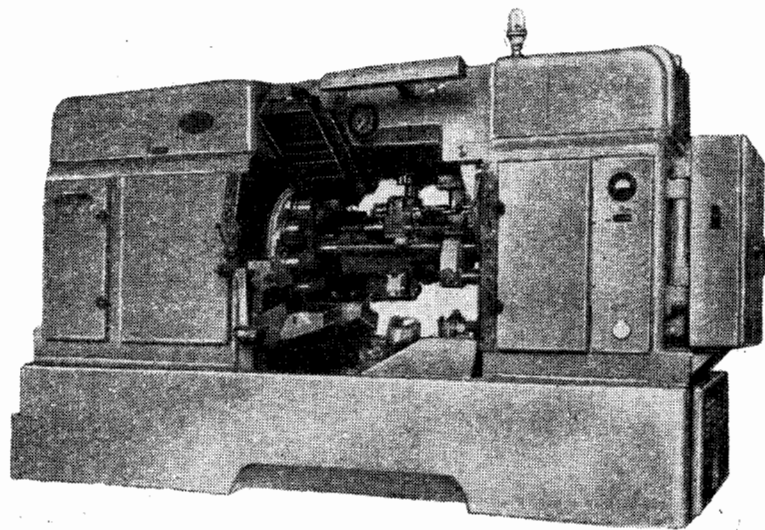


КИЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ
им. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

Модель 1265ПМ-8



Полуавтомат предназначен для токарной обработки сложных и точных деталей из штучных заготовок (поковок, штамповок, отливок) различных марок сталей, чугуна и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

На полуавтомате в семи позициях одновременно производится обработка деталей, закрепленных в патронах рабочих шпинделей.

В восьмой позиции вручную или при помощи автооператора производится съем готовой детали и загрузка очередной заготовки.

Наличие автооператора, поставляемого по особому заказу, превращает полуавтомат в полностью автоматизированный станок и позволяет встраивать его в автоматическую линию.

По специальному заказу полуавтомат может быть использован для работы с двойной индексацией.

Каждая рабочая позиция обслуживается продольным и поперечным суппортами, а последние пять позиций и дополнительными устройствами с независимой от продольного суппорта подачи, что значительно расширяет технологические возможности. В позициях полуавтомата могут быть установлены инструментальные шпиндели, вращающиеся с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что позволяет подобрать наилучшие режимы резания при сверлении, зенкеровании, развертывании и нарезании резьбы.

Бесступенчатое регулирование величины рабочего хода продольного суппорта от нуля до макси-

му́ма без смены кулачков исключает необходимость изготовления большого количества сменных рабочих кулачков.

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

Наличие наладочного привода значительно упрощает и ускоряет наладку и регулировку полуавтомата.

Управление электродвигателем наладочного привода производится кнопками, расположенными по обе стороны полуавтомата и на траверсе.

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

Жесткость суппортов обеспечивает при чистовых токарных операциях получение высокой чистоты поверхности обрабатываемых деталей.

Конструкция центрального золотника гидросистемы дает возможность производить зажим и разжим заготовки как в загрузочной, так и в любой другой позиции обработки.

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

Удачное расположение узлов в зоне отработки 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 обеспечивают высокую производительность полуавтомата.

Класс точности полуавтомата II.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обработки, мм	130
Наибольшая длина обработки, мм	175
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	16,7
Наибольший диаметр резьбы, нарезаемой метчиком по стали, мм	30

Суппорты

Количество суппортов:	
продольных	1
поперечных	5
Ход продольного суппорта, мм:	
общий	200
рабочий	150
Ход поперечных суппортов, мм:	
верхних:	
общий	90
рабочий	50
нижних:	
общий	80
рабочий	50
средних:	
общий	80
рабочий	50

Механика станка

Количество скоростей рабочих шпинделей	25
Число оборотов рабочих шпинделей в минуту	97×1290
Время холостого хода, сек	3,5
Длительность цикла, сек	15—600
Количество продольных и поперечных подач	26
Подача, мм/об:	
медленная подача:	
продольного суппорта I—VIII позиции	0,0162—0,0630
нижних поперечных суппортов I, II позиции	0,0191—0,0744
среднего поперечного суппорта III, IV позиции	0,091—0,0744
верхних поперечных суппортов V, VI позиции	0,0215—0,084
быстрая подача:	
продольного суппорта I—VIII позиции	0,0446—0,176

нижнего поперечного суппорта I, II позиции	0,0528—0,207
среднего поперечного суппорта III, IV позиции	0,0528—0,208
верхних поперечных суппортов V, VI позиции	0,0596—0,234

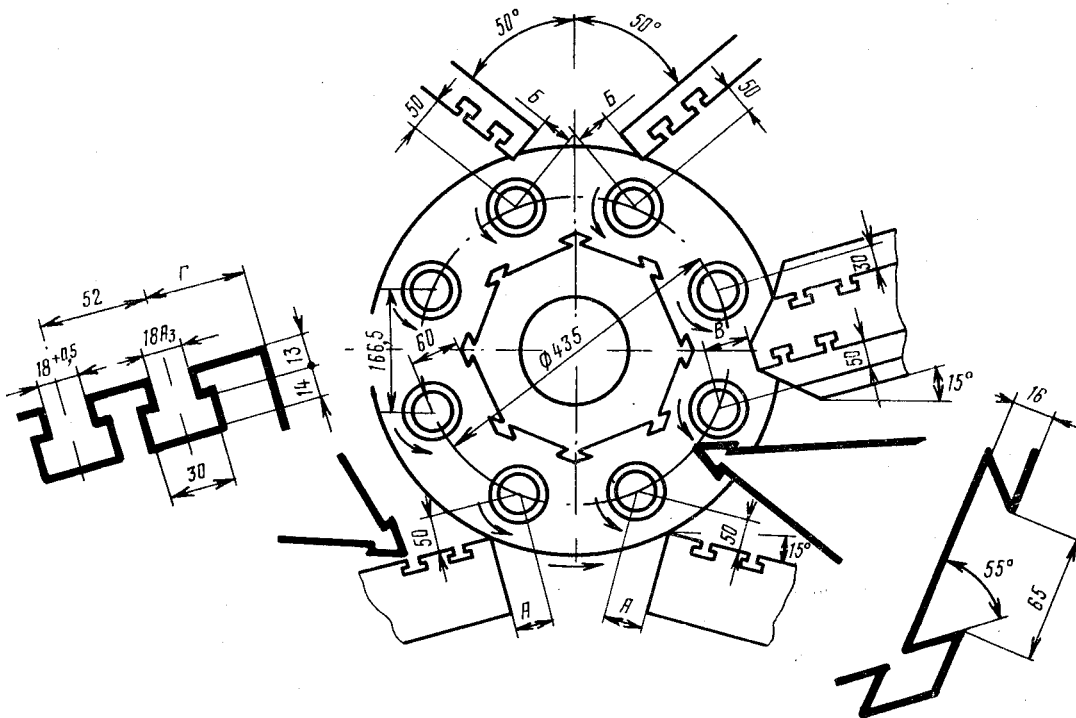
Привод, габарит и масса полуавтомата

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	АО2-72-4С1
тип	АО2-72-4С2
мощность, кВт	30
число оборотов в минуту	1460
наладочного привода:	
тип	АОЛ2-32-6С1
тип	АОЛ2-32-6С2
мощность, кВт	2,2
число оборотов в минуту	950
привода гидравлической системы:	
тип	АО2-32-4С1
тип	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
тип	АО2-21-4С2
мощность, кВт	1,1
число оборотов в минуту	1400
Габарит полуавтомата без ящика для стружки (длина×ширина×высота), мм	3910×1830×2170
Масса полуавтомата, 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 полуавтомата				Лампа местного освещения	1	36 в
	<i>Принадлежности</i>				Плавкая вставка к предохранителю	20	
ПКМ-150	Патрон зажимной трехкулачковый	8		<i>Документация</i>			
	Сменная шестерня скорости	8		Паспорт и руководство к станку	1		
	Державка корпусная к продольному суппорту			Паспорт электрооборудования	1		
	неподвижная	5		Ведомость комплектации	1		
	скользящая	2		Упаковочный лист	1		
	Державки для инструментов (разные)	8		Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Привод независимой подачи	1		Дополнительная сменная шестерня скоростей и подач	1		
	Сменный кулак поперечного суппорта	9		Устройство для нарезания резьбы	1		
	Ключи разные	18		Устройство для быстрого сверления и развертывания	1		
	Ключ к электрошкафу	1		Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Ручка для крана охлаждения	2		<i>Принадлежности</i>			
	Отвертка	1		Устройство для нарезания резьбы за бургом	1		
	Шприц	1	Емкость 200 см ³	Устройство для многопроходного нарезания резьб	1		
	Шланг охлаждения с арматурой	14	Ø 12	Устройство для обработки многогранников	1		
	Держатель шланга и стойки	14		Устройство для расточки камер	1		
Светильник ручной переносной	1		Устройство для фрезерования шлиц на торце	1			
<i>Запасные детали</i>			<i>Документация</i>				
Шпонка срезная	10		Чертежи отдельных узлов и деталей	1	компл.		
Сухари срезной шпонки	2						
Кольца уплотнительные к маслопроводам	1						
Лампа сигнализации	3	6 в					

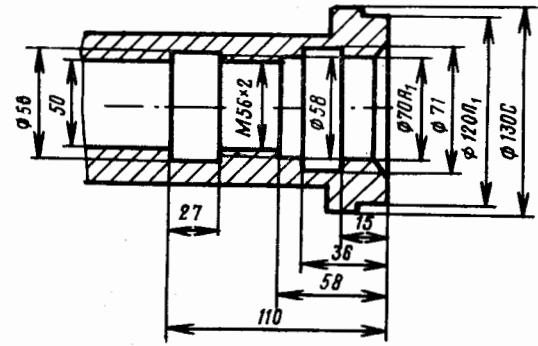
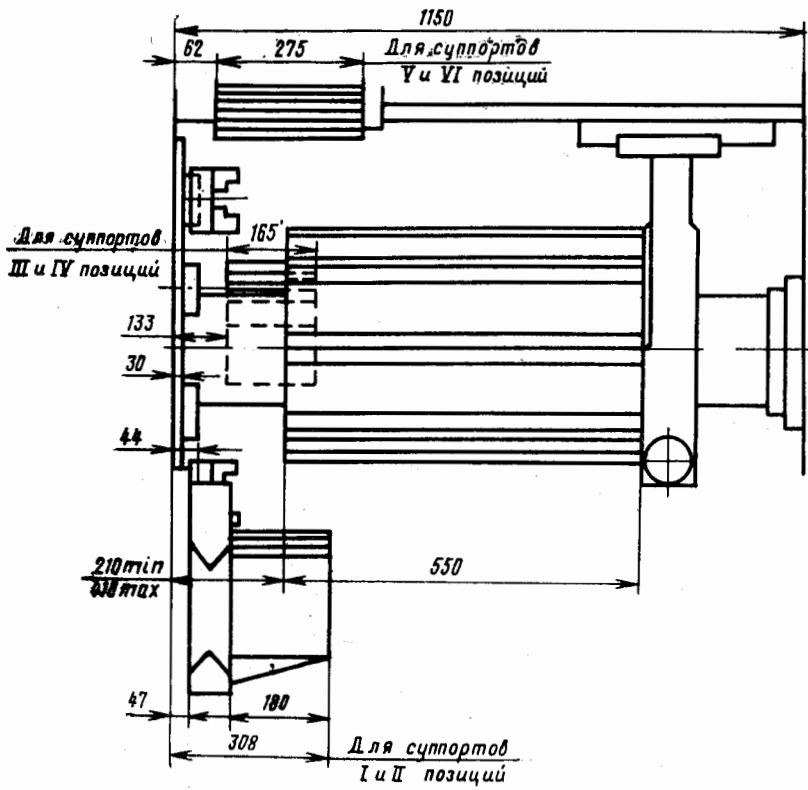
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Расстояние, мм	А	Б	В
Наименьшее	40	40	55
Наибольшее	170	180	185
Регулировки	50	50	50

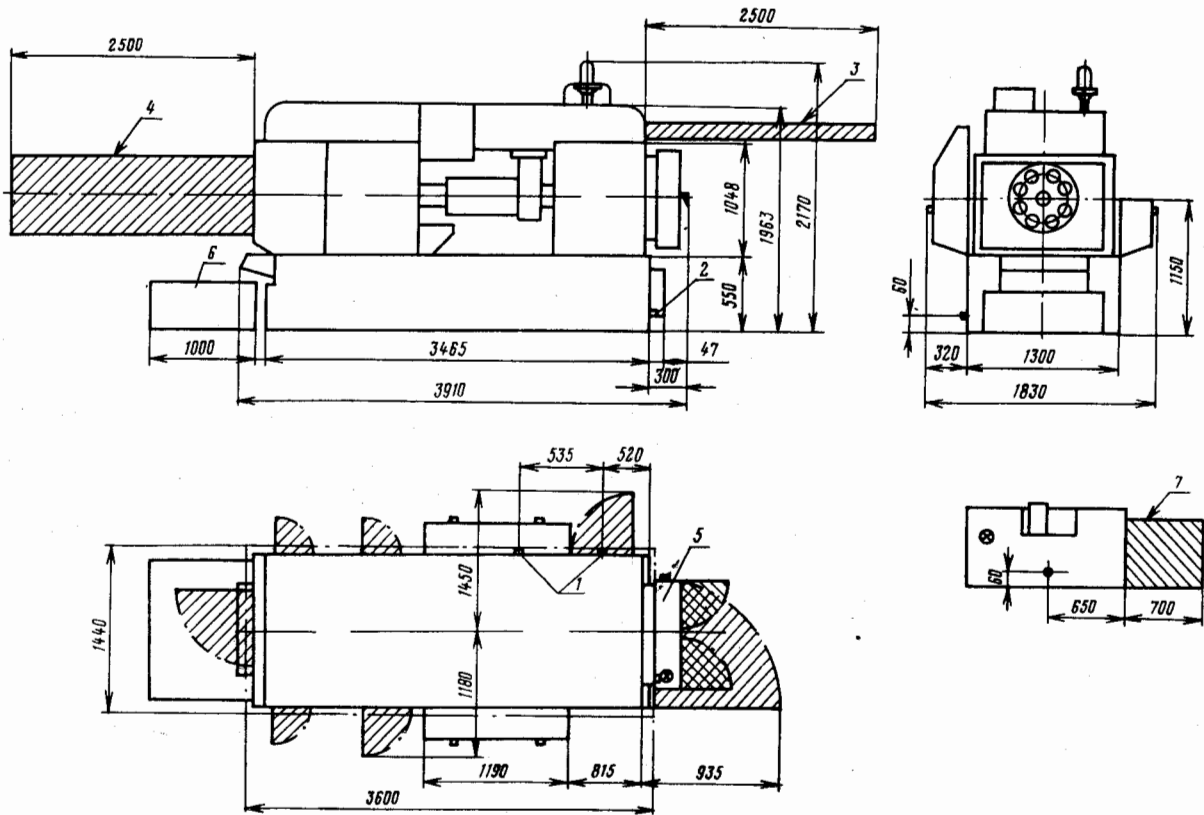
Расстояние Г:
позиции

I; II . . . 65
 III . . . 53
 IV . . . 96
 V; VI . . . 55



Конец шпинделя

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 демонтажа шпиндельного барабана; 5 — электрошкаф; 6 — ящик для стружки; 7 — для демонтажа электродвигателя