012-160-0096	»	1	1	1	1

Окончание

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество на станок			
		1Б265Н-6К		1Б265Н-8К	
		для внутр. поставок	для экспорта	для внутр. поставок	для экспорта
015-160-0096	Кулак рабочий	1	1	1	1
020-160-0096	»	1	1	1	1
035-160-0096	»	1	1	1	1
	Принадлежности				
	Пружина тарельчатая 190×113,5×3,5×6,3	—	6	—	—
060-008-0070	Рычажок муфты зажима	—	—	—	8
114-008-0400	Рычажок муфты зажима	—	6	—	—
	Пружина тарельчатая 162×93,5×3,5×5,3	—	—	—	8
ГОСТ 3057—79	Пружина тарельчатая ПМ 70×28×3,8×1,8	—	14	—	14
001-131-0096	Державка неподвижная	3	3	—	—
001-131-0087	Державка неподвижная	—	—	4	4
001-132-0470	Державка отрезного резца	1	1	2	2
001-133-0096	Державка прорезного резца	2	2	—	—
001-133-0087	»	—	—	3	3
001-134-0096	»	1	1	—	—
001-134-0087	»	—	—	2	2
001-135-0096	Державка призматического резца	1	1	—	—
001-135-0070	Державка призматического резца	—	—	1	1
001-136-0096	Державка для обточки и сверления	3	3	4	4
001-137-0096	Упор неподвижной державки	3	3	—	—
001-137-0087	»	—	—	4	4
001-138-0096	Упор державки поперечного суппорта	5	5	6	6
002-140-0396	Державка скользящая	2	2	—	—
001-140-0087	»	—	—	2	2
001-141-0387	Державка прорезного резца	—	—	1	1
001-145-0396	Державка призматического резца	1	1	—	—
001-168-0396	Кулаки устройства для быстрого сверления	1	1	1	1
001-169-0396	Кулаки устройства для резьбонарезания	1	1	1	1
002-171-0396	Шпиндель инструментальный	2	2	—	—
001-171-0370	»	—	—	2	2
002-174-0396	Привод устройства для резьбонарезания	1	1	—	—
001-174-0370	То же	—	—	1	1
001-175-0396	Привод устройства для быстрого сверления	1	1	—	—
001-175-0370	То же	—	—	1	1
001-176-0096	Втулка приводная	2	2	2	2
001-178-0496	Деталеуловитель	1	1	—	—
001-178-0470	»	—	—	1	1
037-000-0396	Комплект тары	1	—	1	—
030-000-0396	»	—	1	—	1

Примечание. Принадлежности и запасные части по электрооборудованию и гидрооборудованию поставляются по требованию заказчика.

