

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА¹

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
passport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

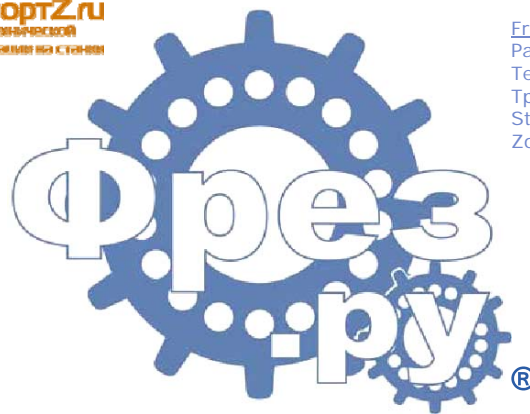
Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26

+7 (906) 063-41-23

(499) 729-96-41

+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ПОЛУАВТОМАТЫ
ТОКАРНЫЕ
МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ПАТРОННЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ
ряда 1Б265 ИП
модели 1Б265ИП-6К, 1Б265ИП-8К,
КА-454

Руководство по эксплуатации
001-000-0497 РЭ

1980

№...пол. и дата	Взам. инв. №	Инв. инв. №	Подп. и дата

Введение

Настоящее руководство содержит общие сведения о станке и области его применения, описание устройства и принципа действия его основных узлов и механизмов, указание по безопасной работе станка, его эксплуатации и техническому обслуживанию, а также ряд других сведений, необходимых для ознакомления со станком и организации его нормальной работы.

К настоящему руководству дополнительно прилагаются:

- руководство по эксплуатации электрооборудования
003-000-0497 РЭ1
- руководство по эксплуатации системы смазки и гидрооборудования
005-000-0397 РЭ
- свидетельство о приемке, консервации и хранении. (Дополнение к
001-000-0497 РЭ)

Для станков в специальном исполнении со сложными наладками, манипуляторами, оригинальным электрооборудованием и другими существенными отличиями при необходимости дополнительно разрабатываются и прилагаются соответствующие разделы руководства.

Руководство по эксплуатации к изделию не отражает незначительных конструктивных изменений в изделии, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

Стр 4	001-000-0497 РЭ						Изм. Лист № докум. Подп. Дата
----------	-----------------	--	--	--	--	--	-------------------------------

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКАХ

1.1. Полуавтоматы токарные многошпиндельные патронные повышенной точности моделей 1В2С5НП-8К; 1В2С5НП-8К; КА-454 предназначены для изготовления деталей из стальных заготовок (отливок, штамповок, поковок) в условиях массового крупносерийного и серийного производства при повышенных требованиях к точности обрабатываемых деталей.

1.2. Для одновременной обработки двух деталей за один оборот шпиндельного барабана предназначены станки с двойной индексацией шпиндельного барабана - 1В2С5НП-8К, КА-454.

Комплект деталей для переналадки станка 1В2С5НП-8К на работу с двойной индексацией при поставке, станок КА-454 поставляется налаженным на работу с двойной индексацией.

1.3. Климатическое исполнение станков - УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры) Приведена в табл. I.

Таблица I

Основные параметры и размеры	1В2С5НП-8К	1В2С5НП-8К	КА-454
Класс точности станка по ГОСТ ГОСТ 8-82E	П	П	П
Количество шпинделей, шт.	6	8	6
Наибольший диаметр патрона, мм	195*	160*	195*
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, проходящий над продольным суппортом по ГОСТ 946-84, мм	195	160	195
Наибольший диаметр обработки	195	160	195
Расстояние от оси шпинделя до грани продольного суппорта, мм	80	60	80
Количество продольных суппортов, шт.	I	I	I
Ход продольного суппорта (общий), мм	200	200	200
Наибольшая длина обработки с продольного суппорта в одной позиции, мм	150	150	150
Количество поперечных суппортов, мм	5	5	4
Ход поперечных суппортов (общий), мм			
верхних	80	80	80
нижних	80	70	80
среднего	80	80	80
Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин			
нормальное исполнение	78-805*	97-936*	78-805*
быстроходное исполнение	500-1160*	600-1420*	500-1160*

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	001-000-0497 P3	Стр.
						5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	001-000-0497 P3	Стр.
						6

Продолжение табл. I

Основные параметры и размеры	1Б265НП-6К	1Б265НП-8К	КА-454
Независимая подача инструмента на продольном суппорте в позициях	III, IV, V, VI	III, IV, V, VI, VII, VIII	III, IV, V
Быстрое сверление и развертывание с продольного суппорта в позициях	III, IV, V	III, IV, V, VI, VII, VIII	III, IV, V
Нарезание резьбы в позициях	III, IV, V	IV, V, VI, VII	III, IV, V
Длительность холостого хода, с	2,4 ^{*2} / 2,8	2,4 ^{*2} / 2,8 4,86 ^{*4}	4,86
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	12,5	12,5	12,5
Максимальный крутящий момент на шпинделе устройства резьбо-нарезания, Нм	500	500	500
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы метчиком, мм:			
по стали	M50 (шаг S=3)	M50 (шаг S=3)	M50 (шаг S=3)
по латуни	M50 (шаг S=3)	M50 (шаг S=3)	M50 (шаг S=3)
Мощность электродвигателей, кВт			
главного привода	30/22 [*]	30/22 [*]	30/22 [*]
насоса охлаждения (2шт.)	0,6	0,6	0,6
транспортера стружки	1,1	1,1	1,1
наладочного привода	2,2	2,2	2,2
гидросистемы	3	3	3
Габаритные размеры станка, мм			
длина	3975	3975	3975
ширина (со шитами)	1910	1910	1910
высота	2170	2170	2170
Масса станка, кг	13600	13750	13600

