



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

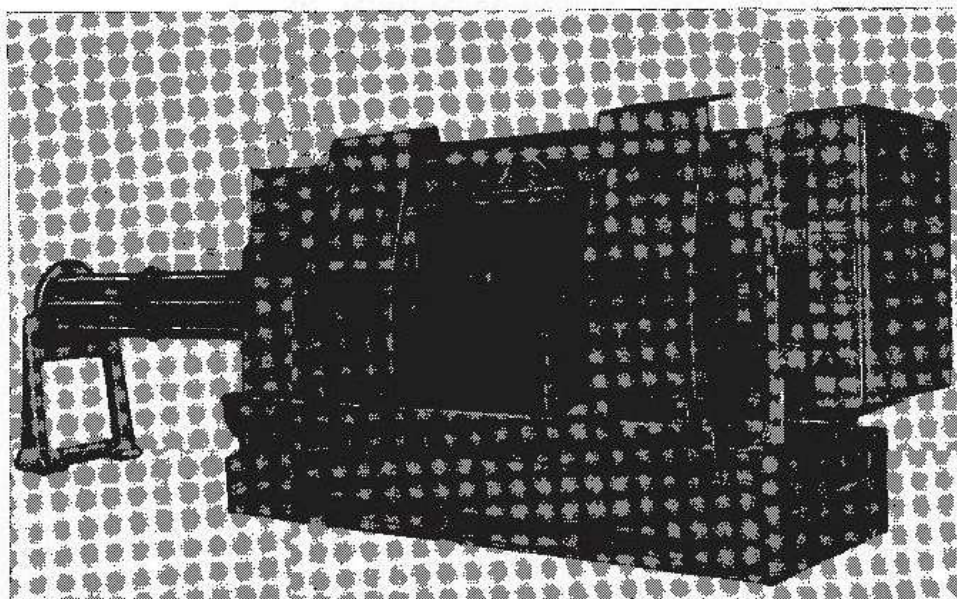
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ ПАТРОННЫЕ, ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модели 1Б265НП-6К, 1Б265НП-8К, КА-454



Мод. 1Б265НП-6К

Предназначены для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, штамповок, поковок).

Применяются в условиях массового, крупносерийного и серийного производства при повышенных требованиях к точности обрабатываемых деталей.

Класс точности станков — П по ГОСТ 8—82Е.

Станки с двойной индексацией шпиндельного барабана мод. 1Б265НП-8К, КА-454 предназна-

ны для одновременной обработки двух деталей за один оборот шпиндельного барабана.

Комплект деталей для переналадки станка мод. 1Б265НП-8К на работу с двойной индексацией прилагается при поставке. Станок мод. КА-454 поставляется налаженным на работу с двойной индексацией.

Климатическое исполнение станков — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	1Б265НП-6К	1Б265НП-8К	КА-454
Количество шпинделей	6	8	6
Наибольший диаметр патрона, мм	195*	160*	195*
Наибольший диаметр, мм:			
обрабатываемого изделия, проходящий над			
продольным суппортом по ГОСТ 6946 84	195	160	195
обработки	195	160	195
Расстояние от оси шпинделя до грани продольного суппорта, мм	80	60	80
Количество продольных суппортов	1	1	1
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
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹ :			
нормальное исполнение	78—805* ¹	97—936* ¹	78—805* ¹
быстроходное исполнение	500—1160* ¹	600—1420* ¹	500—1160* ¹
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* ³	4,86
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, мин ⁻¹	12,5	12,5	12,6
Максимальный крутящий момент на шпинделе устройства резьбонарезания, Н·м	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*	
насоса охлаждения (2 шт.)		0,6	
транспортера стружки		1,1	
наладочного привода		2,2	
гидросистемы		3	
Габарит станка, мм:			
длина		3975	
ширина (со щитами)		1910	
высота		2170	
Масса станка, кг	13 600	13 700	13 600

* Согласовывается при заказе.

*¹ До полной обкатки станков максимальные частоты вращения шпинделей для каждой модели полуавтоматов должны быть не более 80% от максимальных значений (максимальные значения частот вращения шпинделей достигаются после обкатки полуавтоматов потребителем в течение 1000 ч).

*² Размеры в специальном исполнении.

*³ Для двойной индексации.