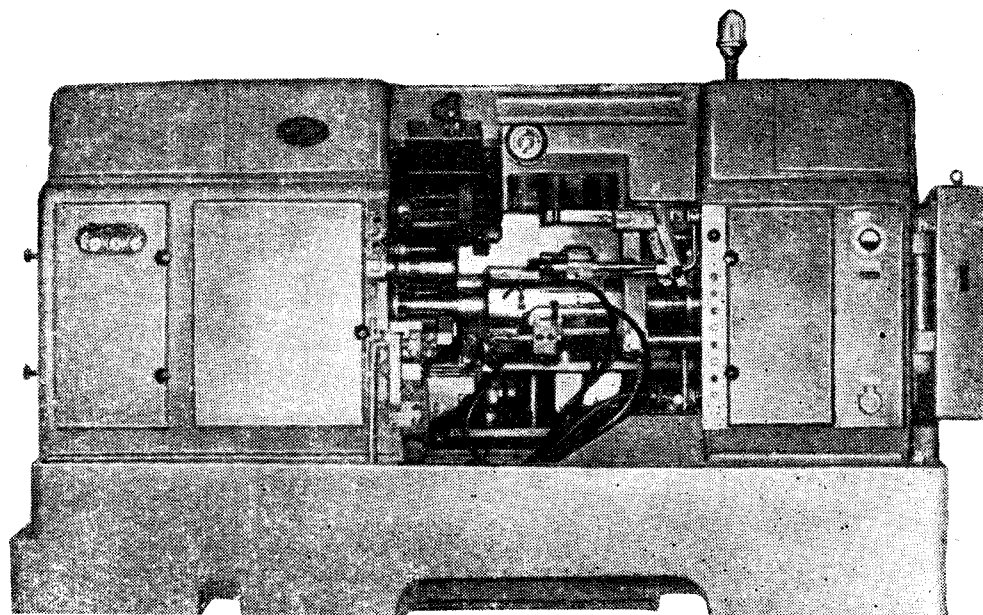


КИЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ
им. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

Модель 1265ПМ-4



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

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

В четвертой 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.

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

МОСКВА 1974



позволяет подобрать наилучшие режимы резания при сверлении, зенкерования, развертывании, нарезании резьбы.

Бесступенчатое регулирование величины рабочего хода продольного суппорта от нуля до максимума без смены кулаков исключает необходимость изготовления большого количества сменных рабочих кулаков.

Верхнее расположение распределительного вала обеспечивает свободный доступ к основным рабочим элементам, 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 у загрузочной, так и в любой другой позиции обработки.

Централизованная смазка обеспечивает экономический 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 полуавтомата.

Класс точности автомата Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

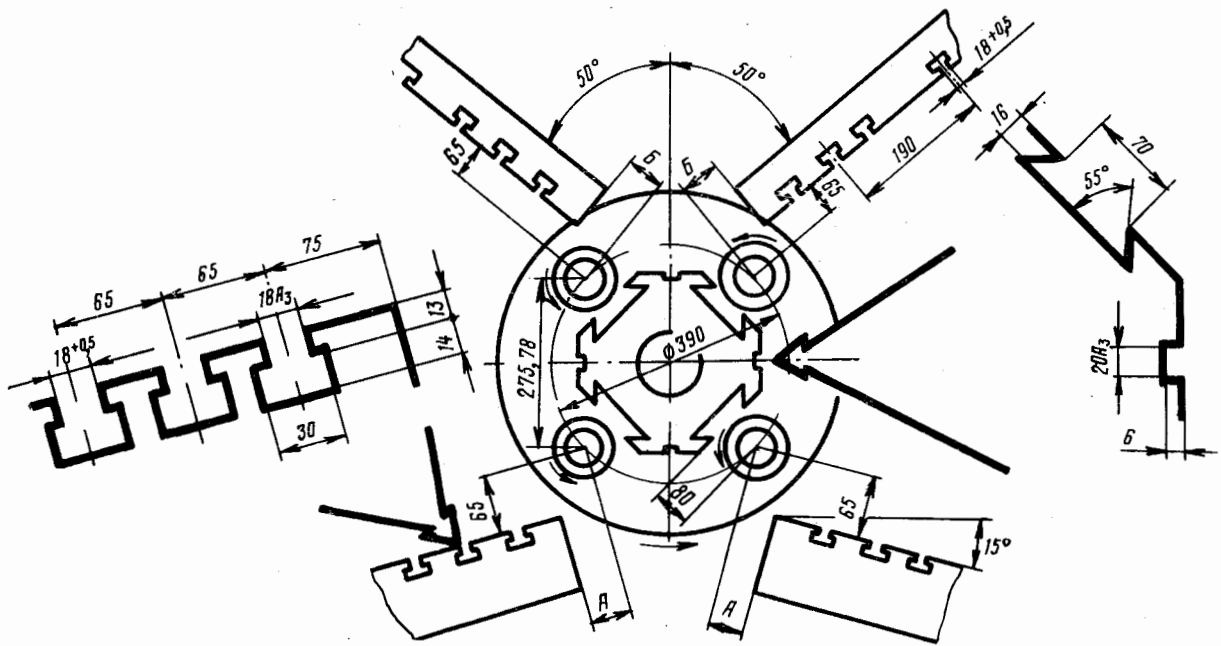
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	160
Наибольшая длина обработки, мм	190
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	29,6
Наибольший диаметр резьбы, нарезаемой метчиком, мм:	
по стали	36
по латуни	42
Суппорты	
Количество суппортов:	
продольных	1
поперечных	4
Ход продольного суппорта, мм	200
Ход поперечных суппортов, мм:	
верхних	90
нижних	80
Механика полуавтомата	
Количество скоростей рабочих шпинделей	24
Число оборотов рабочих шпинделей в минуту	62—755
Число оборотов в минуту распределительного вала на холостом ходу	6,8
Время холостого хода, сек	5,15
Подачи, мм/об:	
продольного суппорта:	
медленная	0,0128—0,08
быстрая	0,0356—0,222
нижних поперечных суппортов:	
медленная	0,0117—0,0732
быстрая	0,0324—0,203
верхних поперечных суппортов:	
медленная	0,03131—0,0821
быстроходная	0,0365—0,228

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	АО2-72-4С1, АО2-72-4С2
мощность, квт	30
число оборотов в минуту	1460
наладочного привода:	
тип	АОЛ-32-6С1, АОЛ2-32-6С2
мощность, квт	2,2
число оборотов в минуту	950
привода 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 полуавтомата без ящика для стружки (длина×ширина×высота), мм	
Масса полуавтомата, т	3885×1780×2170 13,5

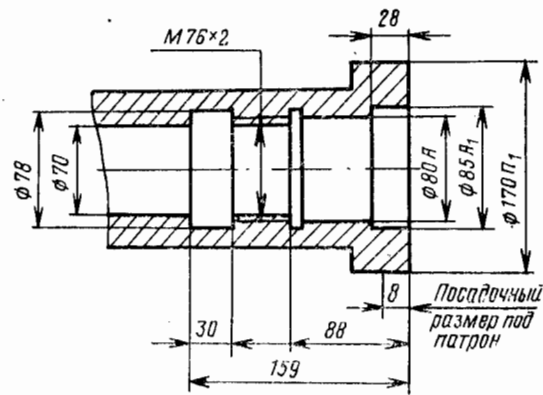
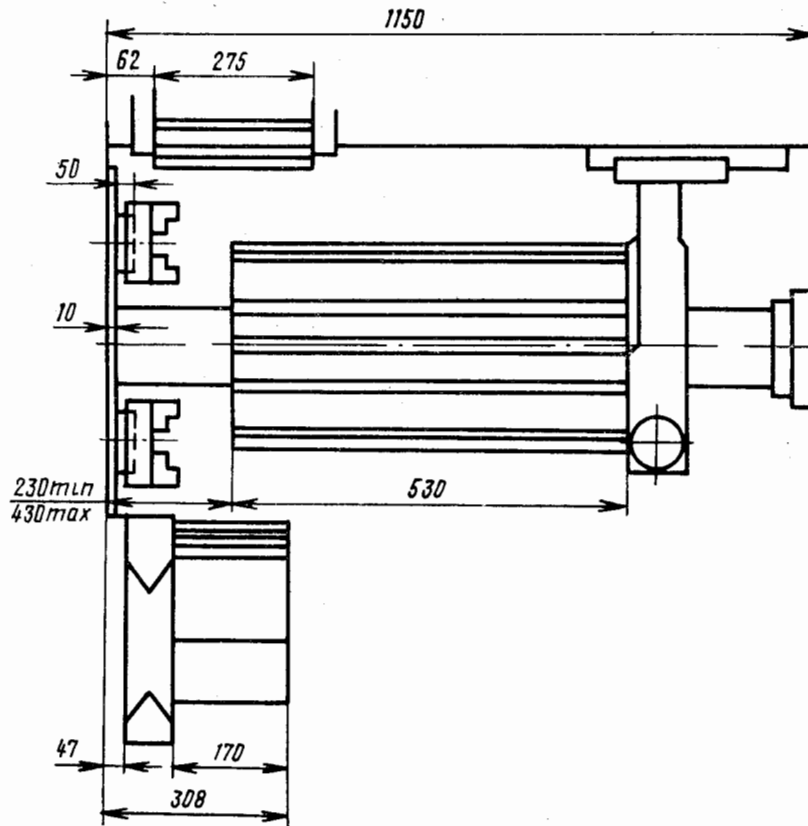
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата			
ПКМ-100	<i>Принадлежности</i>		
	Патрон зажимной трехкулачковый	4	
	Сменная шестерня скорости	8	
	Державка корпусная к продольному суп- порту:		
	неподвижная	2	
	скользящая	2	
	Державки для инструментов (разные)	6	
	Привод независимой подачи	1	
	Сменный кулачок поперечного суппорта	9	
	Ключи разные	18	
	Ключ к электрошкафу	1	
	Ручка для крана охлаждения	2	
	Отвертка	1	
	Шприц	1	Емкость 200 см ³ Ø12
	Шланг охлаждения с арматурой	10	
	Держатель шланга и стойки	10	
	Светильник ручной переносной	1	
	<i>Запасные детали</i>		
	Шпонка срезная	10	
	Сухарь срезной шпонки	2	
	Кольцо уплотнительное к маслоподводу	1	
	Лампа сигнализации	3	6в
	Лампа местного освещения	1	36в
	Плавкие вставки к предохранителям	20	
	<i>Документация</i>		
Паспорт и руководство к станку	1		
Паспорт электрооборудования	1		
Ведомость комплектации	1		
Упаковочный лист	1		
Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Дополнительная сменная шестерня скоро- стей и подач	1	
	Устройство для нарезания резьбы	1	
	Устройство для быстросходного сверления и развертывания	1	
Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
<i>Принадлежности</i>			
	Устройство для нарезания резьбы за буртом	1	
	Устройство для многопроходного нареза- ния резьб	1	
	Устройство для обработки многогранников	1	
	Устройство для расточки камер	1	
	Устройство для фрезерования шлиц на торце	1	
<i>Документация</i>			
	Чертежи отдельных узлов и деталей	1	КОМПЛ.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