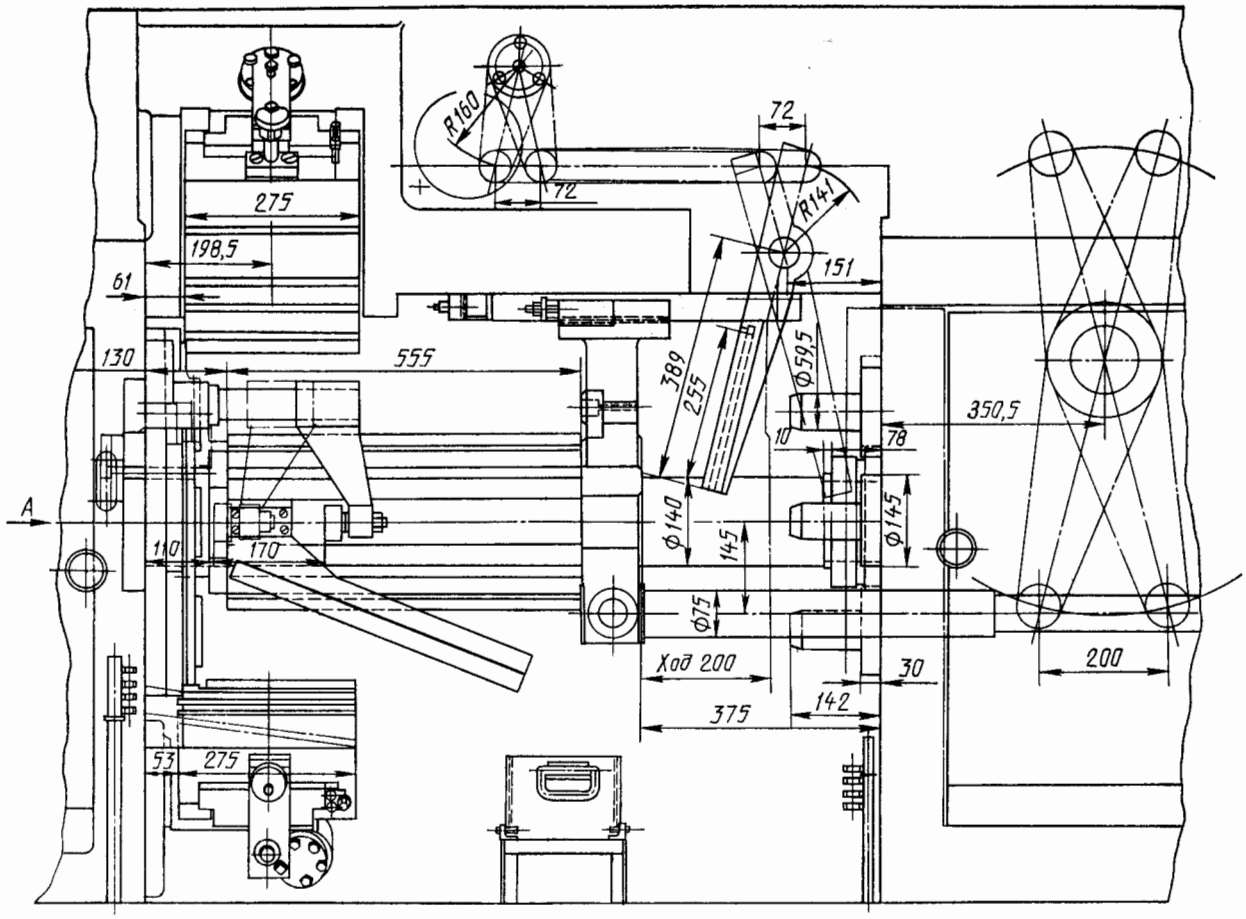
Рекомендации по технике безопасности

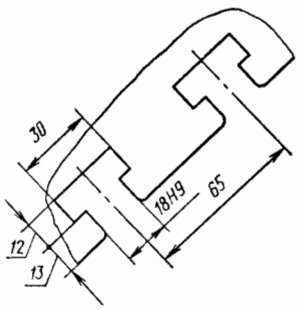
Конструкция станков соответствует ГОСТ 12.2.009—80.

К наладке станков и работе на них допускаются рабочие (наладчики, операторы, ремонтники), прошедшие обучение и получившие инструктаж по безопасности труда в соответствии с ГОСТ 12.0.004—79.

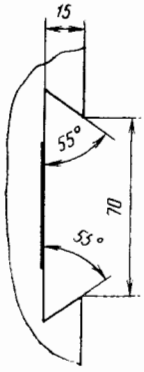
Безопасность работы на станках обеспечивается ограждением рабочей зоны раздвижными щитами, дверками и крышками, препятствующими свободному доступу к движущимся (вращающимся) частям и механизмам, а также электрическими системами блокировок, сигнализации и защиты.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

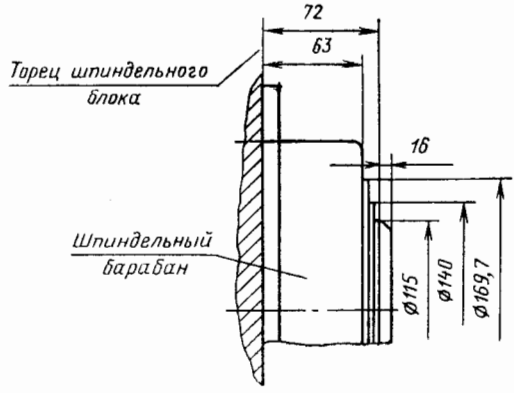




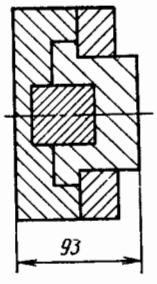
Паз поперечных суппортов



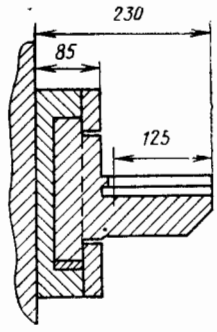
Паз продольных суппортов



Шпиндель



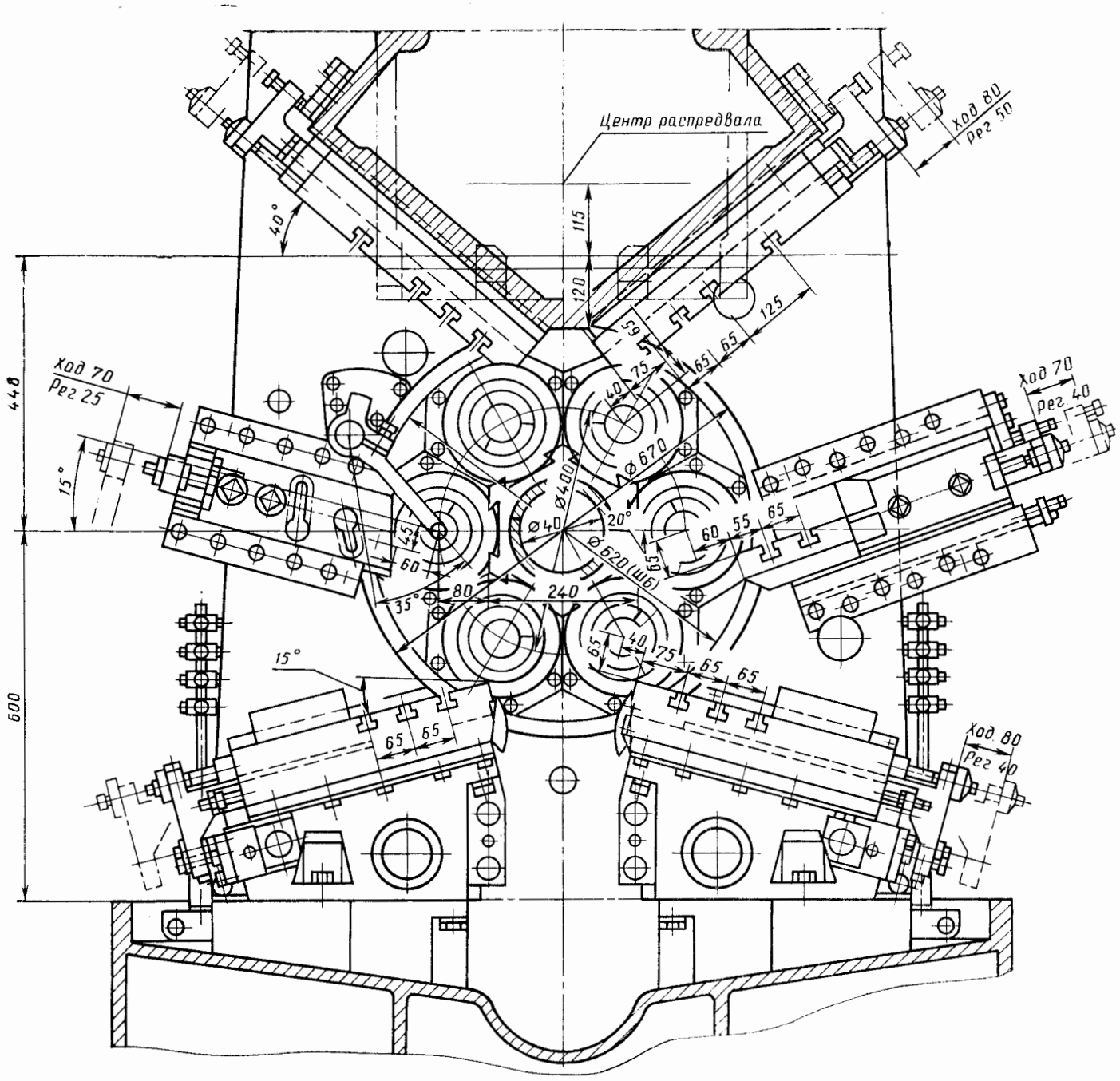
Суппорт отрезной



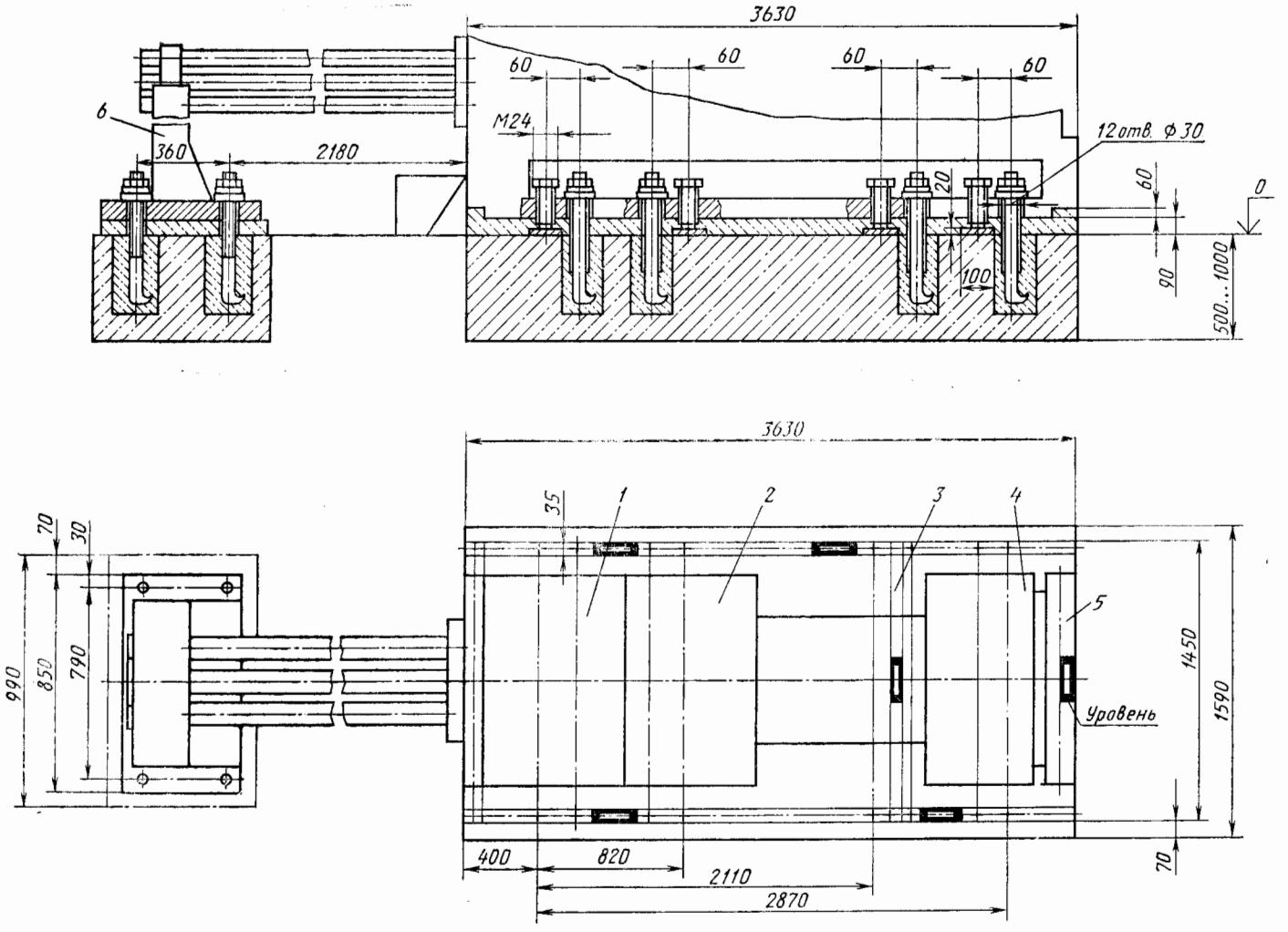
Суппорт задний средний

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА (продолжение)

Вид А



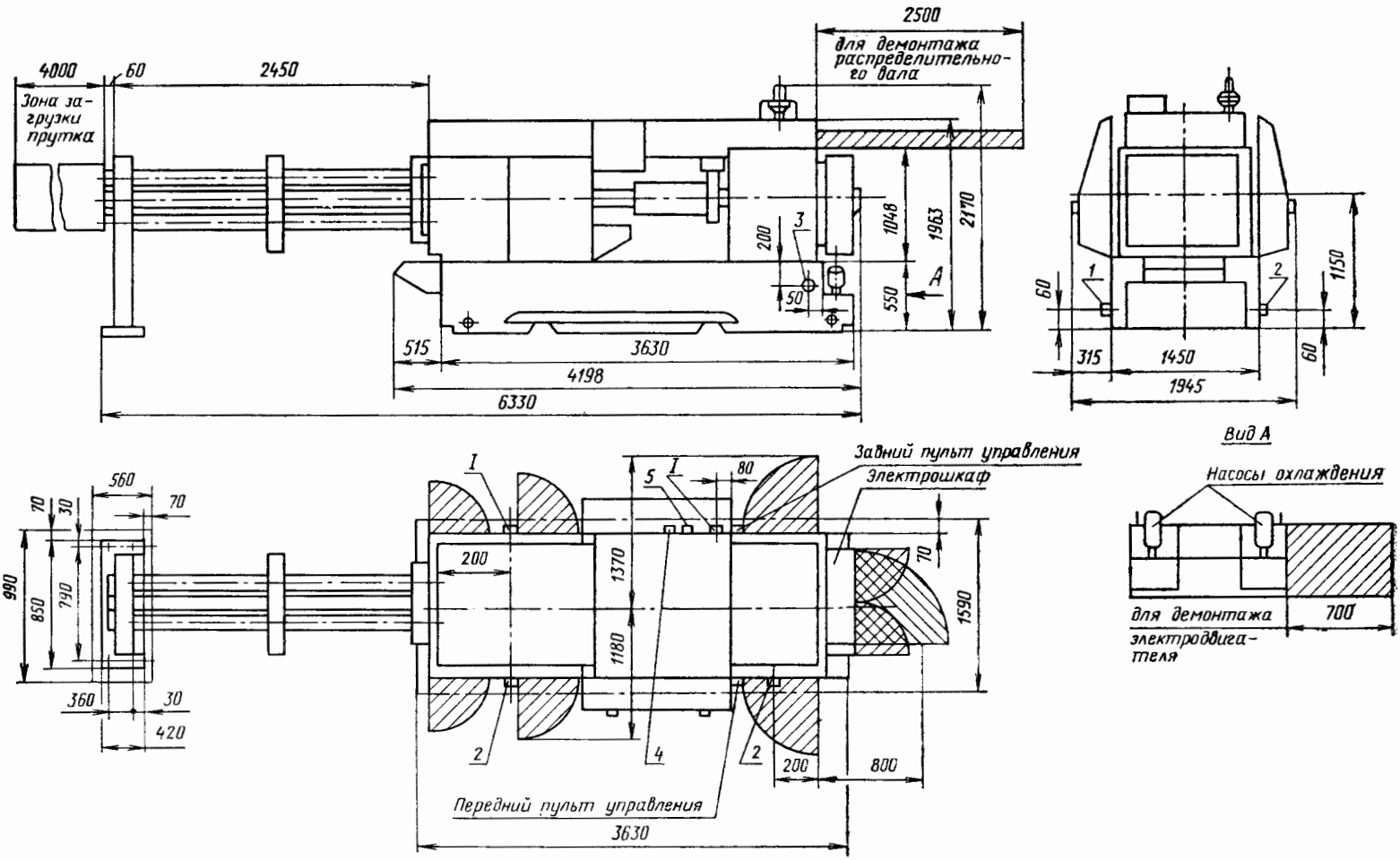
Размеры от торцов суппортов до оси шпинделей указаны для крайних передних положений суппортов.
ШБ — шпиндельный барабан



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

1 — задняя стойка; *2* — шпиндельный блок; *3* — линейка 1500 мм; *4* — коробка передач; *5* — электрошкаф; *6* — стойка направляющих труб

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — слив масла G1/4; *2* — слив охлаждающей жидкости G1 1/4; *3* — подвод электропитания; *4* — заливная горловина; *5* — воздушный фильтр

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

Зона загрузки прутка	Станок	Зона для демонтажа распределительного вала