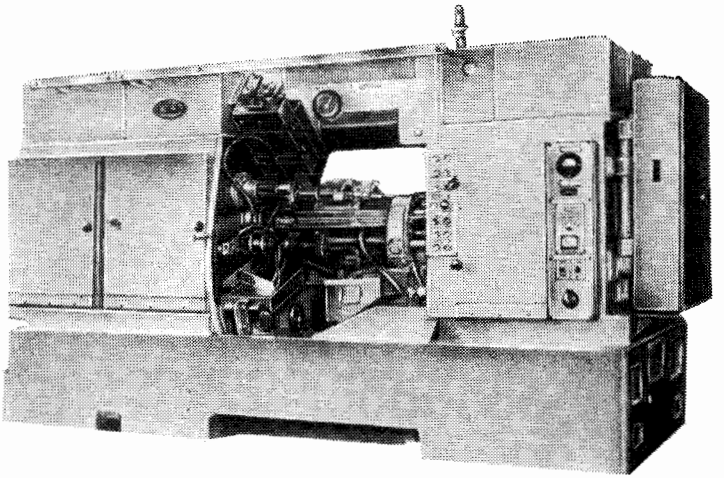
КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б265-4К



Автомат предназначен для обработки деталей в условиях серийного и массового производства. Заготовками служат калиброванные круглые или профильные прутки и трубы различных марок стали и цветных металлов. Класс точности автомата П по ГОСТ 8—77.

Заготовки, зажатые в цангах рабочих шпинделей, обрабатываются режущими инструментами, установленными на поперечных и продольном суппортах.

Каждая позиция обработки обслуживается отдельным поперечным суппортом.

Продольный суппорт обслуживает одновременно все позиции.

В нескольких позициях продольного суппорта возможна установка державок с приводом вращения от инструментальных шпинделей и державок с независимой подачей.

Возможность оснащения автомата значительным количеством режущего инструмента позволяет выполнять разнообразные токарные операции: черновое, чистовое и фасонное точение, подрезку торцов, выточку канавок, сверление, растачивание, развертывание, нарезание резьб, накатывание рифлений, отрезку.

Базовые детали образуют портальную замкнутую конструкцию, обеспечивающую высокую жесткость основных узлов и механизмов.

Салазки поперечных суппортов движутся с минимальными зазорами по закаленным прямоугольным направляющим. Ширина установочных плоскостей суппортов обеспечивает удобное размещение инструментальных державок и устройств. Жесткость поперечных суппортов дает возможность вести обработку с большим съемом стружки.

Применение в приводе распределительного вала электромагнитных муфт, управляемых командоаппаратом, позволяет изменять соотношение между рабочим и ускоренным временем цикла.

Автомат снабжен приводом наладочного вращения распределительного вала с автономным электродвигателем.

Рабочее пространство станков во время работы закрывается оградительными щитами.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм:	
круглого (диаметр)	80
квадратного (сторона)	56
шестигранного (диаметр вписанного круга)	68
Наибольшая длина, мм:	
подачи прутка	200
обработки	190
обработки с продольного суппорта в одной позиции	150
Число шпинделей	4
Расстояние между осями шпинделей по хорде, мм	275,7
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
в нормальном исполнении	61—755
в быстроходном исполнении	61—1050
Наибольшая длина прутка, мм	3000
Количество:	
продольных суппортов	1
поперечных суппортов	4
Ход продольного суппорта (общий), мм	200
Ход поперечных суппортов (общий), мм:	
верхних	90
нижних	80
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	8,8
Время холостого хода, с	3,9
Независимая подача инструментальных державок продольного суппорта в позициях	III; IV
Быстрое сверление в позициях	II, III, IV
Нарезание резьбы в позициях	III, IV

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 автомата, А	100
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4А180М4ПУ3
мощность, кВт	30
частота вращения, об/мин	1500
привода наладочного движения:	
тип	4А100 6ПУ3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	950
привода транспортера для стружки:	
тип	4АХ80А4ПУ3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1500
Насос охлаждения:	
тип	П-180
мощность, кВт	0,65
частота вращения, об/мин	2800
Габарит автомата, мм	6130×1830×2170
Масса автомата с загрузочным устройством, кг	14 500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Б265-4К	Автомат в собранном виде с подвесным электрошкафом	1	
	Оградительные щиты	1 компл.	
500-030-0096	Рукоятка зажима	1 компл.	
001-178-0034	Деталеуловитель	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата

Сменные части

	Шестерня	1 компл. (8 шт.)
	Кулак	1 компл. (6 шт.)

Инструмент

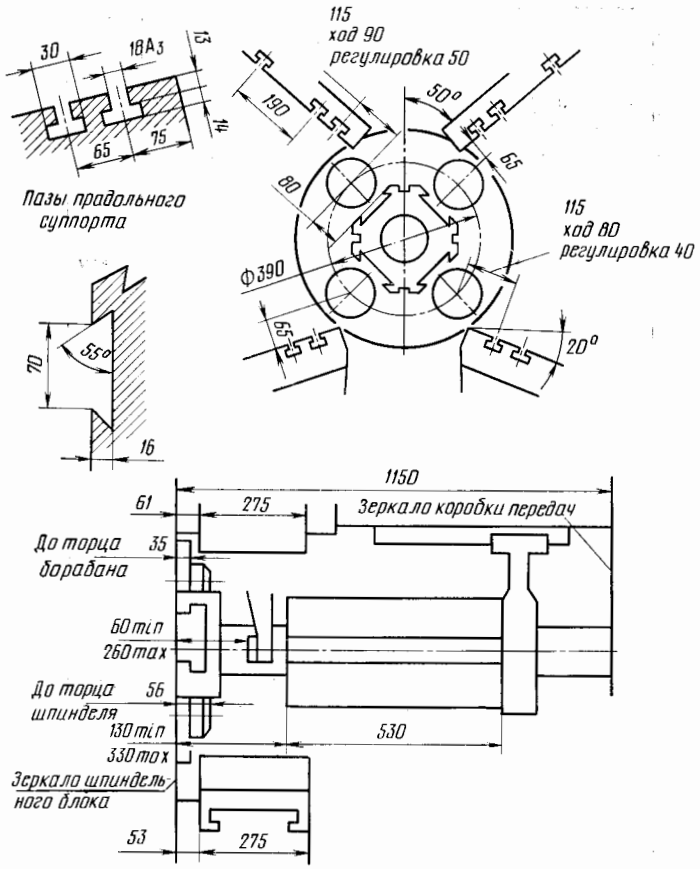
	Ключ трубы зажима	3
100-016-0088; 500-116-0096	Ключ торцовый	2
12А83-101	Ручка пробкового крана	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	S=8×10; 10×12; 17×19; 22×24; 27×30; 36×41
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	8	S=5; 6; 7; 8; 10; 12; 14; 17
131-116-0096	Ключ торцовый	1	
СТП 7811-0540—75	Ключ стержневой	2	S=5×6; 6×8
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек	1	S=90×95
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ 7811-0027	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц для жидкой и консистентной смазки с головкой С86-10/1 под пресс-масленку С71-1а	1 компл.	

Продолжение

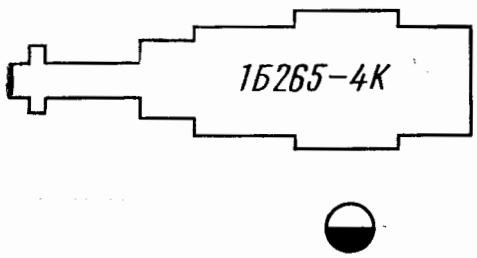
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности		
400-121-0334	Патрон цанговый	4	⌀ 40
001-131-0096	Державка неподвижная	2	
001-132-0034	Державка отрезного резца	1	
001-133-0096	Державка прорезного резца	2	
001-134-0096	Державка прорезного резца	1	
001-135-0096	Державка призматического резца	1	
001-136-0096	Державка для обточки и сверления	2	
001-137-0096	Упор неподвижной державки	2	
001-138-0096	Упор державки поперечного суппорта	2	
001-140-0096	Державка скользящая	2	
	Шланг охлаждения с наконечником (длинный)	4	
	Шланг охлаждения с наконечником (короткий)	4	
051-010-0096	Держатель шланга охлаждения в сборе	4	
052-010-0096	Держатель шланга охлаждения в сборе	4	
	Документация		
	Руководство по эксплуатации автомата	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования		
	Запасные части		
272-004-0096	Шпонка срезная	10	
126-004-0034	Сухарь шестерни	1	
127-004-0034	Сухарь диска	1	
012-121-0096	Кольцо уплотнительное к цанге зажимной	12	
034-002-0396; 056-002-0396	Втулка	2	
012-121-0034	Кольцо уплотнительное к цанге зажимной	8	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
500-018-0036	Ящик для стружки	1	
	Сменные части		
	Шестерня	1 компл. (13 шт.)	
	Кулак	2	
	Устройство для быстрого сверления	1 компл.	
	Устройство для резьбонарезания	1 компл.	
	Устройство для проточки внутренних канавок, фасок с продольного суппорта	1	
	Устройство для проточки внутренних канавок, фасок с поперечного суппорта	1	
	Устройство для расточки внутренних конусов	1	
	Устройство для отрезки деталей без грата	1	
	Устройство для многопроходного нарезания резьб	1	
	Устройство для расточки желоба колец подшипников	1	
	Устройство для накатывания рифлений	1	
	Устройство для фрезерования шлицев и лысок	1	

Примечание. При поставке станков со специальными наладками прикладывается документация согласно договору с заказчиком.

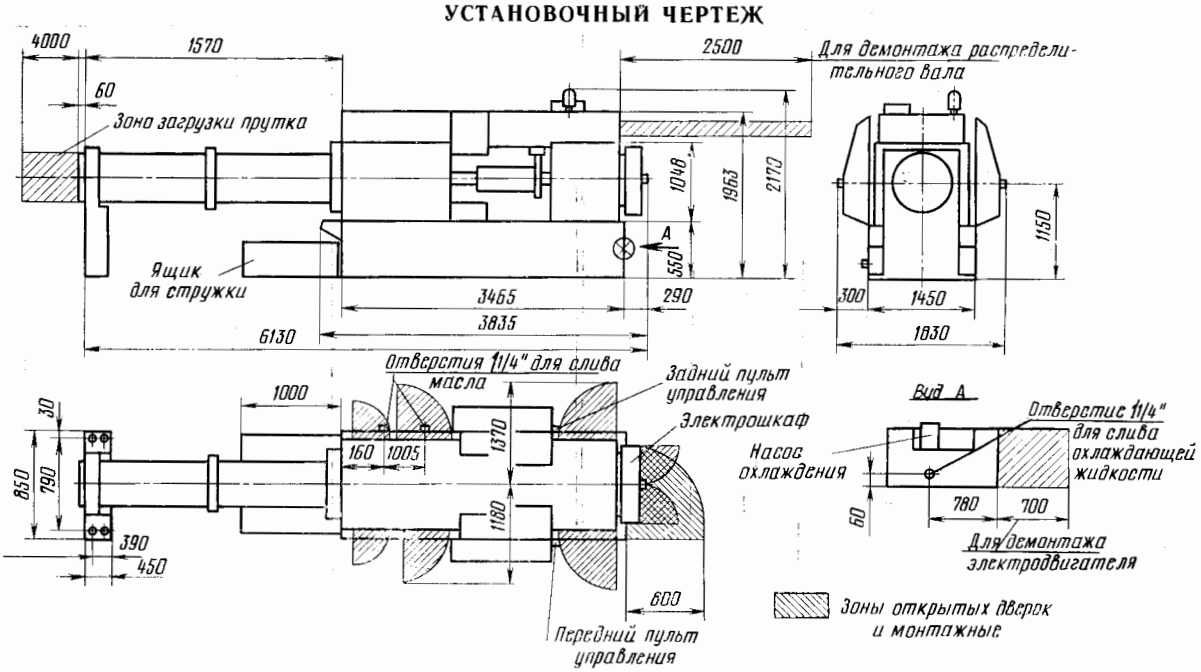
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
МАСШТАБ 1 : 100



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

© НИИмаш, 1981

Подписано в печать 21.01.81 Т-05010 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,46 Тираж 6400 экз. Изд. № 395-7(92) Заказ 3232 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка