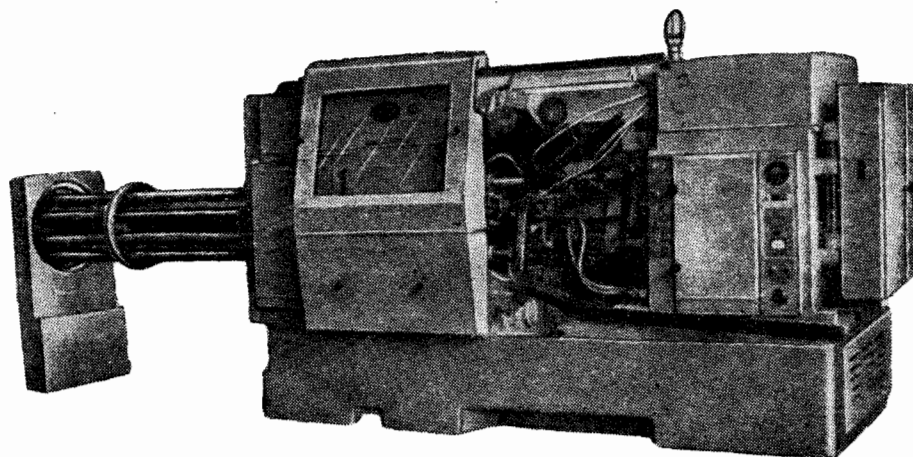


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

**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 $\nabla 5$.

Особенности автомата:

поперечные суппорты столового типа на прямых угловых 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.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальный диаметр обрабатываемого прутка, мм	50
Наибольшая длина прутка, мм	4000
Число суппортов:	
продольных	1
поперечных	6 (в том числе 2 двоянных)
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

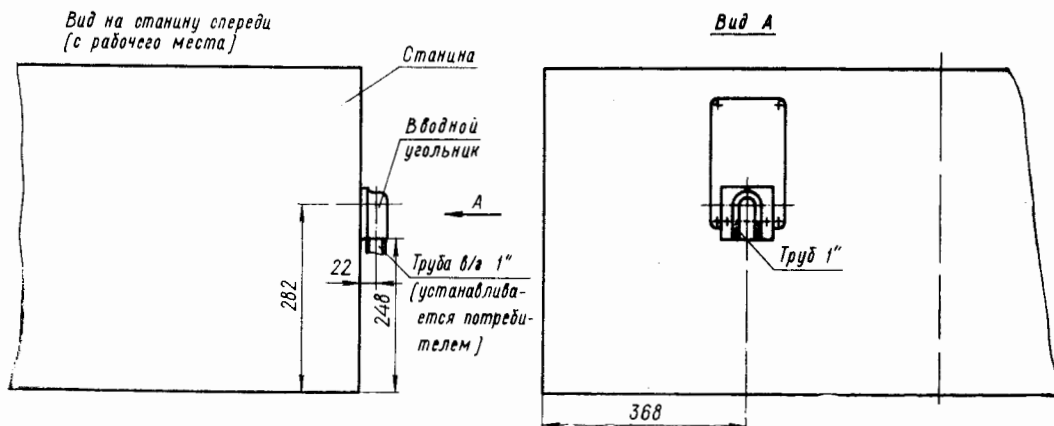
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	А3114; № 546370
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-72-4
мощность, кВт	30
частота вращения, об/мин	1400
наладочного движения:	
тип	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

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата				Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Державка продольного суппорта	7			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Державка поперечного суппорта	5			Устройство для быстрого сверления	1 компл.	
	Кулачки поперечных суппортов	8			Сменные шестерни	15	
	Цанги зажимные и подающие	1 компл.	На пруток Ø 40	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Лоток для деталей	1			Приспособление для выточки канавок	1	
	Сменная шестерня	8			Приспособление для нарезания резьбы резцом	1	
	Ключи разные	1 компл.			Приспособление для проточки конусов	1	
	Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.					

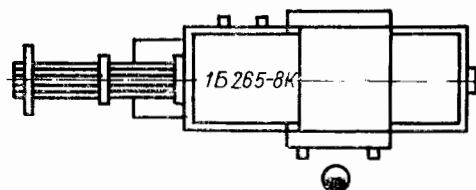
Примечание. Если автомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975 г.

Т-03307
Тираж 5000 экз.

Подписано в печать 7/1 1975 г.
Изд. № 395-7(39)

Заказ № 3679

Объем печ. л. 0,5
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка