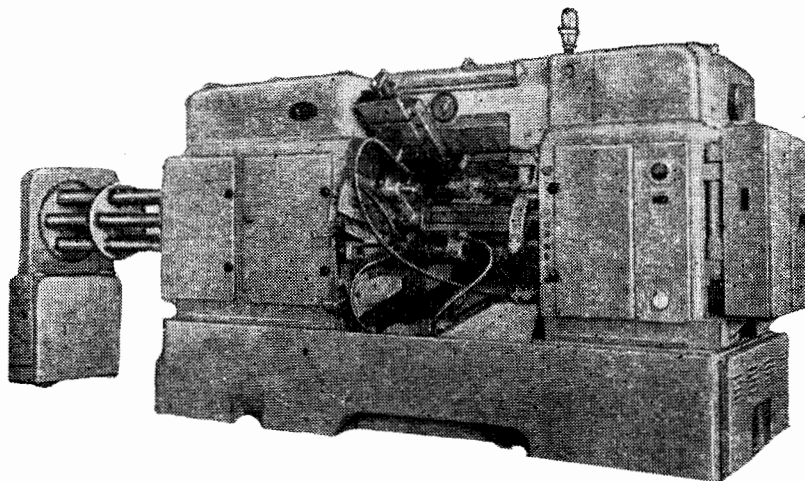


КИЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 1265М-6



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 шесть позиций обработки.

В шестой позиции производится отрезка готовой детали и подача прутка для следующей детали.

Каждая рабочая позиция обслуживается продольным и поперечным суппортами, а четыре верхние позиции и дополнительными устройствами с независимой от продольного суппорта подачей, это значительно расширяет технологические возможности автомата.

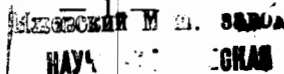
В пяти позициях автомата могут быть установлены инструментальные шпиндели, вращающиеся с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что позволяет подобрать наилучшие режимы резания при сверлении, зенкеровании, развертывании, нарезании резьбы.

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 кулачков исключает необходимость изготовления большого количества сменных рабочих кулачков для получения требуемого диапазона подач.

МОСКВА 1974



Верхнее расположение распределительного вала обеспечивает свободный доступ к основным рабочим элементам автомата, предохраняет их от засорения стружкой и значительно расширяет рабочее пространство автомата.

Наличие наладочного привода значительно упрощает и ускоряет наладку и регулировку автомата. Управление электродвигателем наладочного привода производится кнопками, расположенными по обе стороны автомата и на траверсе.

Рабочие шпиндели автомата установлены в шпиндельном барабане на подшипниках качения. Возможность регулирования радиального и осевого зазоров исключает биение шпинделей, что повышает стойкость и долговечность инструмента.

Жесткость суппортов обеспечивает при чистовых токарных операциях получение высокого качества поверхности обрабатываемых деталей.

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

Централизованная смазка обеспечивает экономичный расход смазочных материалов и долговечность работы всех трущихся деталей.

Удачное расположение узлов в зоне обработки обеспечивает сход стружки и попадание ее на лоток шнекового транспортера, который выносит ее за пределы станины.

Широкий диапазон скоростей обработки, большие возможности оснащения технологическими приспособлениями, с установленными в них высокостойкими режущими инструментами, и автоматическое управление гарантируют высокую производительность автомата.

Класс точности автомата Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм:	
круглого (диаметр)	75
квадратного (сторона)	45
шестигранного (диаметр вписанного круга)	55
Наибольшая длина обработки, мм	190
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	4,920
Наибольший диаметр резьбы нарезаемой метчиком, мм:	
по стали	36
по латуни	42
Суппорты	
Количество продольных суппортов	1
Ход продольного суппорта, мм	200
Количество поперечных суппортов	6
Ход поперечных суппортов, мм:	
верхних	90
нижних	80
средних	70
Механика автомата	
Количество скоростей рабочих шпинделей	26
Числа оборотов рабочих шпинделей в минуту	73—1065
Количество скоростей распределительного вала на холостом ходу	10
Время холостого хода, сек	3,5
Количество продольных и поперечных подач	20
Подачи, мм/об:	
продольного суппорта:	
медленная	0,0151—0,0413
быстрая	0,0418—0,1149
нижних поперечных суппортов:	
медленная	0,01783—0,04881
быстрая	0,04949—0,13602

верхних поперечных суппортов:	
медленная	0,02006—0,05491
быстрая	0,05568—0,15303
средних поперечных суппортов:	
медленная	0,0156—0,0427
быстрая	0,0433—0,119

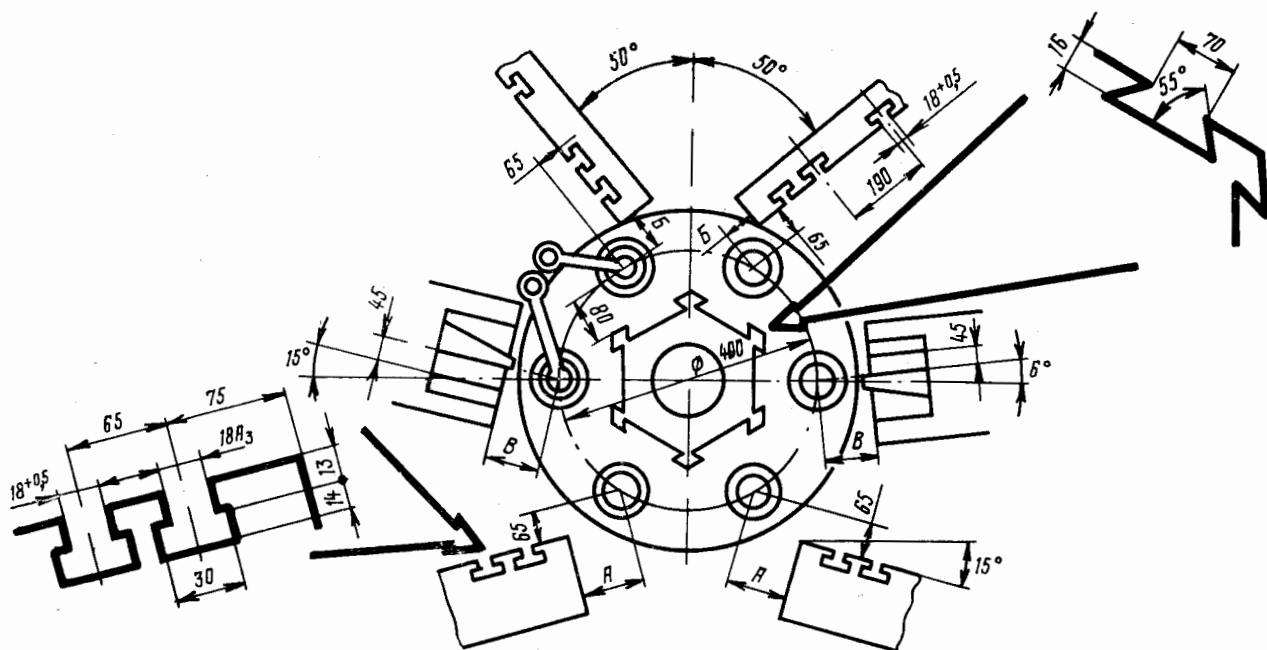
Привод, габарит и масса автомата

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

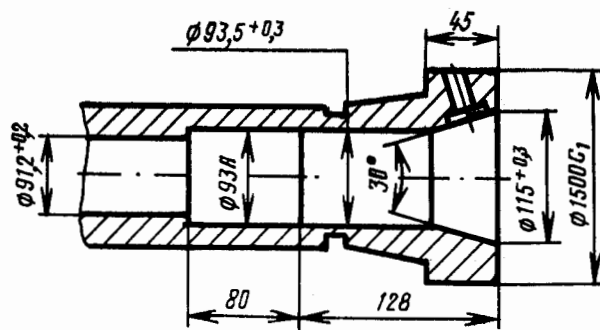
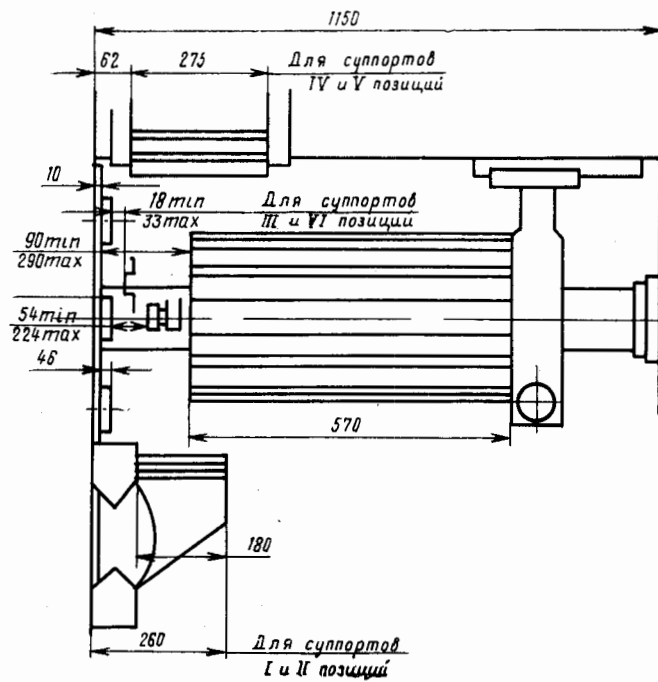
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата							
	<i>Принадлежности</i>				<i>Документация</i>		
	Транспортер для удаления стружки	1			Паспорт и руководство к станку	1	
	Патрон цанговый	6			Паспорт электрооборудования	1	
	Сменная шестерня скорости	8			Упаковочный лист	1	
	Державка корпусная к продольному суппорту:			Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
	неподвижная	4			Дополнительная сменная шестерня скорости подачи	1	
	скользящая	2			Устройство для нарезания резьбы	1	
	Державки для инструментов (разные)	9			Устройство для быстрого сверления и развертывания	1	
	Сменный кулачок поперечного суппорта	8		Изделия и документация, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату			
	Привод независимой подачи	1			<i>Принадлежности</i>		
	Ключи разные	18			Устройство для доработки торца со стороны отрезки	1	
	Ключ к электрошкафу	1			Устройство для нарезания резьбы за буртом	1	
	Ручка для крана охлаждения	2			Устройство для обработки многогранников	1	
	Отвертка	1	A = 150 × 0,5 Емкость 200 см ³		Устройство для многопроходного нарезания резьб	1	
	Шприц	1			Устройство для расточки камер	1	
	Рукоятка ручного зажима	1			Устройство для фрезерования шлиц на торце	1	
	Шланг охлаждения с арматурой	12			<i>Документация</i>		
	Держатель шланга и стойки	12			Чертежи отдельных узлов и деталей	1 компл.	
	Светильник ручной переносной	1					
	<i>Запасные детали</i>						
	Шпонка срезная	10					
	Сухарь средней шпонки	2					
	Лампа сигнализации	3					
	Лампа местного освещения	1					
	Плавкая вставка к предохранителям	17					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

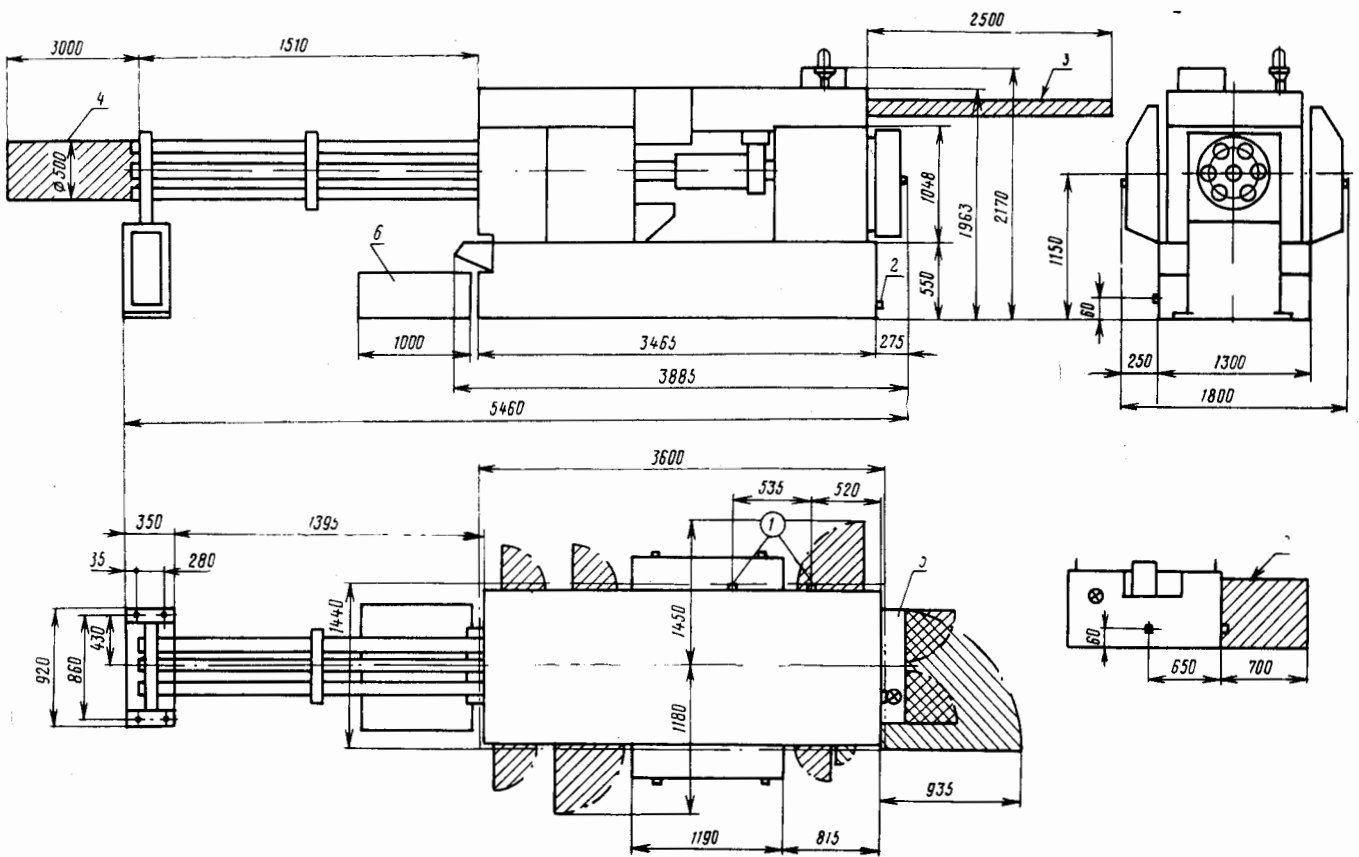


Расстояние, мм	A	B	B
Наименьшее	40	40	60
Наибольшее	160	180	130
Регулировки	40	50	



Передний конец шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



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