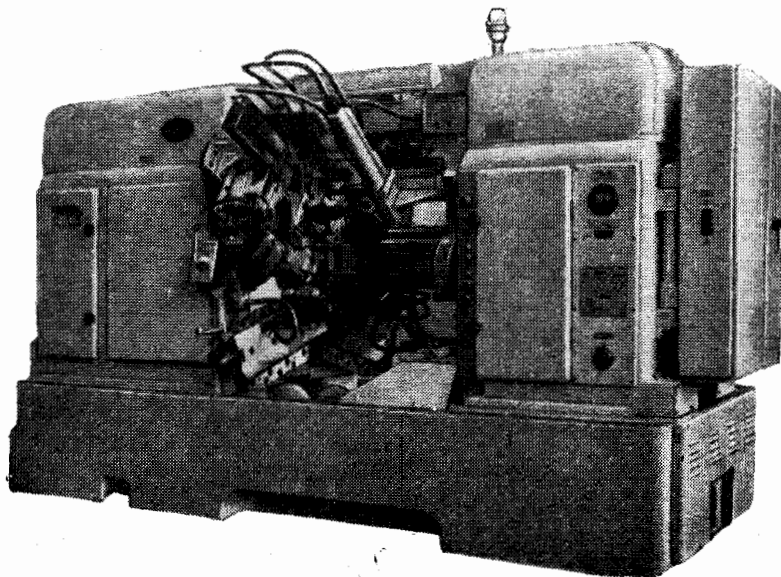


КНЕВСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ
им. М. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

Модель 1265ПМ-6



полуавтомат предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (поковок, отливок) различных марок стали, чугуна и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

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

В шестой позиции вручную или при помощи автооператора производится съём 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 четыре позиции и дополнительными устройствами с независимой от остальных суппортов и устройств подачи, что значительно расширяет технологические возможности полуавтомата. В четырех позициях полуавтомата могут быть установлены инструментальные шпиндели, вращающиеся с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что позволяет подобрать наилучшие режимы резания при сверлении, зенкерования, развертывании, нарезании резьбы.

МОСКВА 1974

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

Верхнее расположение распределительных валов обеспечивает свободный доступ к основным рабочим элементам станка, 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 обеспечивает экономичный расход смазочных материалов и долговечность работы всех трущихся деталей.

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

Класс точности полуавтомата Н.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обработки, мм	160
Наибольшая длина обработки, мм	190
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	296
Наибольший диаметр резьбы нарезаемой метчиком, мм:	
по стали	36
по латуни	42

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
средний:	
общий	80
рабочий	50

Механика полуавтомата

Количество скоростей рабочих шпинделей	24
Число оборотов рабочих шпинделей в минуту	78—805
Количество скоростей распределительного вала на рабочем ходу	21
Время холостого хода, сек	3,5
Длительность цикла, сек	15—600
Подачи, мм/об:	
продольного суппорта:	
медленная	0,0132—0,0324
быстрая	0,0365—0,135
нижних поперечных суппортов:	
медленная	0,0156—0,0384
быстрая	0,0433—0,1587
верхних поперечных суппортов:	
медленная	0,0175—0,0432
быстрая	0,0487—0,179
среднего поперечного суппорта:	
медленная	0,0156—0,0384
быстрая	0,0433—0,1587

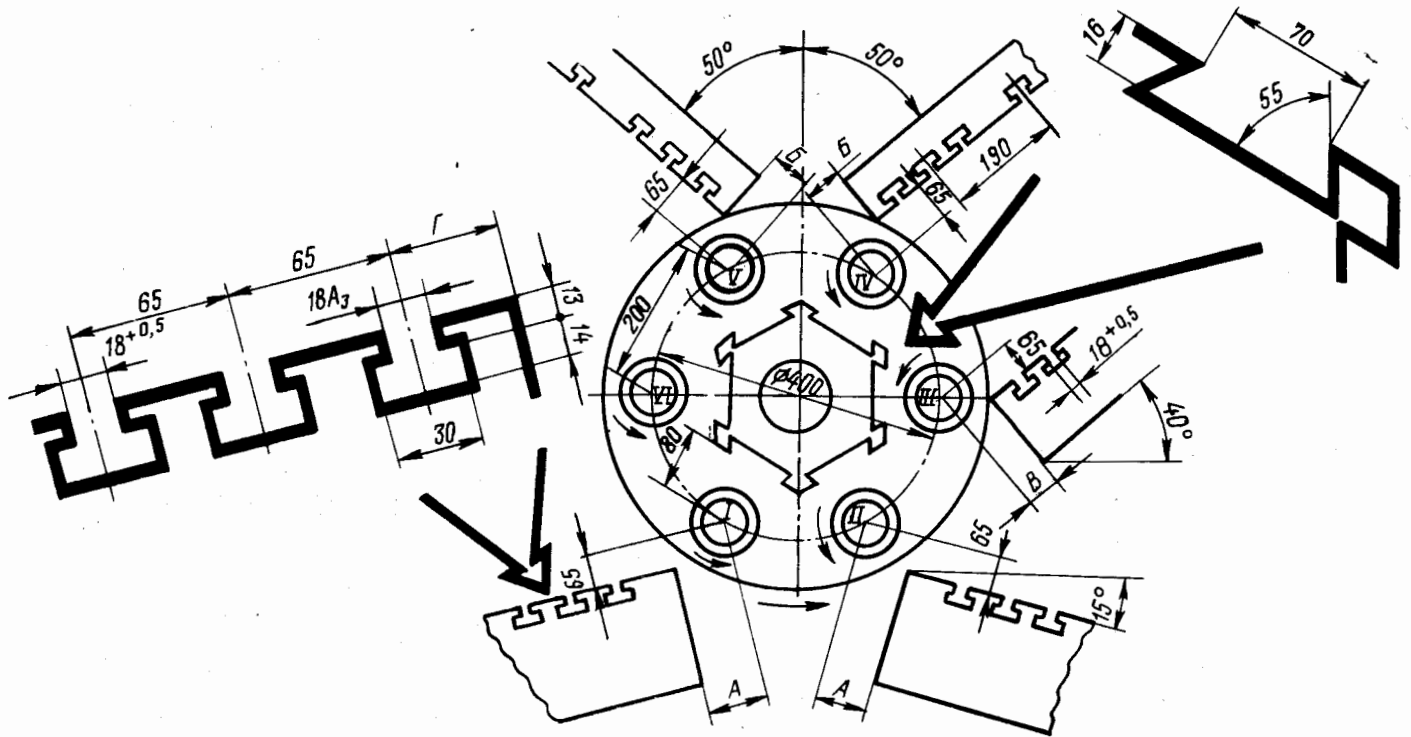
Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
мощность, квт	220/380
Тип автомата на вводе	A3114
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а	100
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-72-4С ₁ , АО2-72-4С ₂
мощность, квт	30
число оборотов в минуту	1460
наладочного привода:	
тип	АОЛ2-32-6С ₁ , АОЛ2-32-6С ₂
мощность, квт	2,2
число оборотов в минуту	950
привода гидравлической системы:	
тип	АО2-32-4С ₁ , АО2-32-4С ₂
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	АО2-21-4С ₁ , АО2-21-АС ₂
мощность, квт	1,1
число оборотов в минуту	1400
Габарит полуавтомата без выносного оборудования (длина × ширина × высота), мм	3910 × 1940 × 2170
Масса, кг	13500

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								
ПКМ-160	Патрон зажимной трехкулачковый	6			<i>Документация</i>			
	Сменная шестерня скоростей	8			Паспорт и руководство к станку	1		
	Державка корпусная к продольному суппорту:	неподвижная	3		Паспорт электрооборудования	1		
		скользящая	2		Ведомость комплектации	1		
	Державки для инструментов (разные)	7		Упаковочный лист	1			
	Привод независимой подачи	1		Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату				
	Сменные кулачки поперечных суппортов	9		Дополнительная сменная шестерня скоростей и подач	1			
	Ключи разные	18		Устройство для нарезания резьбы	1			
	Ключ к электрошкафу	1		Устройство для быстрого сверления и развертывания	1			
	Ручка для крана охлаждения	2		Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату				
	Отвертка	1			<i>Принадлежности</i>			
	Шприц	1	Емкость 200 см ³ Ø 12		Устройство для нарезания резьбы за буртом	1		
	Шланг охлаждения с арматурой	12			Устройство для многопроходного нарезания резьб	1		
	Держатели шланга и стойки	12			Устройство для обработки многогранников	1		
	Светильник ручной переносной	1			Устройство для расточки камер	1		
	<i>Запасные детали</i>					Устройство для фрезерования шлиц на торце	1	
	Шпонка срезная	10			<i>Документация</i>			
	Сухарь срезной шпонки	2			Чертежи отдельных узлов и деталей	1	компл.	
Кольцо уплотнительное к маслоподводу	1							
Лампа сигнализации	3	6 в						
Лампа местного освещения	1	36 в						
Плавкая вставка к предохранителю	20							

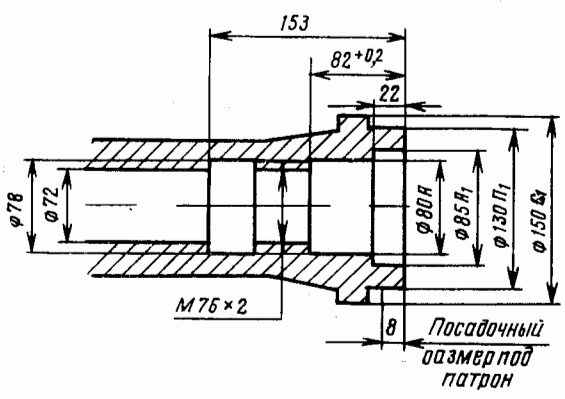
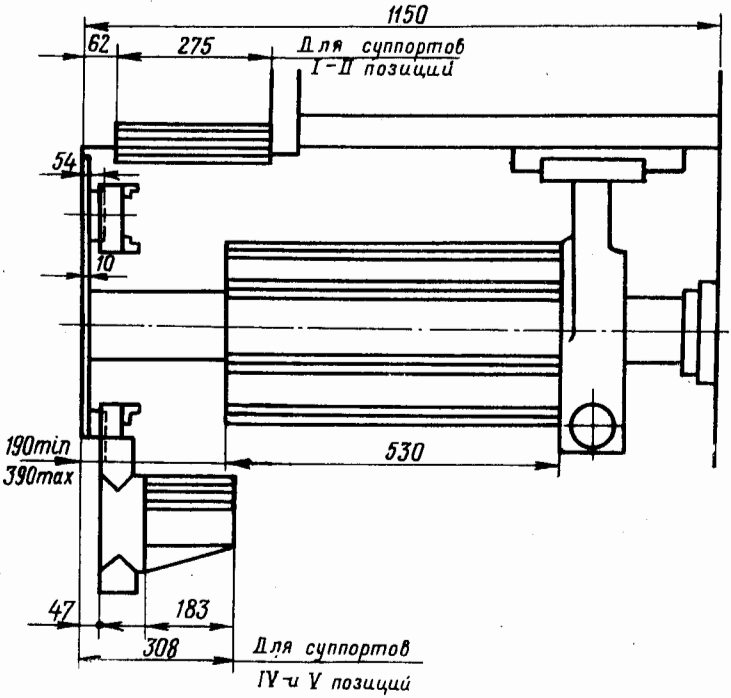
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ



Расстояние, мм	A	B	B
Наименьшее		65	70
Наибольшее	160	205	50
Регулировки	40	50	40

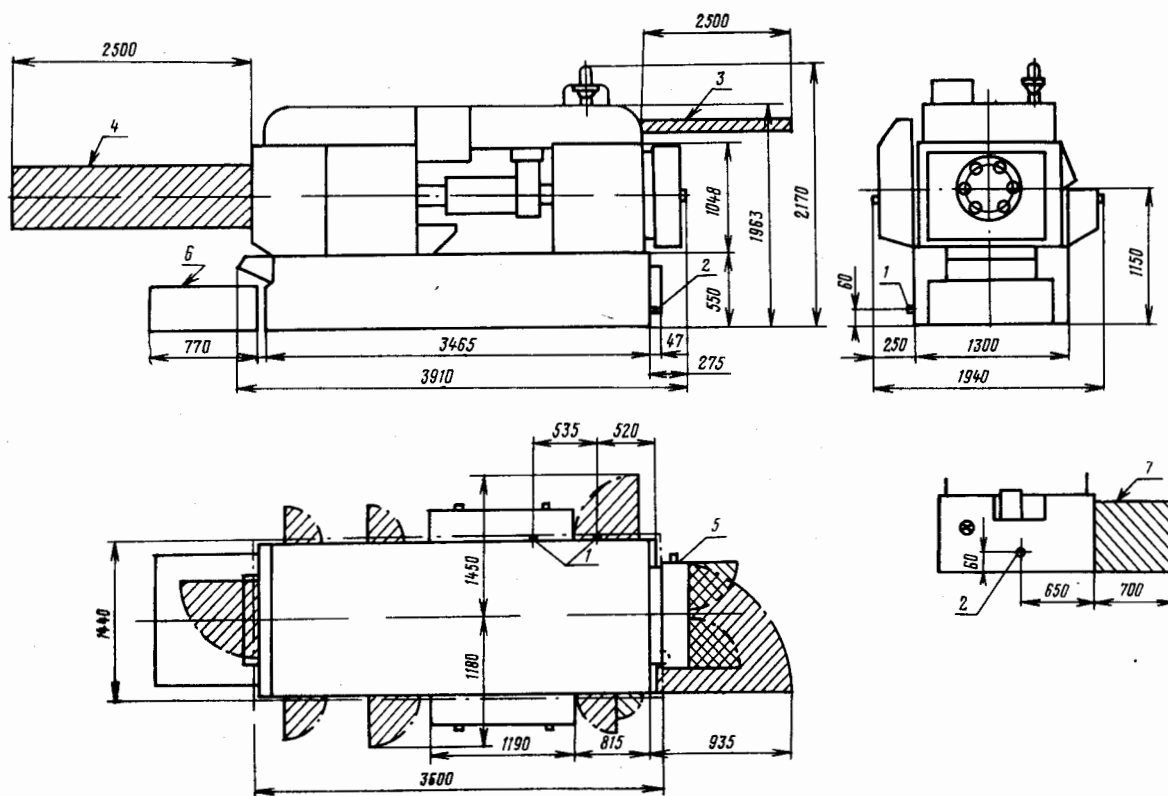
Расстояние, Г	
позиции:	
I, II	75
III	45
IV, V	50

И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



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