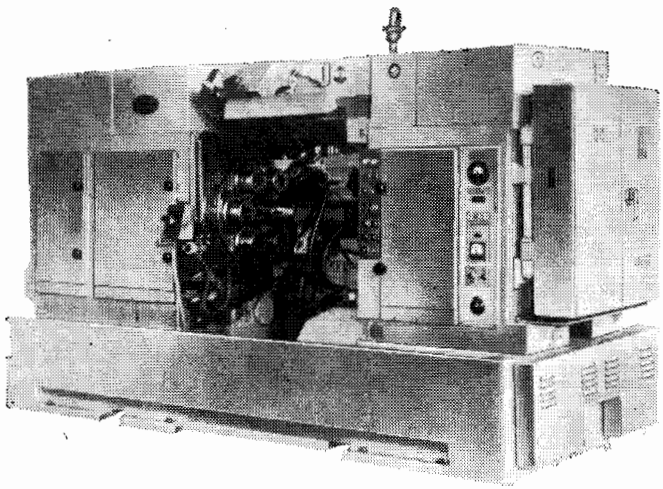
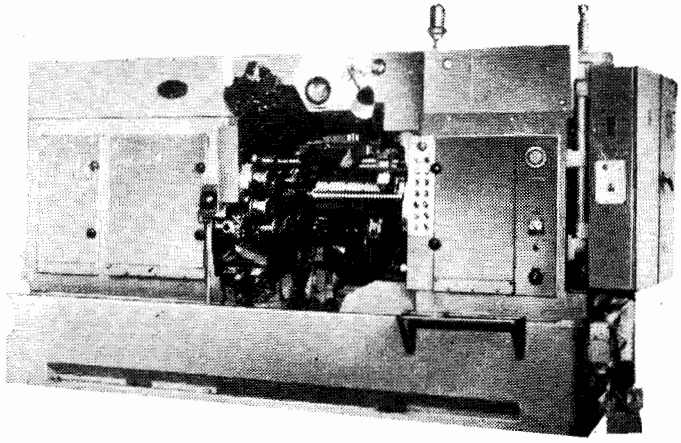
КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модели 1Б265П-6К; 1Б265П-8К





Модель 1Б265П-6К

Полуавтоматы предназначены для обработки штучных заготовок (поковок, штамповок, отливок, проката) из различных марок стали и цветных металлов в условиях серийного и массового производства при повышенных требованиях к точности обработки.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.

Заготовки, зажатые в патронах рабочих шпинделей, обрабатываются режущими инструментами, установленными на поперечных и продольных суппортах.

Каждая позиция обработки обслуживается отдельным поперечным суппортом. Суппорт третьей и четвертой позиций восьмишпиндельного полуавтомата сдвоенный.

Продольный суппорт обслуживает одновременно все позиции.

Модель 1Б265П-8К

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

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

По специальному заказу с полуавтоматами могут поставляться устройства для точения наружных и внутренних конусов, канавок, сфер, нарезания резьб различными способами, сверления эксцентрических отверстий, выполнения наружных и внутренних многогранников, обработки поверхностей методом накатки.

При изготовлении простых деталей полуавтоматы можно перестраивать на работу с двойной индексацией шпиндельного барабана.

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

Салазки поперечных суппортов движутся с минимальными зазорами по прямоугольным закаленным 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.

На полуавтоматах применен гидравлический зажим заготовки с ручным управлением в позиции загрузки.

Полуавтоматы снабжены приводом наладочного вращения распределительного вала с автономным электродвигателем.

Полуавтоматы могут встраиваться в автоматические линии.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель 1Б265П-6К	Модель 1Б265П-8К
Наибольший диаметр патрона, мм	160	150
Наибольший диаметр изделия, проходящий над продольным суппортом, мм	160	130
Число шпинделей	6	8
Наибольший суммарный ход продольного суппорта, мм	200	
Расстояние от оси шпинделя до грани продольного суппорта, мм	80	
Расстояние между осями шпинделей по хорде, мм	200	166,5
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	175	
Наибольший ход поперечных суппортов, мм:		
нижних	80	70
верхних	80	
среднего	80	
Количество скоростей шпинделя	27	25
Частота вращения рабочих шпинделей, об/мин:		
в нормальном исполнении	78—805	97—814
в быстроходном исполнении	78—1160	97—1290
Длительность холостого хода, с	3,06	
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	11,4	
Независимая подача инструментальных державок продольного суппорта возможна в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII
Быстрое сверление в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII
Нарезание резьбы в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII

	Модель 1Б265П-6К	Модель 1Б265П-8К
Привод, габарит и масса полуавтоматов		
Питающая электросеть:		
род тока	Переменный трехфазный	
частота, Гц	50	
напряжение, В	380	
Тип автомата на вводе	А3114; № 546320	
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	100	
Электродвигатели:		
главного привода:		
тип	4А180М4ПУЗ	
мощность, кВт	30	
частота вращения, об/мин	1500	
наладочного привода:		
тип	4А112МА6ПУЗ	
мощность, кВт	3	
частота вращения, об/мин	960	
привода гидравлической системы:		
тип	4А100SА4ПУЗ	
мощность, кВт	3	
частота вращения, об/мин	1500	
насоса охлаждения:		
тип	П-130	П-180 (2 шт.)
мощность, кВт	0,65	
частота вращения, об/мин	2800	
Габарит полуавтоматов, мм:		
длина	3910	
ширина	1780	
высота	2170	
Масса полуавтоматов, кг	13500	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество: Модель 1Б265П-6К	Количество: Модель 1Б265П-8К	Основной параметр
	Полуавтомат в сборе	1	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтоматов

ГОСТ 16886—71 ПКС-200 7102-0070	Патрон зажимной трехкулачковый	6	
ПКС 160 7102-0067	Патрон зажимной трехкулачковый		8
	Сменные шестерни скоростей	1 компл.	1 компл.
	Сменные шестерни подач	1 компл.	1 компл.
	Неподвижная державка	5	6

Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		Модель		
		1Б265П-6К	1Б265П-8К	
	Державка прорезного резца	1 компл.	1 компл.	
001-130-0384	Державка для обточки диаметром 130	3	4	
	Кулак	1 компл.	1 компл.	
	Ящик для стружки	1	1	
	Держатель индикатора	1	1	
	Щиток	1	—	
	Лоток VIII позиции	—	1	
	Болт	13	15	
	Болт призонный	2	2	
ГОСТ 2839—71 7811-0003-С-1-Ц15Хр	Ключ	1	1	
ГОСТ 2839—71 7811-0004-С-1-Ц15Хр	Ключ	1	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1 компл.	1 компл	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1 компл.	1 компл.	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	1	V=200см^3
12 Д83-101а	Ручка для проходного крана	2	2	
1—12 ГОСТ 6286—73	Рукав резиновый высокого давления с одной металлической оплеткой диаметром 12×22,5:			
	l=0,5 м	12	5	
	l=1,2 м	8	8	
	l=1,5 м		1	
ГОСТ 8043—56	Шприц	1	1	V=200см^3
К-383-11-81	Колпак факела	1	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтоматов	1	1	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

	Сменные шестерни	1 компл.	1 компл.	

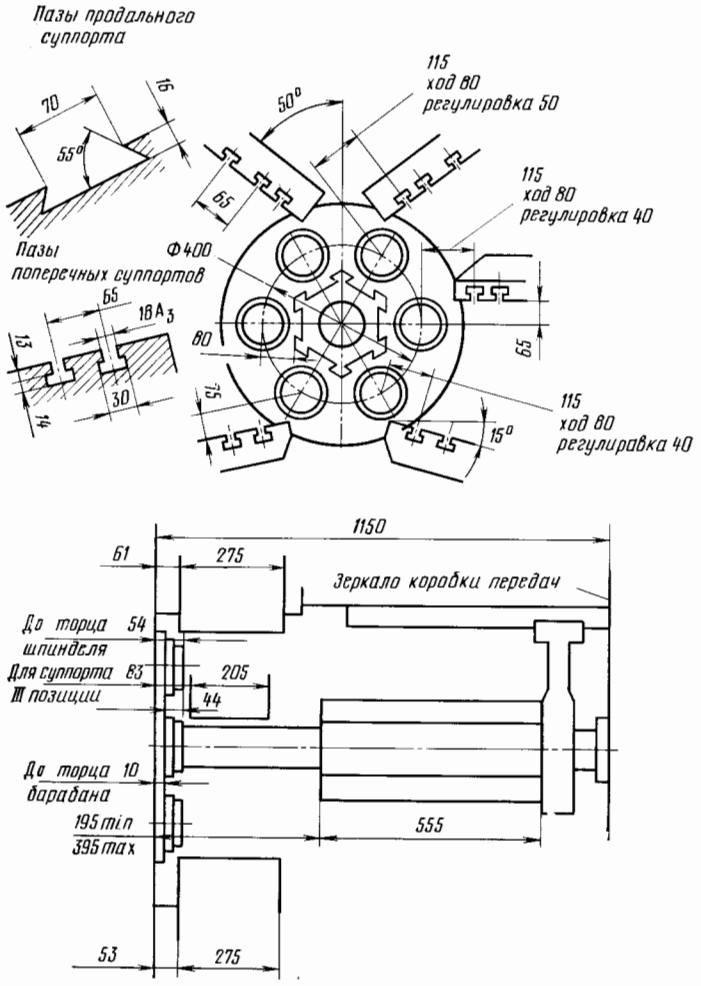
Принадлежности

	Устройство для быстрого сверления:	
001-171-0397	инструментальный шпиндель	1 компл.
001-176-0096	приводная втулка	1 компл.
001-175-0397	привод быстросверлильного устройства	1 компл.
001-168-0396	кулаки быстросверлильного устройства	1 компл.
	Устройство для резьбонарезания:	
001-171-0397	инструментальный шпиндель	1 компл.
001-176-0096	приводная втулка	1 компл.

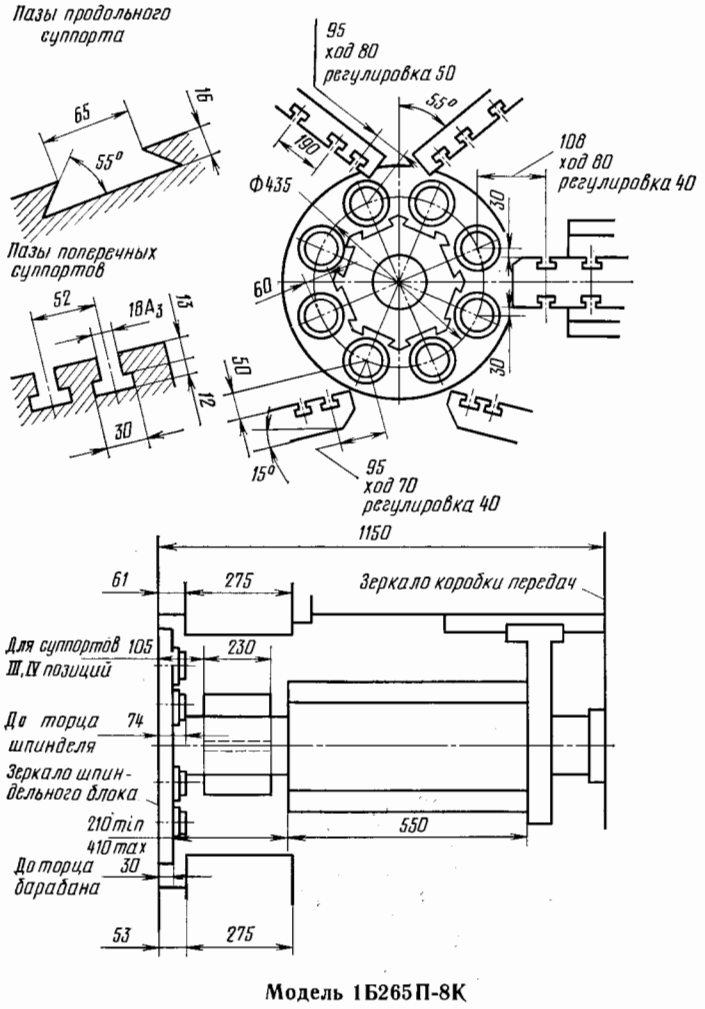
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		Модель		
		1Б265П-6К	1Б265П-8К	
002-174-0396	привод резьбонарезного устройства	1 компл.		
	кулаки резьбонарезного устройства	1 компл.		
	Устройство для быстрого сверления:			
001-171-0387	инструментальный шпиндель	1 компл.		
001-176-0096	приводная втулка	1 компл.		
001-175-0370	привод быстросверлильного устройства	1 компл.		
001-168-0396	кулаки быстросверлильного устройства	1 компл.		
	Устройство для резьбонарезания:			
001-171-0387	инструментальный шпиндель	1 компл.		
001-176-0096	приводная втулка	1 компл.		
001-174-0370	привод резьбонарезного устройства	1 компл.		
001-169-0396	кулаки резьбонарезного устройства	1 компл.		
	Устройство для проточки внутренних канавок, фасок с продольного суппорта	1 компл.		
	Устройство для проточки внутренних канавок, фасок с поперечного суппорта	1 компл.		
	Устройство для проточки внутренних конусов	1 компл.		
	Устройство для включения самовыключающихся метчиков и резьбонарезных головок	1 компл.		
	Устройство для многопроходного нарезания резьб	1 компл.		
	Устройство для расточки желоба колец подшипников	1 компл.		
	Устройство для накатывания рифлений	1 компл.		
	Устройство для фрезерования шлицев и лысок	1 компл.		

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

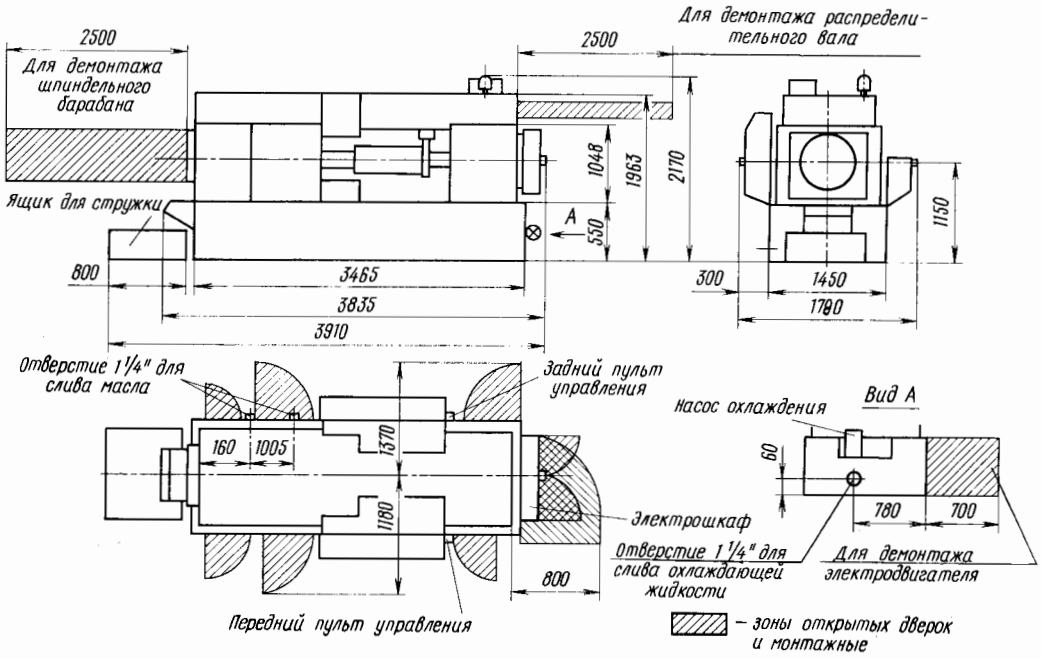


Модель 1Б265П-6К



Модель 1Б265П-8К

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

1Б265П-6К
1Б265П-8К

© НИИмаш, 1981

Подп. в печ. 21.01.81 Т-05010 Печ. л. 0,75 Уч.-изд. л. 0,56 Тираж 6400 экз. Изд. № 395-7(95) Заказ № 3239 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка