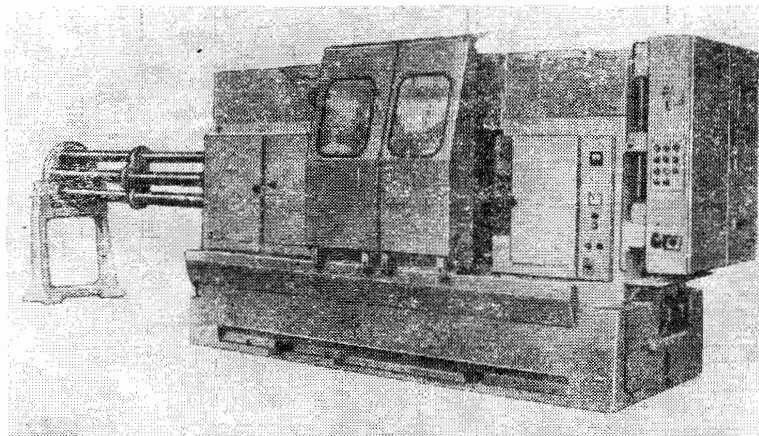


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ Модель 1Б265Н-6К



Предназначен для изготовления деталей из калиброванных прутков либо труб с предельными отклонениями размеров базирующих поверхностей, не превышающими качества 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 изготавливается в соответствии с ТУ 2.024-6154—88.

Разработчик — Киевское специальное конструкторское бюро многошпиндельных автоматов.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

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

| | |
|--|--|
| 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 | 08 108 108 108 102 100 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 отправлениях);

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

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 | | | |
|-------------------------------|--|----------------|----|----|----|
| ГОСТ 13942—86 ГОСТ 9833—73 | 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 |
| | Кольцо В 65 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| | 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 |
| | <i>Инструмент</i> | | | | |
| ГОСТ 2839—80Е | Ключ торцовый | 2 | 2 | 2 | 2 |
| | Ключ трубы зажима | 1 | 1 | 1 | 1 |
| | Ключ торцовый | 1 | 1 | 1 | 1 |
| | 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 |

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество на станок | | | |
|-------------------|---|----------------------|---------------|---------------------|---------------|
| | | 1Б265Н-6К | | 1Б265Н-8К | |
| | | для внутр. поставок | для экс-порта | для внутр. поставок | для экс-порта |
| | 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: | | | | |
| | 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 см ³ | 1 | 1 | 1 | 1 |
| | <i>Принадлежности</i> | | | | |
| 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 стоймость автоматов, приведены в разделе «Комплектность» соответствующих руководств по эксплуатации электрооборудования и гидрооборудования,

| <i>Документация</i> | | | | | |
|---------------------|---|---|---|---|---|
| | 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

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

| 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 |
| | <i>Принадлежности</i> | | | | |
| | 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

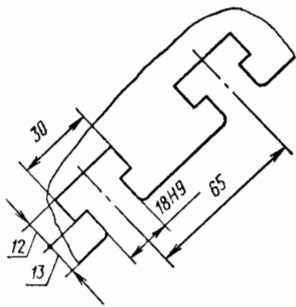
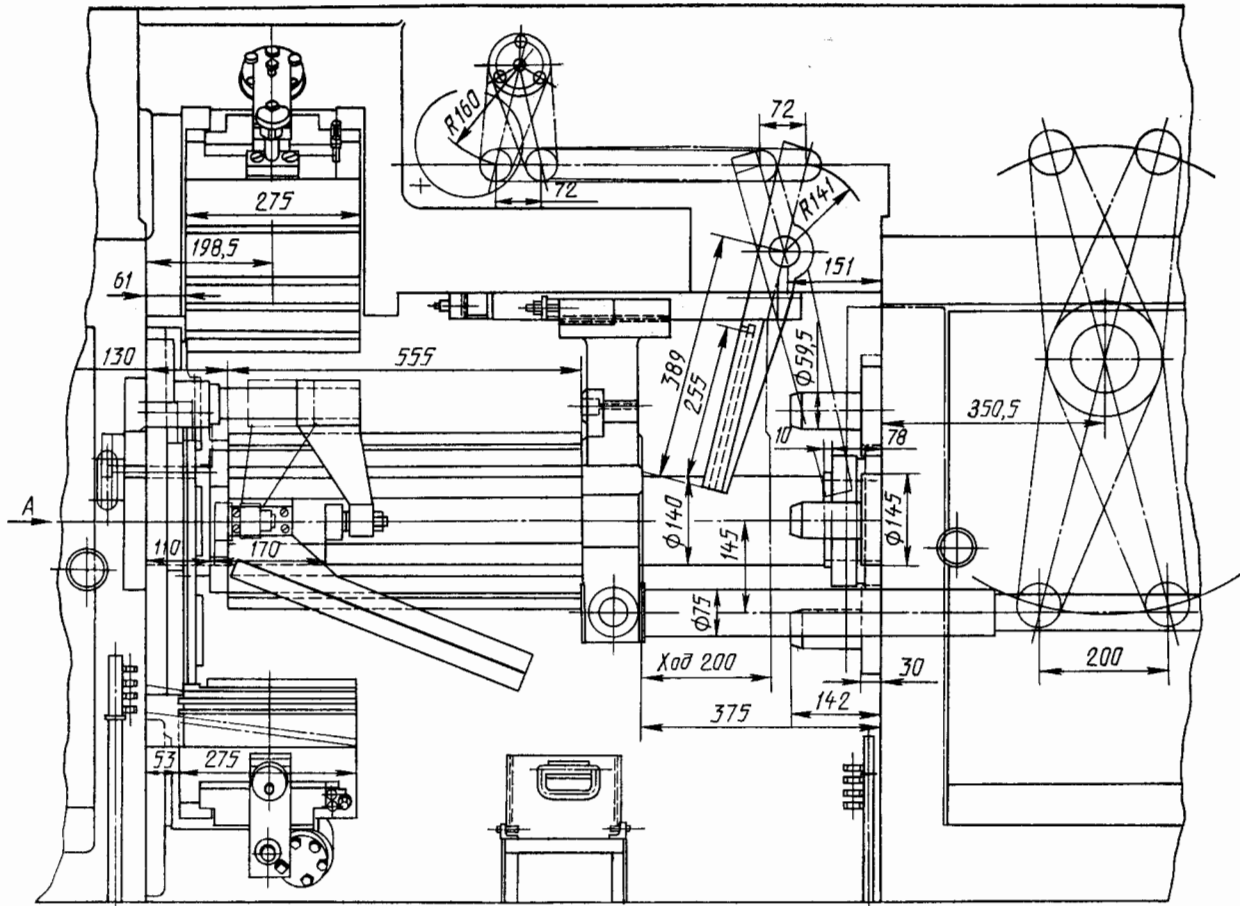
Конструкция станков соответствует ГОСТ 12.2.009—80.

К наладке станков и работе на них допускаются рабочие (наладчики, операторы, ремонтники), прошедшие обучение и получившие инструктаж по

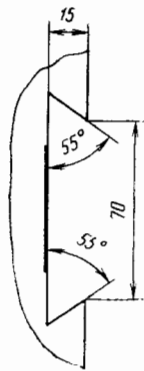
безопасности труда в соответствии с ГОСТ 12.0.004—79.

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.

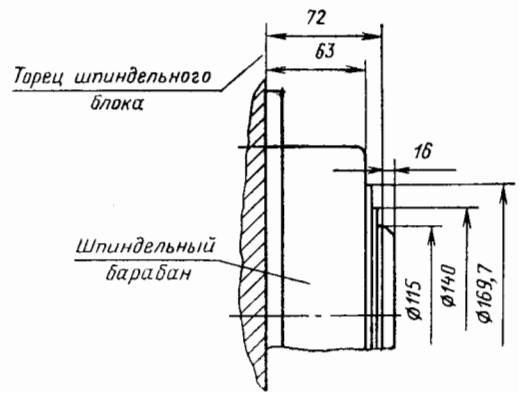
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



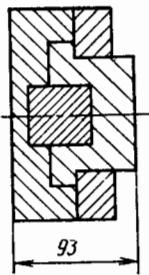
Паз поперечных суппортов



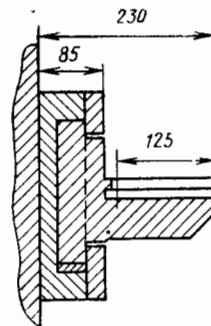
Паз продольных суппортов



Шпиндель



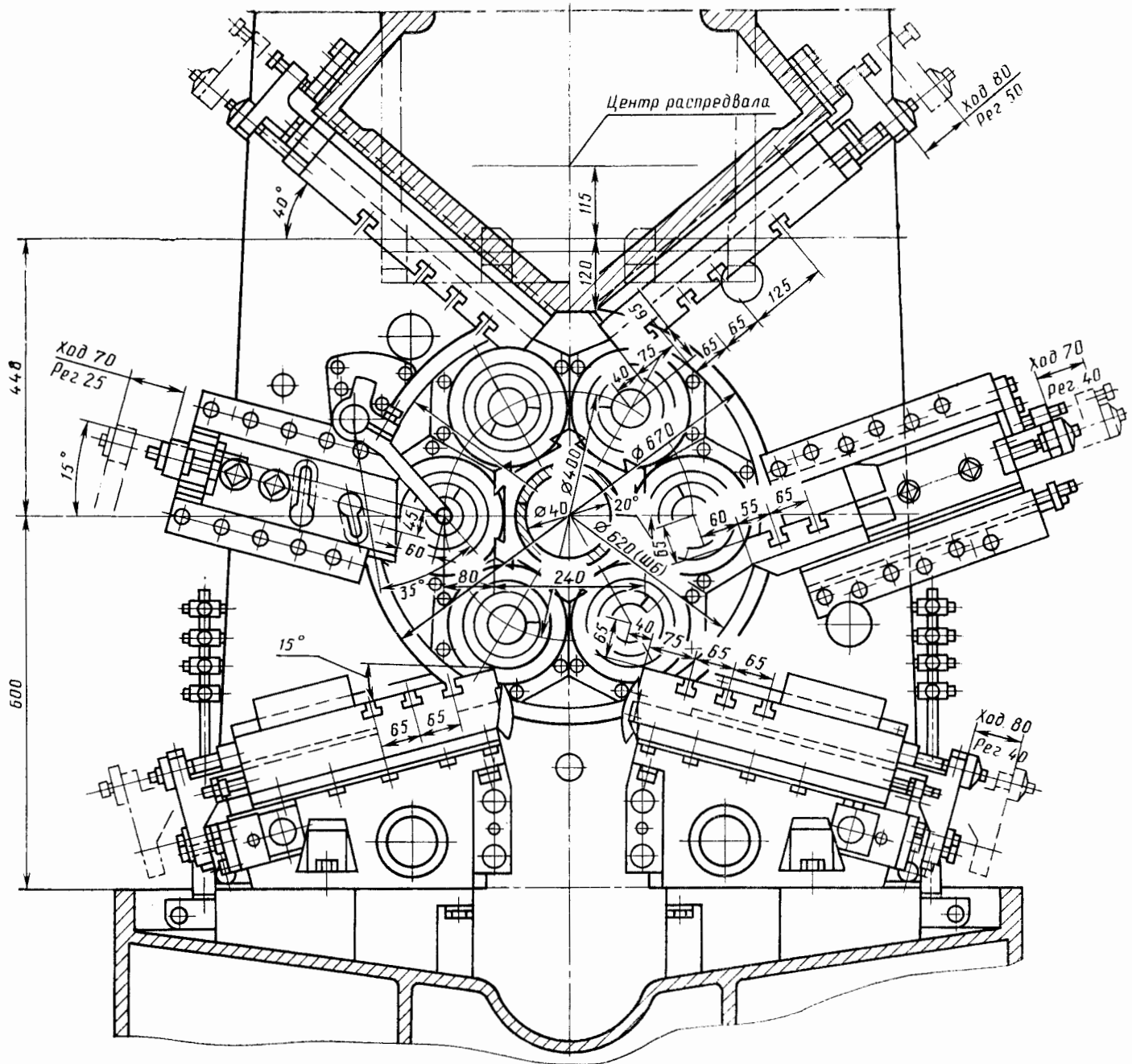
Суппорт отрезной



Суппорт задний средний

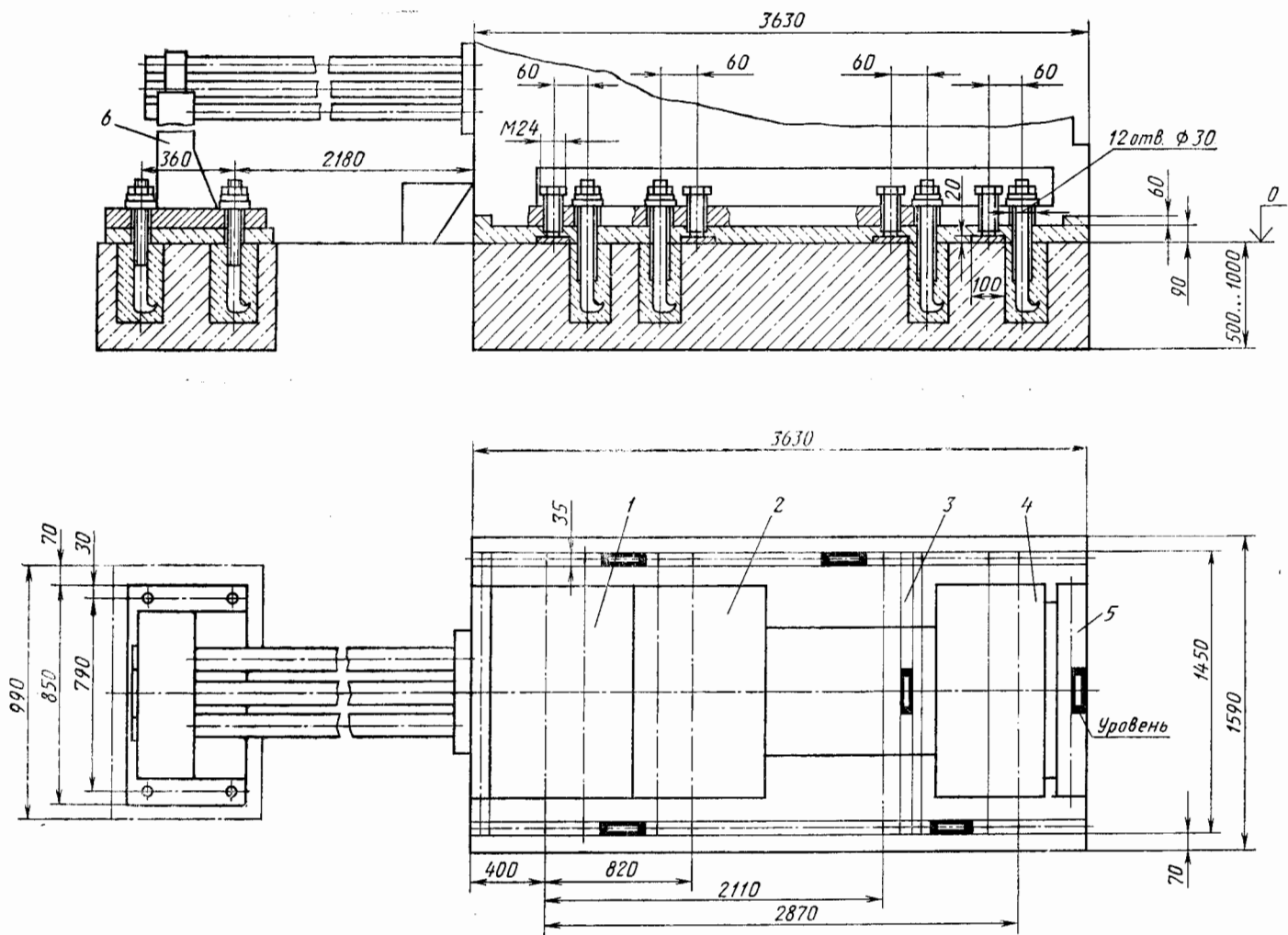
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА (продолжение)

Вид А



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

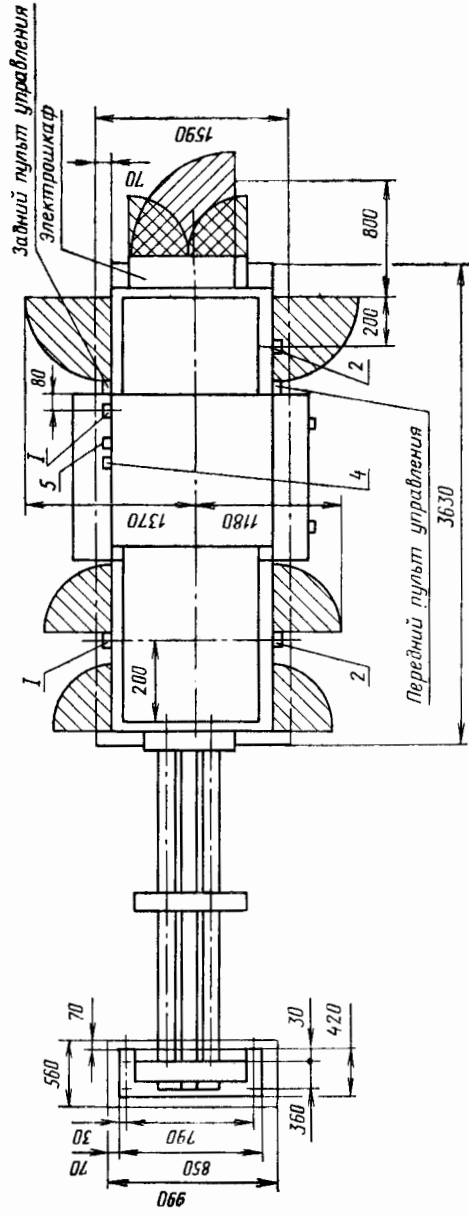
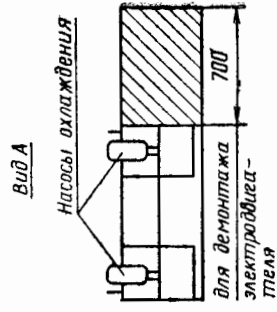
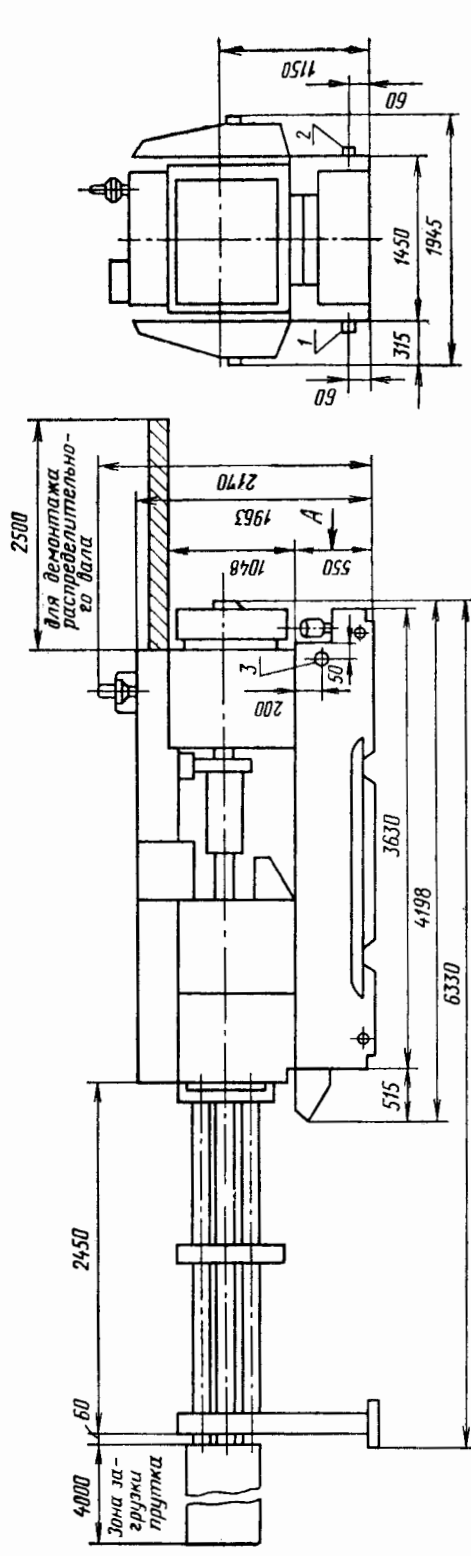
ФУНДАМЕНТ



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 ремонта распределительно-го вала |
|----------------------|--------|---|