*Согласовывается при заказе

*1 Для двойной индексации

*2 Размеры в специальном исполнении

						001-000-0497 PЭ	Стр.
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			7

ЧЕРТЕЖИ
НОРМАЛЬНОГО ОСНАЩЕНИЯ

Изм.	Исполн.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм. Лист № _____					
			001-000-0497 PЭ		Стд.
Изм. Лист № _____			_____		187
Подп. _____			_____		
Дата _____			_____		

Приложение I

КОМПЛЕКТНОСТЬ
СТАНКОВ МОДЕЛИ 1Б265НП-6К, 1Б265НП-8К,
КА-454

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	001-000-0497 РЭ	Стр. 147
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата		
1	1					
2	2					
3	3					
4	4					
5	5					
6	6					
7	7					
8	8					
9	9					
10	10					
11	11					
12	12					
13	13					
14	14					
15	15					
16	16					
17	17					
18	18					
19	19					
20	20					
21	21					
22	22					
23	23					
24	24					
25	25					
26	26					
27	27					
28	28					
29	29					
30	30					
31	31					
32	32					
33	33					
34	34					
35	35					
36	36					
37	37					
38	38					
39	39					
40	40					
41	41					
42	42					
43	43					
44	44					
45	45					
46	46					
47	47					
48	48					
49	49					
50	50					
51	51					
52	52					
53	53					
54	54					
55	55					
56	56					
57	57					
58	58					
59	59					
60	60					
61	61					
62	62					
63	63					
64	64					
65	65					
66	66					
67	67					
68	68					
69	69					
70	70					
71	71					
72	72					
73	73					
74	74					
75	75					
76	76					
77	77					
78	78					
79	79					
80	80					
81	81					
82	82					
83	83					
84	84					
85	85					
86	86					
87	87					
88	88					
89	89					
90	90					
91	91					
92	92					
93	93					
94	94					
95	95					
96	96					
97	97					
98	98					
99	99					
100	100					

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Киевское станкостроительное производственное объединение

ПОЛУАВТОМАТЫ
ТОКАРНЫЕ
МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ
ПАТРОННЫЕ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ
ПОВЫШЕННОЙ
ТОЧНОСТИ
1Б265МП-6К 1Б265МП-8К

Руководство по эксплуатации
гидрооборудования
005-000-0397 РЗ

Лист 1 из 1
Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50
Изм. № 51
Изм. № 52
Изм. № 53
Изм. № 54
Изм. № 55
Изм. № 56
Изм. № 57
Изм. № 58
Изм. № 59
Изм. № 60
Изм. № 61
Изм. № 62
Изм. № 63
Изм. № 64
Изм. № 65
Изм. № 66
Изм. № 67
Изм. № 68
Изм. № 69
Изм. № 70
Изм. № 71
Изм. № 72
Изм. № 73
Изм. № 74
Изм. № 75
Изм. № 76
Изм. № 77
Изм. № 78
Изм. № 79
Изм. № 80
Изм. № 81
Изм. № 82
Изм. № 83
Изм. № 84
Изм. № 85
Изм. № 86
Изм. № 87
Изм. № 88
Изм. № 89
Изм. № 90
Изм. № 91
Изм. № 92
Изм. № 93
Изм. № 94
Изм. № 95
Изм. № 96
Изм. № 97
Изм. № 98
Изм. № 99
Изм. № 100

СОДЕРЖАНИЕ

Общие сведения	Стр. 4
Гидравлическая система	5
Назначение и состав гидрооборудования	5
Устройство и работа гидросистемы	8
Указания по монтажу и эксплуатации гидросистемы	16
Обслуживание гидрооборудования станка	19
Перечень возможных нарушений в работе гидросистемы	20
Смазочная система	22
Общие сведения	22
Назначение и состав смазочной системы	22
Устройство и работа смазочной системы	27
Указания по эксплуатации смазочной системы	43
Перечень возможных нарушений в работе системы смазки	45
Применяемые рабочие жидкости и смазочные материалы	49
Указания мер безопасности гидравлической и смазочной систем	50
Перечень аналогов смазочных материалов	54
Материалы по запасным частям	55
Возврат цветных металлов	58
Регистрация изменений документации гидрооборудования	59
Описание гидравлической и смазочной аппаратуры	61

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

005-000-0397 РЭ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Петрова	Лен.	Павл.			8	85
Пров.	Тришакчи	С.П.	Ш.И.				
И. контр.	Бондарь	А.В.	В.В.				
УТВ.							

Полуавтоматы токарные многошпиндельные горизонтальные. РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ГИДРООБОРУДОВАНИЯ.

К С П О
СКБМА

I. Общие сведения.

Данное руководство отражает вопросы эксплуатации, устройства, работы гидравлической и смазочной систем, вопросы монтажа, обслуживания и мер безопасности гидрооборудования токарных полуавтоматов гаммы 1Б265И.

При нарушении потребителем условий эксплуатации, указанных в руководстве, изготовитель не несет ответственности за выход станка из строя.

Замечания по работе гидрооборудования станка следует направлять по адресу:

252062 Киев 62
проспект Победы, 67

Киевское станкостроительное производственное объединение, СКБМА

При этом необходимо указать: номер станка, год выпуска и номер спецификации.

Стр. 4

005-000-0397 РЭ

Изм. Лист № докум. Подп. Дата