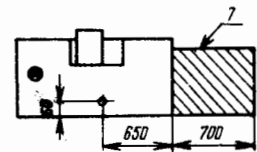
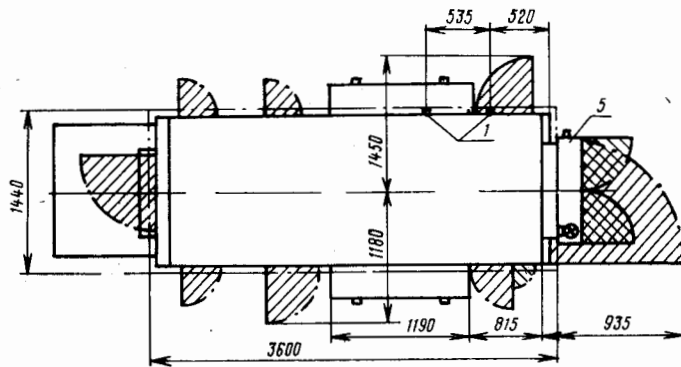
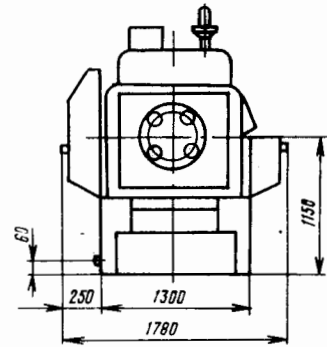
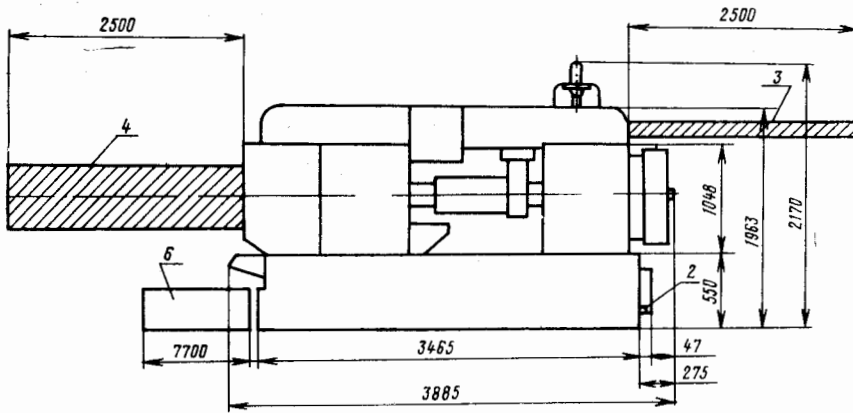


Расстояние, мм	А	Б
Наименьшее	40	40
Наибольшее	160	180
Регулировки	40	50



Передний конец шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — отверстие $1\frac{1}{4}$ " для слива масла; 2 — отверстие $1\frac{1}{4}$ " для слива эмульсии; 3 — для демонтажа распределительного вала; 4 — для демонтажа шпиндельного барабана; 5 — электрошкаф; 6 — ящик для стружки; (размер ящика не 7700 мм, как указано на рисунке, а 1000 мм); 7 — для демонтажа электродвигателя

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

