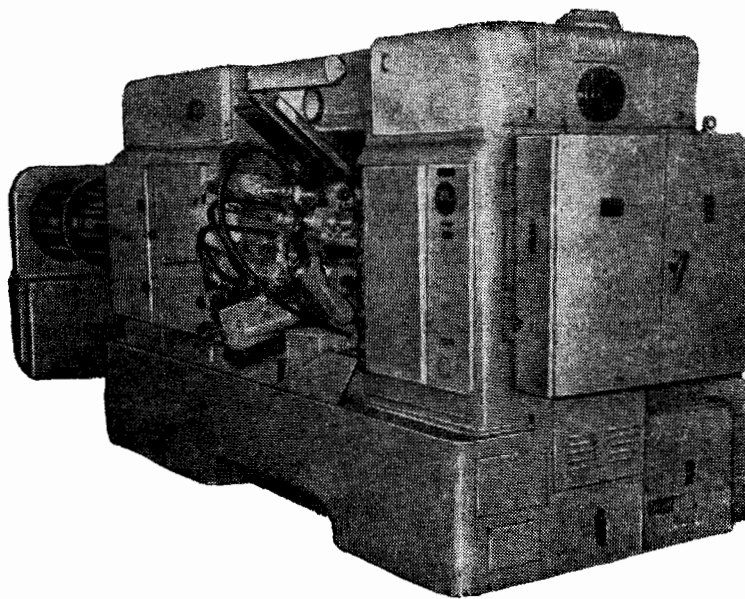


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ

Модель 1265М-8



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванных прутков или труб диаметром до 50 мм и применяется в условиях массового и крупносерийного производства.

Класс точности автомата Н. Точность обработки 4 класс. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Конструктивной особенностью автомата является возможность работы с двойной индексацией.

Управление автоматом при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата. Станок может быть встроено в автоматическую линию.

Для транспортирования стружки из автомата применяется шнековый транспортер. Место выхода стружки выполнено в виде лотка 500×300 мм, расположенного на левом торце автомата.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальный диаметр обработки прутка, мм	50
Наибольшая длина прутка, мм	4000
Число суппортов:	
продольных	1
поперечных	6 (в том числе 2 сдвоенных)
Ход продольного суппорта, мм	200
Ход поперечных суппортов, мм:	
верхних	80
нижних	80
средних	70
Количество шпинделей	8
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
в нормальном исполнении	97, 109, 122, 136, 150, 166, 192, 211, 232, 254, 291, 333, 365, 400, 437, 484, 535, 618, 679, 745, 814, 936, 1072, 1176
в быстрходном исполнении	97, 109, 122, 136, 150, 166, 192, 211, 232, 254, 291, 333, 365, 400, 437, 484, 535, 618, 679, 745, 814, 936, 1072, 1176, 1290, 1420, 1640, 1810
Время изготовления детали, сек	10—380
Усилие резания, кг	800

Привод, габарит и масса автомата

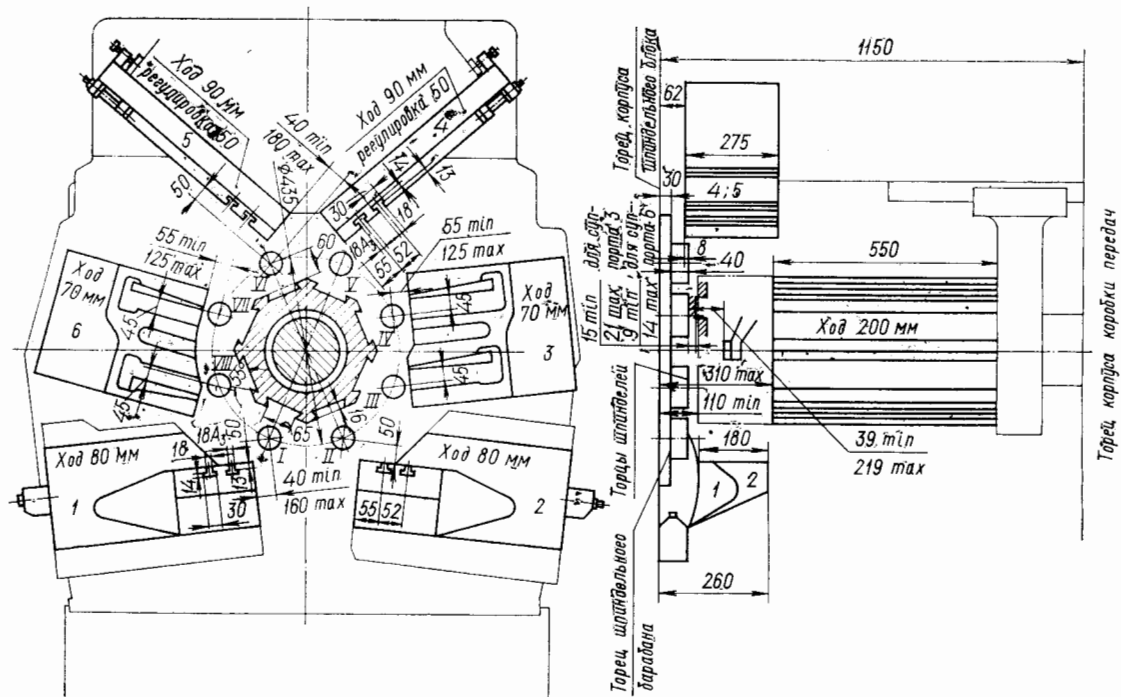
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	A3114, № 546370
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-72-4
мощность, квт	30
частота вращения, об/мин	1400
наладочного движения:	
тип	АОЛ2-32-6
мощность, квт	2,2
частота вращения, об/мин	950
транспортера для стружки:	
тип	АО2-21-4
мощность, квт	1,1
частота вращения, об/мин	1100
насос охлаждения:	
тип	П180
мощность, квт	0,65
частота вращения, об/мин	2800
Производительность насоса охлаждения, л/мин	180
Емкость бака охлаждающей жидкости, л	500
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм	6400×1800×2170
Масса автомата, кг	13500

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

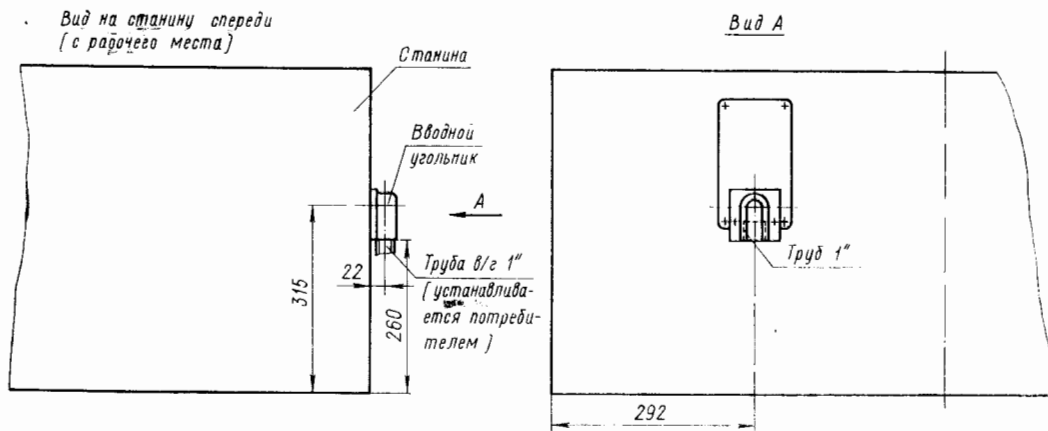
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата				Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Державка продольного суппорта	6			Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Державка поперечного суппорта	5			Приспособление для быстрого сверления	1 компл.	
	Кулачки поперечных суппортов	8			Сменные шестерни	11	
	Цанги зажимные и подающие	1 компл.	На пруток Ø 40				
	Лоток для деталей	1			Приспособление для выточки канавок	1 компл.	
	Сменные шестерни	8			Приспособление для нарезания резьбы резцом	1 компл.	
	Ключи разные	1 компл.			Приспособление для проточки конусов	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.					

Примечание. Если автомат заказывается с палладкой на определенной детали, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

