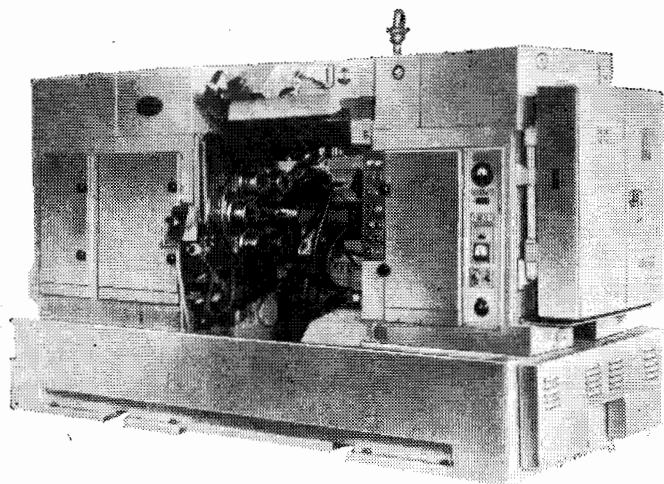


**КИЕВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ**  
**ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ**  
**ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ**  
**Модели 1Б265П-6К; 1Б265П-8К**



**Модель 1Б265П-6К**

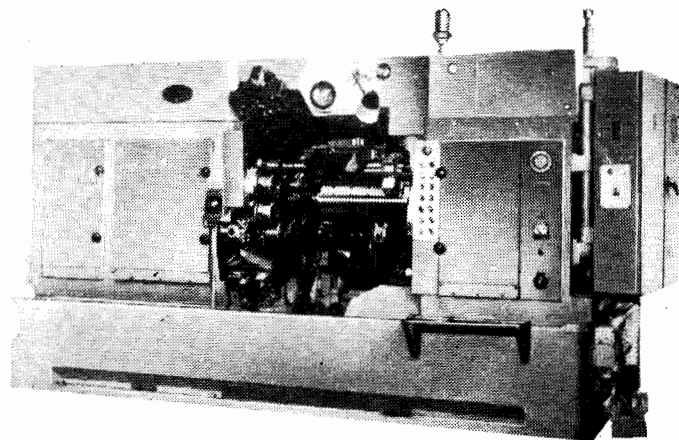
Полуавтоматы предназначены для обработки штучных заготовок (поковок, штамповок, отливок, проката) из различных марок стали и цветных металлов в условиях серийного и массового производства при повышенных требованиях к точности обработки.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—77.

Заготовки, зажатые в патронах рабочих шпинделей, обрабатываются режущими инструментами, установленными на поперечных и продольных суппортах.

Каждая позиция обработки обслуживается отдельным поперечным суппортом. Суппорт третьей и четвертой позиций восьмишпиндельного полуавтомата сдвоенный.

Продольный суппорт обслуживает одновременно все позиции.



**Модель 1Б265П-8К**

В нескольких позициях продольного суппорта возможна установка державок с приводом вращения от инструментальных шпинделей и державок с независимой подачей.

Возможность оснащения полуавтоматов значительным количеством режущего инструмента позволяет выполнять разнообразные токарные операции: черновое, чистовое и фасонное точение, подрезку торцев, выточку канавок, сверление, растачивание, развертывание, нарезание резьб, накатывание рифлений.

По специальному заказу с полуавтоматами могут поставляться устройства для точения наружных и внутренних конусов, канавок, сфер, нарезания резьб различными способами, сверления эксцентрических отверстий, выполнения наружных и внутренних многоградиентных, обработки поверхностей методом накатки.

При изготовлении простых деталей полуавтоматы можно перестраивать на работу с двойной индексацией шпиндельного барабана.

Базовые детали образуют портальную замкнутую конструкцию, обеспечивающую высокую жесткость основных узлов и механизмов.

Салазки поперечных суппортов движутся с минимальными зазорами по прямоугольным закаленным направляющим. Ширина установочных плоскостей суппортов обеспечивает удобное размещение инструментальных державок и устройств. Жесткость поперечных суппортов дает возможность вести обработку с большим съемом стружки.

Применение в приводе распределительного вала электромагнитных муфт, управляемых командоаппаратом, позволяет изменять соотношение между рабочим и ускоренным временем цикла.

На полуавтоматах применен гидравлический зажим заготовки с ручным управлением в позиции загрузки.

Полуавтоматы снабжены приводом наладочного вращения распределительного вала с автономным электродвигателем.

Полуавтоматы могут встраиваться в автоматические линии.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель	
	1Б265П-6К	1Б265П-8К	1Б265П-6К	1Б265П-8К
Наибольший диаметр патрона, мм	160	150	<b>Привод, габарит и масса полуавтоматов</b> Питающая электросеть: род тока . . . . . Переменный частота, Гц . . . . . 50 напряжение, В . . . . . 380 Тип автомата на взводе . . . . . А3114; № 546320 Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А . . . . . 100 Электродвигатели: главного привода: тип . . . . . 4А180М4ПУЗ мощность, кВт . . . . . 30 частота вращения, об/мин . . . . . 1500 наладочного привода: тип . . . . . 4А112МА6ПУЗ мощность, кВт . . . . . 3 частота вращения, об/мин . . . . . 960 привода гидравлической системы: тип . . . . . 4А100СА4ПУЗ мощность, кВт . . . . . 3 частота вращения, об/мин . . . . . 1500 насоса охлаждения: тип . . . . . П-100 П-180 (2 шт.) мощность, кВт . . . . . 0,65 частота вращения, об/мин . . . . . 2800 Габарит полуавтоматов, мм: длина . . . . . 3910 ширина . . . . . 1780 высота . . . . . 2170 Масса полуавтоматов, кг . . . . . 13500	
Наибольший диаметр изделия, проходящий над продольным суппортом, мм	160	130		
Число шпинделей	6	8		
Наибольший суммарный ход продольного суппорта, мм	200			
Расстояние от оси шпинделя до грани продольного суппорта, мм	80			
Расстояние между осями шпинделей по хорде, мм	200	166,5		
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	175			
Наибольший ход поперечных суппортов, мм:				
нижних	80	70		
верхних	80	80		
среднего	80	80		
Количество скоростей шпинделя	27	25		
Частота вращения рабочих шпинделей, об/мин:				
в нормальном исполнении	78—805	97—814		
в быстроходном исполнении	78—1160	97—1290		
Длительность холостого хода, с	3,06			
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	11,4			
Независимая подача инструментальных державок продольного суппорта возможна в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII		
Быстрое сверление в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII		
Нарезание резьбы в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII		

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		Модель		
		1Б265П-6К	1Б265П-8К	
	Полуавтомат в сборе	1	1	

### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтоматов

ГОСТ	Изделие	1Б265П-6К	1Б265П-8К
16886—71	Патрон зажимной трехкулачковый	6	
ПКС-200 7102-0070	Патрон зажимной трехкулачковый		8
ПКС 160 7102-0067	Сменные шестерни скоростей	1 компл.	1 компл.
	Сменные шестерни подачи	1 компл.	1 компл.
	Неподвижная державка	5	6

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		Модель		
		1Б265П-6К	1Б265П-8К	
001-130-0384	Державка прорезного резца	1 компл.	1 компл.	
	Державка для обточки диамет- ром 130	3	4	
	Кулак	1 компл.	1 компл.	
	Ящик для стружки	1	1	
	Держатель индикатора	1	1	
	Щиток	1	—	
	Лоток VIII позиции	—	1	
	Болт	13	15	
	Болт призонный	2	2	
	Ключ	1	1	
ГОСТ 2839—71 7811-0003-С-1- Ц15Хр	Ключ	1	1	V=200см <sup>3</sup>
ГОСТ 2839—71 7811-0004-С-1- -Ц15Хр	Ключ	1	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зе- вом двусторонний	1 компл.	1 компл.	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлице- вых	1	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1 компл.	1 компл.	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	1	
12 Д83-101а	Ручка для проходного крана	2	2	
1—12 ГОСТ 6286—73	Рукав резиновый высокого дав- ления с одной металлической оплеткой диаметром 12×22,5: l=0,5 м	12	5	
	l=1,2 м	8	8	
	l=1,5 м		1	
ГОСТ 8043—56	Шприц	1	1	V=200см <sup>3</sup>
К-383-11-81	Колпак факела	1	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтоматов	1	1	

## Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

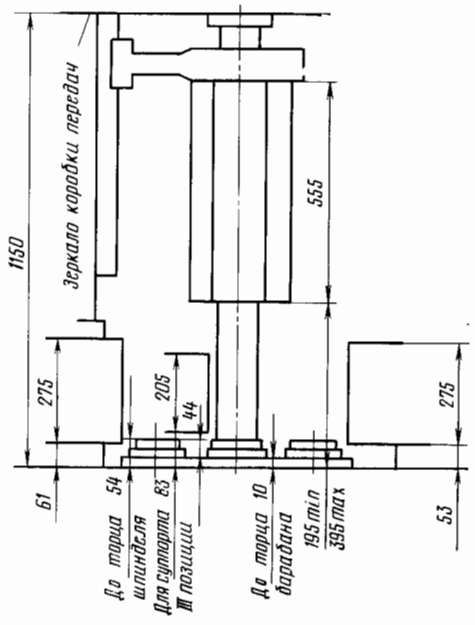
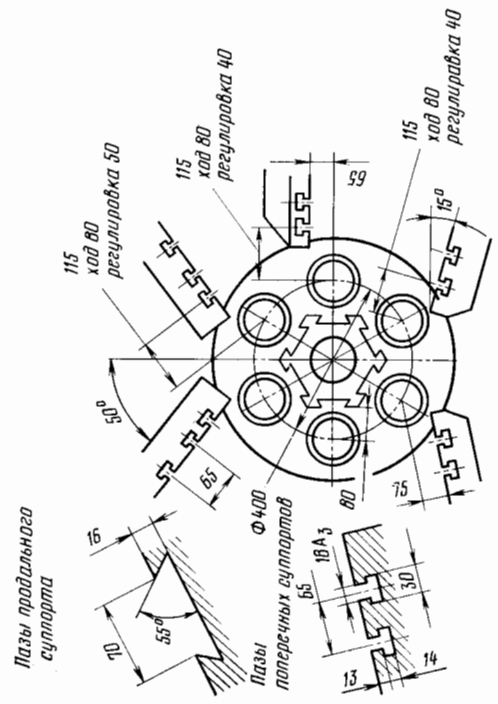
Сменные шестерни	1 компл.	1 компл.
------------------	----------	----------

## Принадлежности

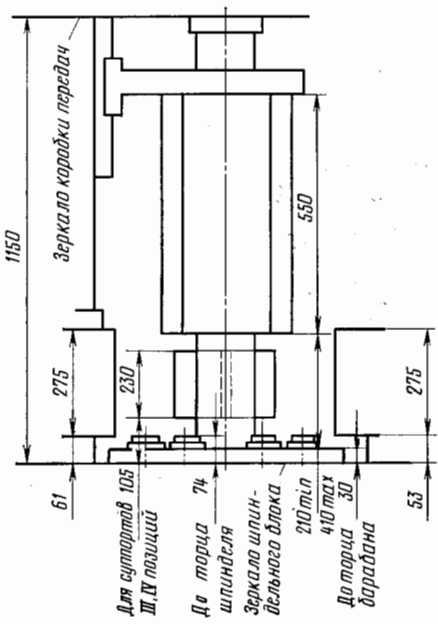
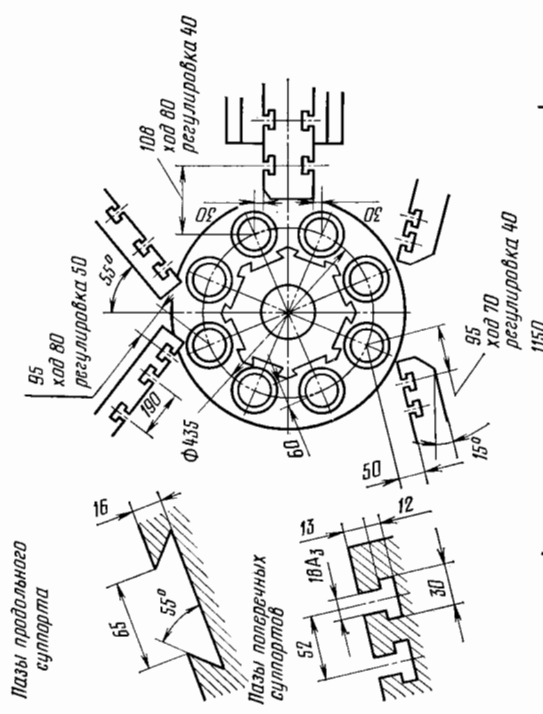
001-171-0397	Устройство для быстрого свер- ления:	1 компл.
	инструментальный шпин- дель	
	приводная втулка	
001-176-0096	привод быстросверлильного устройства	1 компл.
001-175-0397	кулаки быстросверлильного устройства	1 компл.
001-168-0396	Устройство для резьбонареза- ния:	1 компл.
001-171-0397	инструментальный шпин- дель	
001-176-0096	приводная втулка	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		Модель		
		1Б265П-6К	1Б265П-8К	
002-174-0396	привод резьбонарезного устройства	1	компл.	
	кулаки резьбонарезного устройства	1	компл.	
	Устройство для быстрого свер- ления:			
001-171-0387	инструментальный шпин- дель	1	компл.	
001-176-0096	приводная втулка	1	компл.	
001-175-0370	привод быстросверильно- го устройства	1	компл.	
001-168-0396	кулаки быстросвериль- ного устройства	1	компл.	
	Устройство для резьбонареза- ния:			
001-171-0387	инструментальный шпин- дель	1	компл.	
001-176-0096	приводная втулка	1	компл.	
001-174-0370	привод резьбонарезного устройства	1	компл.	
001-169-0396	кулаки резьбонарезного устройства	1	компл.	
	Устройство для проточки внут- ренних канавок, фасок с продольного суппорта	1	компл.	
	Устройство для проточки внут- ренних канавок, фасок с по- перечного суппорта	1	компл.	
	Устройство для проточки внут- ренних конусов	1	компл.	
	Устройство для включения са- мовыключающихся метчиков и резьбонарезных головок	1	компл.	
	Устройство для многопроходно- го нарезания резьб	1	компл.	
	Устройство для расточки же- лоба колец подшипников	1	компл.	
	Устройство для накатывания рифлений	1	компл.	
	Устройство для фрезерования шлицев и лысок	1	компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

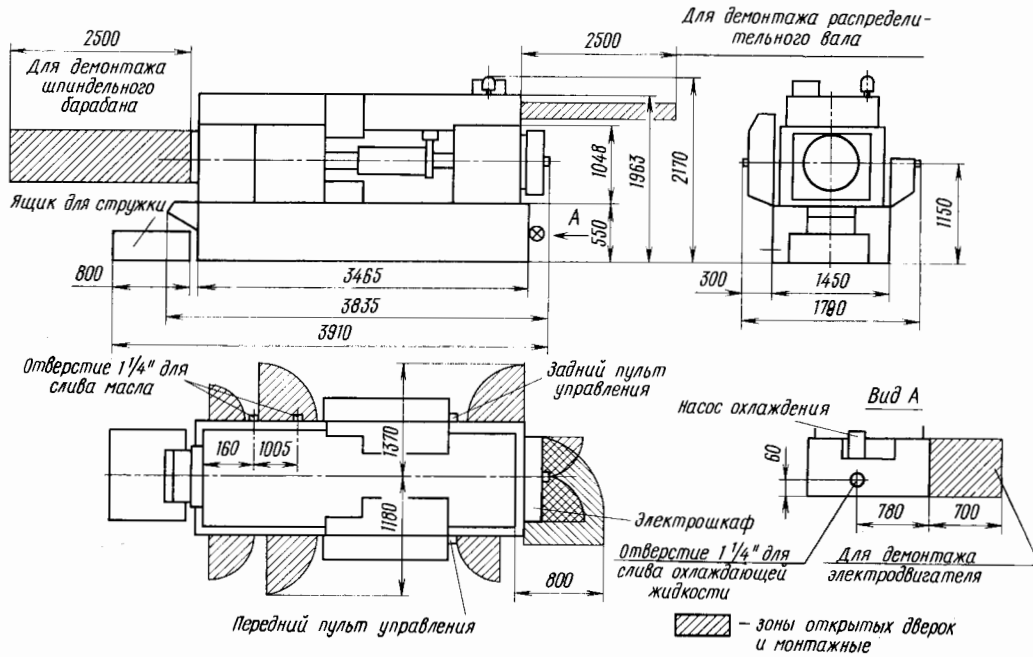


Модель 1B265П-6К



Модель 1B265П-8К

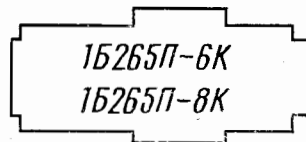
## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1981