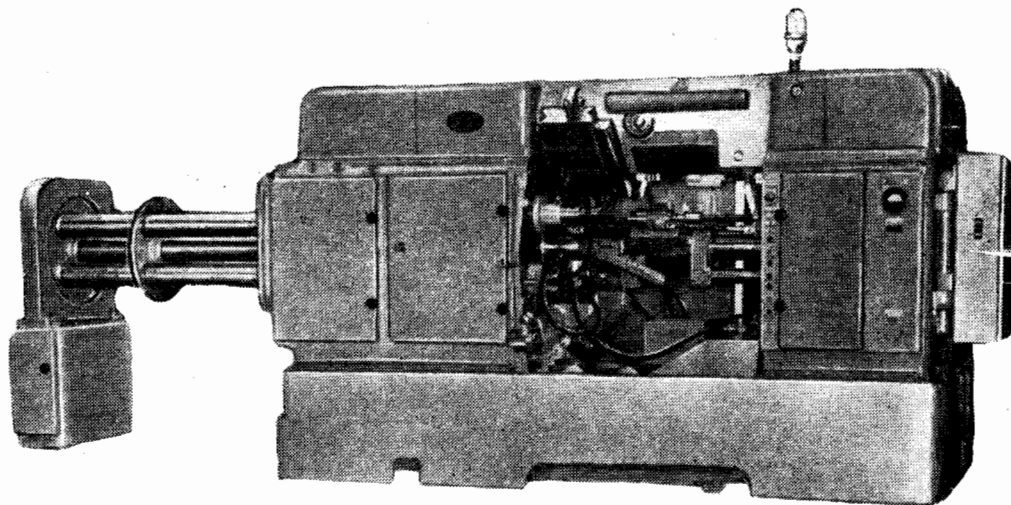


КИЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ  
им. ГОРЬКОГО

## ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ Модель 1265М-4



Автомат предназначен для токарной обработки сложных и точных деталей из калиброванных прутковых заготовок круглого, шестигранного и квадратного сечения либо из труб различных марок сталей и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Прутковые заготовки, закрепленные в рабочих шпинделях поворотного шпиндельного блока при помощи зажимных цанг, проходят последовательно четыре позиции обработки.

Каждая рабочая позиция автомата обслуживается продольным и поперечным суппортами, а две верхние позиции и дополнительными устройствами с независимой от продольного суппорта подачи, что значительно расширяет технологические возможности автомата. В двух позициях автомата могут быть установлены инструментальные шпиндели, вращающиеся с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что позволяет подобрать

наилучшие режимы резания при сверлении, зенковании, развертывании, нарезании резьбы.

Надежный зажим прутка в закаленных цангах, высокая жесткость рабочих шпинделей дают возможность обрабатывать детали большой длины и обеспечивают долговечность работы режущего инструмента.

Механизм подачи обеспечивает подачу заготовки на требуемую длину и непрерывность работы станка в автоматическом цикле.

Бесступенчатое регулирование величины рабочего хода продольного суппорта без смены кулаков исключает необходимость изготовления большого количества сменных рабочих кулаков для получения требуемого диапазона подач.

Применение в приводах автомата электромагнитных муфт, управление которыми осуществляется командоаппаратом, позволяет легко встраивать автомат в автоматические линии.

Широкий диапазон скоростей обработки, большие возможности оснащения технологическими приспособлениями с установленными в них высокостойкими режущими инструментами и автоматиче-

ское управление гарантируют высокую производительность автомата.

Класс точности автомата Н.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм:	
круглого (диаметр) . . . . .	80
квадратного (сторона) . . . . .	56
шестигранного (диаметр вписанного круга) . . . . .	68
Наибольшая длина подачи прутка, мм . . . . .	200
Наибольшая длина обработки, мм . . . . .	190
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг . . . . .	7,5
Наибольший диаметр резьбы, нарезаемой метчиком, мм:	
по стали . . . . .	36
по латуни . . . . .	42

### Суппорты

Количество продольных суппортов . . . . .	1
Ход продольного суппорта общий и рабочий, мм . . . . .	200
Количество поперечных суппортов . . . . .	4
Ход поперечных суппортов, мм:	
общий и рабочий . . . . .	90
нижний общий . . . . .	80
Расстояние от переднего торца рабочего суппорта до зеркала корпуса шпиндельного блока, мм:	
наименьшее . . . . .	90
наибольшее . . . . .	290

### Механика станка

Количество скоростей рабочих шпинделей . . . . .	26
Число оборотов рабочих шпинделей в минуту:	
нормальное исполнение . . . . .	61—755
быстроходное исполнение . . . . .	61—1050
Число оборотов в минуту распределительного вала на холостом ходу . . . . .	6,8
Время холостого хода, сек . . . . .	5,15
Количество продольных и поперечных подач . . . . .	35
Подача, мм/об:	
продольного суппорта:	
медленная . . . . .	0,0128—0,08
быстрая . . . . .	0,0356—0,222

нижнего поперечного суппорта:	
медленная . . . . .	0,0117—0,0732
быстрая . . . . .	0,0324—0,203
верхнего поперечного суппорта:	
медленная . . . . .	0,0131—0,0821
быстрая . . . . .	0,0365—0,228

### Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока . . . . .		50
частота, гц . . . . .		220/380
напряжение, в . . . . .		A3114
Тип автомата на вводе . . . . .		100
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а . . . . .		
Электродвигатели:		
главного привода:		
тип . . . . .		АО2-72-4С1, АО2-72-4С2
мощность, кВт . . . . .		30
число оборотов в минуту . . . . .		1460
наладочного привода:		
тип . . . . .		АОЛ2-32-6С1, АОЛ2-32-6С2
мощность, кВт . . . . .		2,2
число оборотов в минуту . . . . .		950
гидравлической системы:		
тип . . . . .		АО2-32-4С1, АО2-32-4С2
мощность, кВт . . . . .		3
число оборотов в минуту . . . . .		1430
привода насоса системы охлаждения:		
тип . . . . .		П-180
мощность, кВт . . . . .		0,65
число оборотов в минуту . . . . .		2800
привода транспортера стружки:		
тип . . . . .		АО2-21-4С1, АО2-21-4С2
мощность, кВт . . . . .		1,1
число оборотов в минуту . . . . .		1400
Габарит автомата (длина × ширина × высота), мм . . . . .		5460 × 1800 × 2170
Масса автомата, кг . . . . .		13 500

### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

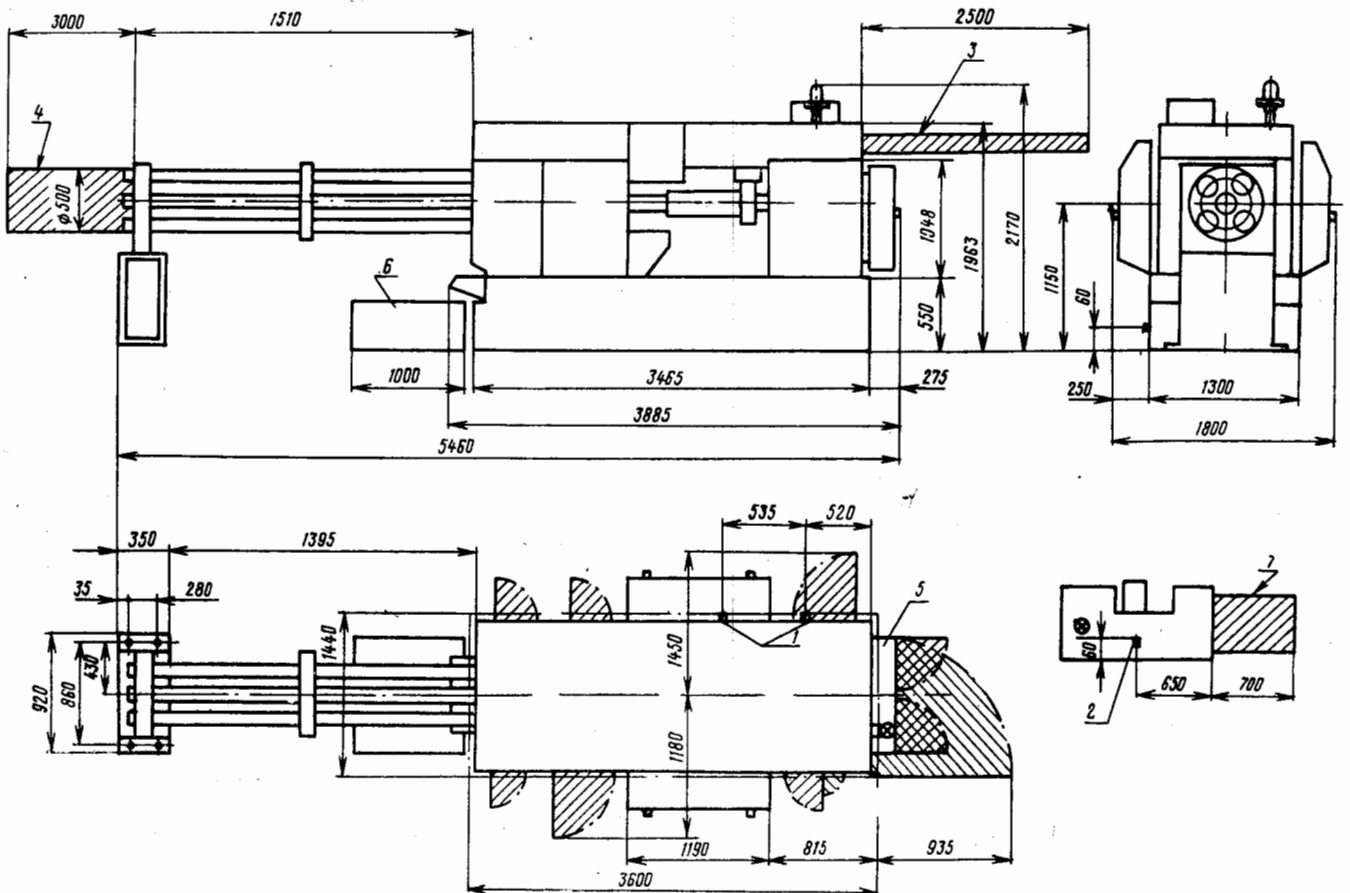
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата

Транспортер для удаления стружки	1	
Патрон цанговый	4	
Сменная шестерня скорости	8	
Державка корпусная к продольному суппорту:		
неподвижная	2	
скользящая	2	
Державки для инструментов (разные)	7	
Сменный кулак поперечных суппортов	8	
Привод независимой подачи	1	
Ключи разные	18	
Ключ к электрошкафу	1	
Ручка для крана охлаждения	2	
Отвертка	1	
Шлиц	1	
Рукоятка ручного зажима	1	
Шланг охлаждения с арматурой	10	
		А = 150 × 0,5 Емкость 200 см <sup>3</sup>

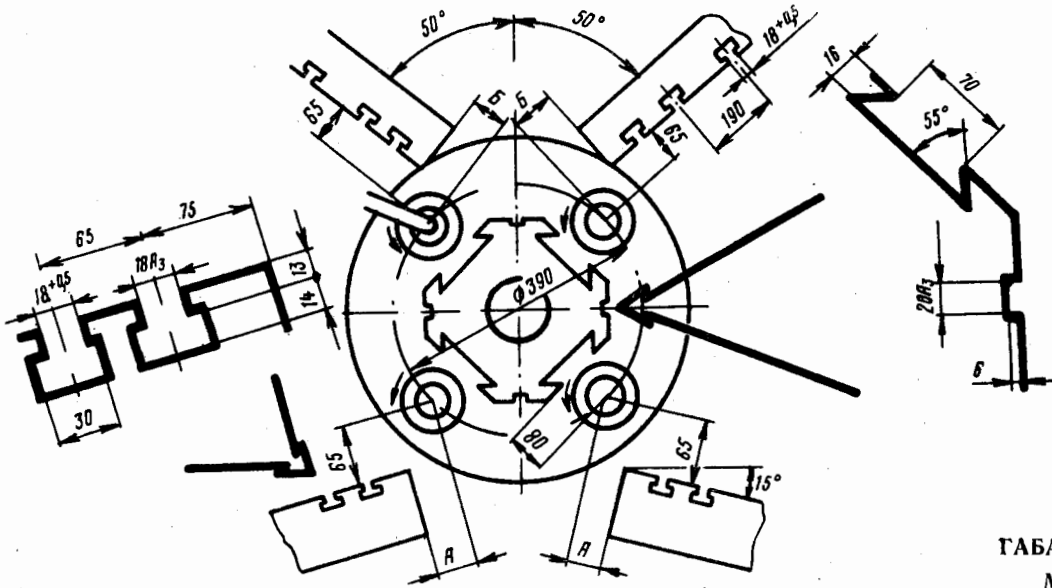
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Держатель шланга и стойки	10	
	Светильник ручной переносной	1	
	Шпонка срезная	10	
	Сухарь срезной шпонки	2	
	Лампа сигнализации	3	
	Лампа местного освещения	1	
	Плавкая вставка к предохранителям	17	
	Паспорт и руководство к станку	1	
	Паспорт электрооборудования	1	
<b>Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>			
	Дополнительная сменная шестерня скорости подачи	1	
	Устройство для нарезания резьбы	1	
	Устройство для быстрого сверления и раз- вертывания	1	
<b>Изделия и документация, поставляемые за отдельную плату по особому заказу</b>			
	Устройство для доработки торца со сторо- ны отрезки	1	
	Устройство для нарезания резьбы за бур- том	1	
	Устройство для обработки многогранников	1	
	Устройство для многопроходного нарезания резьб	1	
	Устройство для расточки камер	1	
	Устройство для фрезерования шлиц на торце	1	
	Чертежи отдельных узлов и деталей	1	
		КОМПЛ.	

## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



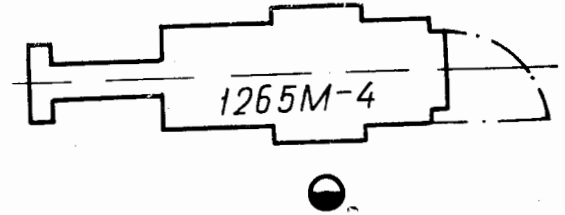
1 — отверстие 1 1/4" для слива масла; 2 — отверстие 1 1/4" для слива эмульсии; 3 — для демонтажа распределительного вала; 4 — для загрузки прутков; 5 — электрошкаф; 6 — ящик для стружки; 7 — для демонтажа электродвигателя

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

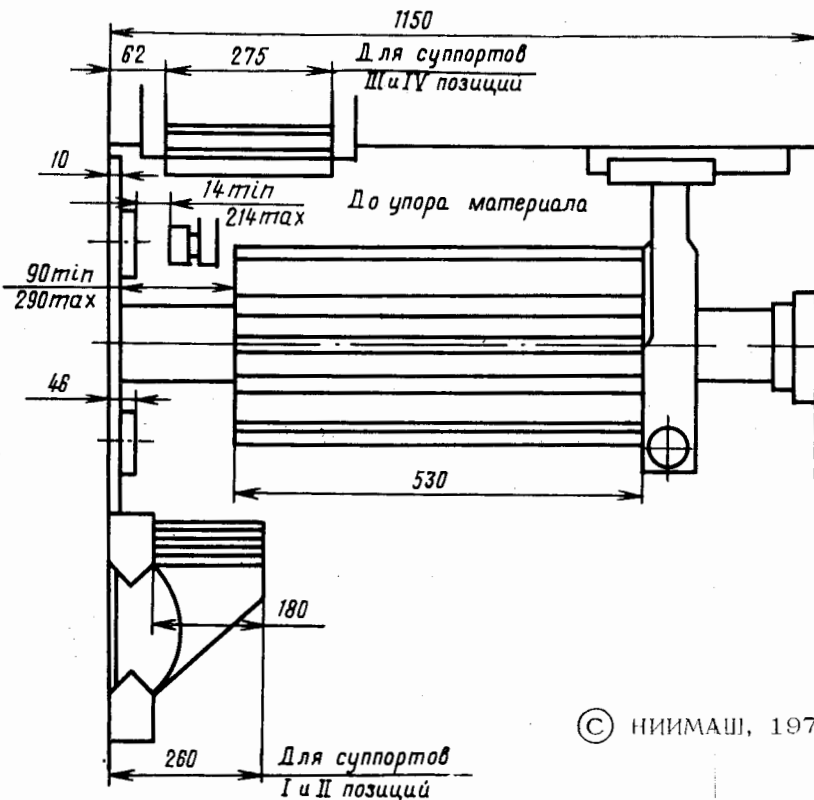


### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

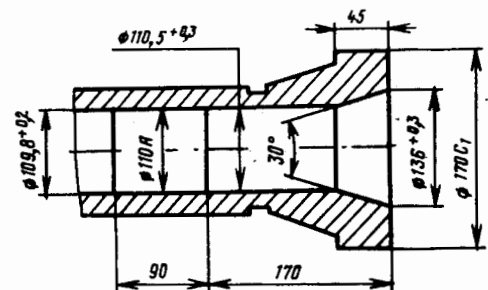
Масштаб 1 : 100



Расстояние, мм	А	Б
Наименьшее	40	40
Наибольшее	160	180
Регулировки	40	50



### ПЕРЕДНИЙ КОНЕЦ ШПИДЕЛЯ



© НИИМАШ, 1974