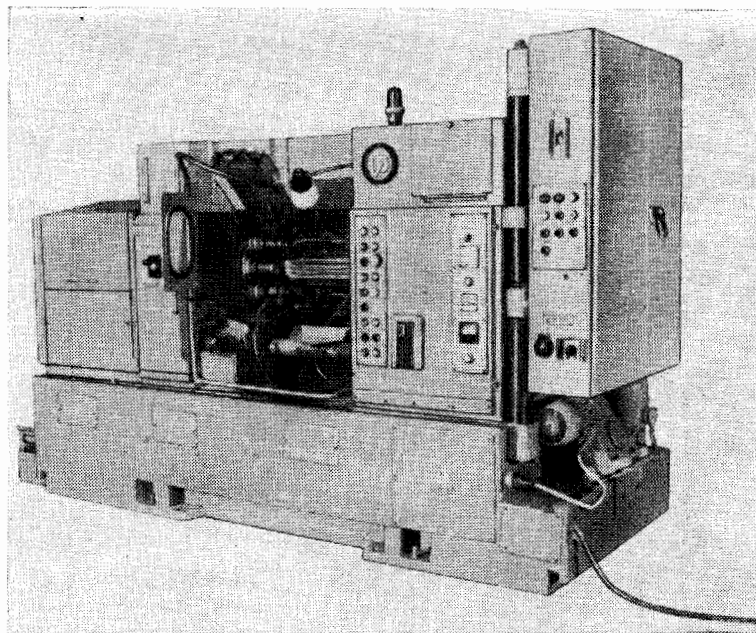


ЖИТОМИРСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ
ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ
ПАТРОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
Модель 1Б225П-6К



Предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, поковок, штамповок), чугуна, различных марок сталей, цветных металлов и пластмасс.

На полуавтомате производятся обточка поверхности, расточка отверстий, выточка наружных и внутренних канавок, сверление, зенкерование и развертывание отверстий, нарезка наружных и внутренних резьб, подрезка торцов, обкатка наружных поверхностей и раскатка отверстий, фрезерование лысок и пазов, точение многогранников и др.

При работе на полуавтомате, когда готовая деталь приходит в загрузочную позицию, ее сни-

мают и устанавливают в патрон новую заготовку. Полуавтоматы работают как автоматы в случае, если они оснащены автоматическими загрузочными устройствами. Зажим заготовки в патроне и разжим обработанной детали осуществляются с помощью рукоятки гидравлического привода.

Применяется в массовом и крупносерийном производстве.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—82.

Разработчик — Житомирский филиал Киевского специального конструкторского бюро многошпиндельных автоматов.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр патрона, мм	100	Рабочий шпиндель:	
Количество шпинделей	6	количество скоростей	30
Количество суппортов:		число оборотов в минуту:	
продольных	1	нормальное исполнение	134—1627
поперечных	5	быстроходное исполнение	328—2034
Наибольший ход суппортов, мм:		Длительность цикла, с	2,59—250,9
продольного:		Время холостого хода, с	1,99
общий	125	Частота вращения распределительного ва-	
рабочий	105	ла на холостом ходу, об/мин	9,6
поперечных:		Габарит станка, мм	4300×1523×2140
нижнего:		Масса, кг	6800
общий	65	<i>Электрооборудование</i>	
рабочий	35	Электродвигатели:	
регулировка	50	главного привода:	
среднего:		мощность, кВт	15
общий	65	частота вращения, об/мин	1000
рабочий	35	транспортера стружки:	
регулировка	50	мощность, кВт	1,1
верхнего:		частота вращения, об/мин	1500
общий	65	насоса смазки:	
рабочий	35	мощность, кВт	0,55
регулировка	50	частота вращения, об/мин	1500
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм:		насоса высокого давления:	
по стали	M18	мощность, кВт	1,5
по латуни	M24	частота вращения, об/мин	1000
Наибольший ход инструментальных шпинделей с независимой подачей, мм	130	насоса охлаждения:	
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	3000
		производительность, л/мин	180

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Б225П-6К	Полуавтомат в сборе	1	

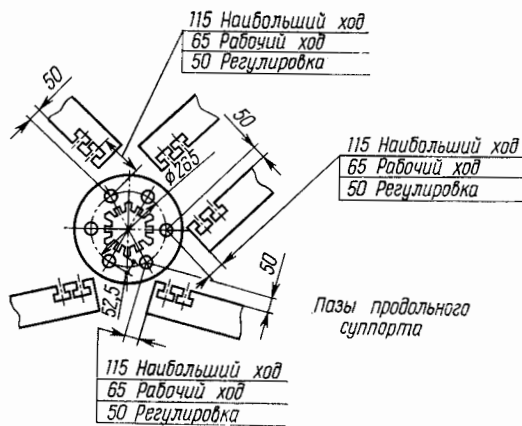
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

<i>Сменные части</i>			
	Сменные шестерни подачи правых (левых)	2 компл.	
	Сменные шестерни устройств	1 компл.	
	Сменные шестерни скоростей правых (левых)	2 компл.	
	Кулаки поперечных суппортов	2 компл.	
<i>Инструмент</i>			
	Прибор для настройки поперечных суппортов	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	7	
СТП 7812-0550—75	Ключ 22	1	
СТП 7812-0560—75	Ключ	5	
ГОСТ 16984—79	Ключ шарнирный для круглых шлицевых гаек	2	
	Щипцы Б-И.И97-12, И97-13	2	
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	200 см ³
<i>Принадлежности</i>			
	Столик	1	
	Державка	15	
	Патрон для нарезания резьбы	1	
	Упор неподвижной державки	4	
	Патрон трехкулачковый	6	
СТПД 42-103—77	Ролик привода продольного суппорта Б35×22×20F7	1	
ГОСТ 8789—68	Шпонка срезная предохранительная	10	5×5×36
	Руководство по эксплуатации (I, II, III ч.)	3	

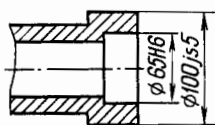
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

	Устройство для многопроходного нарезания резьбы	1	
	Устройство для подрезки торцов	1	
	Устройство для расточки канавок	1	
	Устройство для точения конусов	1	
	Устройство для проточки канавок	1	
	Сверлильная головка	1	
	Устройство для фрезерования шлицев	1	
	Устройство для поддержки деталей при отрезке	1	
	Устройство для поперечного сверления	1	
	Устройство для нарезания резьбы винторезной головкой	1	
	Устройство для подрезки торцов с отводом резца	1	
	Устройство для фрезерования наружных резьб	1	

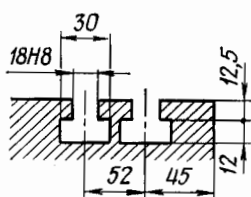
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



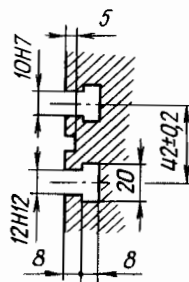
Суппорт



Конец шпинделя

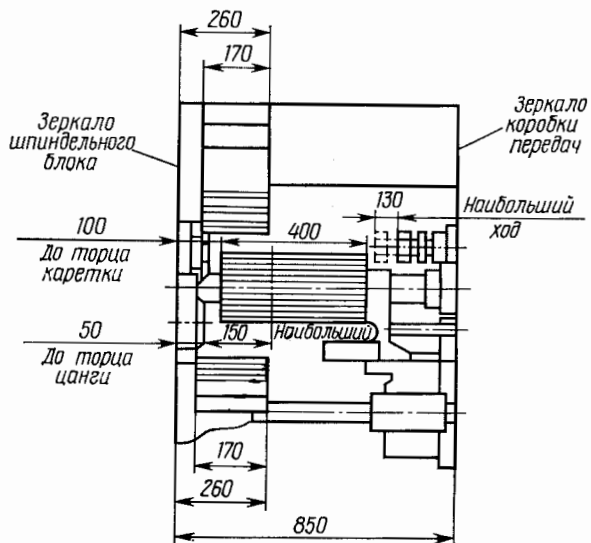


Пазы поперечного суппорта



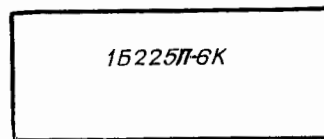
Пазы продольного суппорта

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать, 06.08.84 Т-15580 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,55 Тираж 7090 экз.
Изд. № 93-6(1.07.119) Заказ № 1859 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка