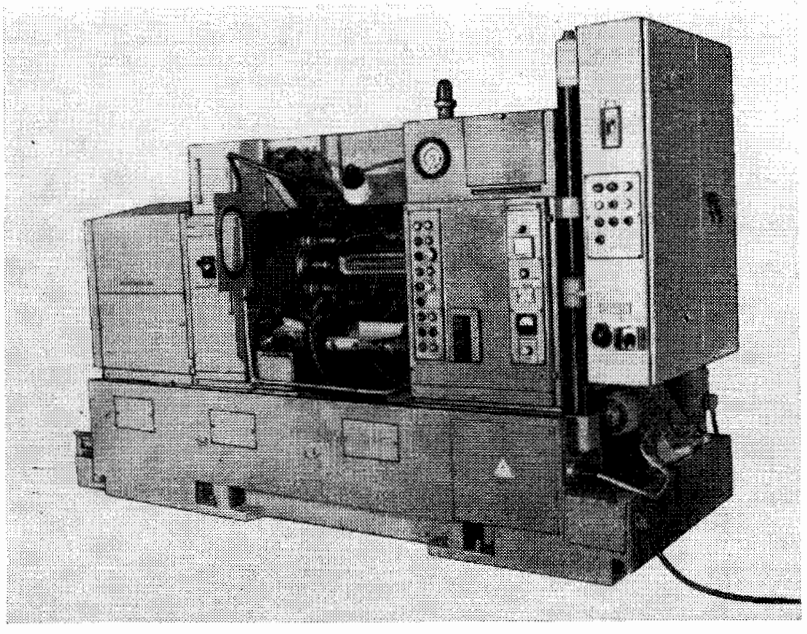
ЖИТОМИРСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ

АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ

Модель 1Б225-8К



Предназначен для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала, труб из различных марок стали, цветных материалов и пластмасс; применяется в массовом и крупносерийном производстве.

На автомате производятся обточка поверху, 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. Часть операций может быть выполнена только с помощью специальных дополнительных устройств.

После загрузки обрабатываемым материалом прутковый автомат работает полностью по автоматическому циклу до тех пор, пока материал не закончился, хотя бы в одном из шпинделей. В этом случае выключается вращение распределительного вала и на станке зажигается сигнальная лампа.

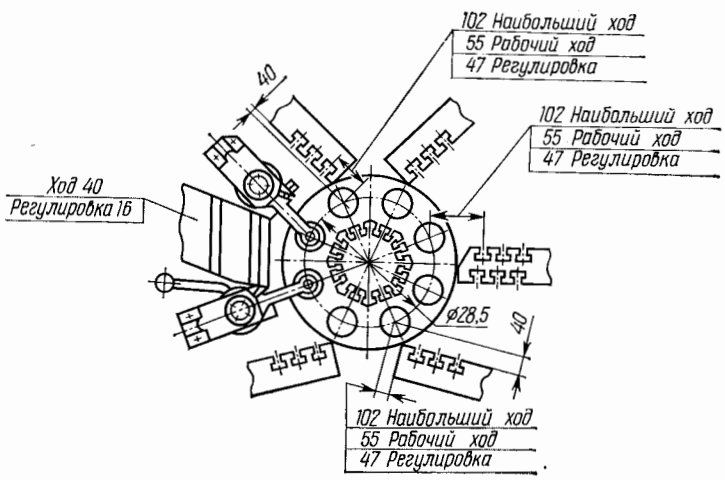
Класс точности станка П по ГОСТ 8—77.

Разработчик — Житомирский филиал Киевского специального конструкторского бюро многошпиндельных автоматов.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Обрабатываемый пруток:	
наибольший диаметр, мм:	
круглого	20
шестигранного	17
четырехгранного	14
наибольшая длина, мм	4000
наибольшая длина подачи, мм	150
Количество суппортов:	
продольных	1
поперечных	6
Наибольший ход суппортов, мм:	
продольного:	
общий	125
рабочий	105
поперечных:	
нижнего:	
общий	55
рабочий	30
регулировка	47
среднего:	
общий	55
рабочий	30
регулировка	47
верхнего:	
общий	55
рабочий	35
регулировка	47
отрезного:	
общий	40
рабочий	20
регулировка	16
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы по стали, мм	М16
Количество шпинделей	8
Наибольший ход инструментальных шпинделей с независимой подачей, мм	130
Рабочий шпиндель:	
количество скоростей	30
число оборотов в минуту:	
нормальное исполнение	310—3396
быстроходное исполнение	432—4724
количество оборотов во время рабочего хода	34,1—859,3
Длительность цикла, с	2,08—168,3
Время холостого хода, с	1,68—1,99
Частота вращения распределнтельного вала на холостом ходу, об/мин	21,31—27,05
Габарит автомата, мм	5950×1525×2140
Масса автомата, кг, не более	7800
Электрооборудование	
Электродвигатели:	
главного привода:	
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1500
транспортера стружки:	
мощность, кВт	1,1
частота вращения , об/мин	1500
насоса смазки:	
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	1500
насоса охлаждения:	
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	3000
производительность, л/мин	180

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Суппорт

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Б225-8К	Автоматы в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Сменные части

	Сменные шестерни скоростей: правые левые	 2 компл. 2 компл.	
	Сменные шестерни подач правых (левых)	2 компл.	
	Сменные шестерни устройств	1 компл.	
	Кулаки поперечных суппортов	2 компл.	

Инструмент

	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 углубленнем «под ключ»	7	
СТП 7812-0520—75	Ключ 10	1	
СТП 7812-0560—75	Ключ	5	
ГОСТ 16984—75	Ключ шарнирный для круглых шлицевых гаек	2	
	Щипцы Б-П.И97-12, И97-13	2	
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	200 см³

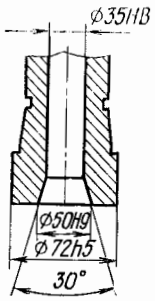
Принадлежности

500-179-0088	Столик	1	
	Патрон цанговый	6	
	Патрон для нарезания резьбы	1	
	Втулка приводная	2	
	Державка	37	
	Шпиндель инструментальный	2	
СТПД 42-103—77	Ролик	1	
ГОСТ 8789—68	Шпонка	10	5×5×36
	Руководство по эксплуатации автомата (I, II, III ч.)	3	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

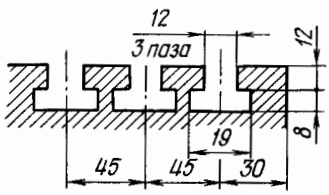
Устройство для многопроходного нарезания резьбы	1	
Устройство для подрезки торцов	1	
Устройство для расточки канавок	1	
Устройство для точения конусов	1	
Устройство для проточки канавок	1	
Сверлильная головка	1	
Устройство для фрезерования шлицев	1	
Устройство для поддержки деталей при отрезке	1	
Устройство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

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

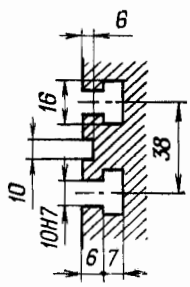


Конец шпинделя

Торец шпиндельного барабана

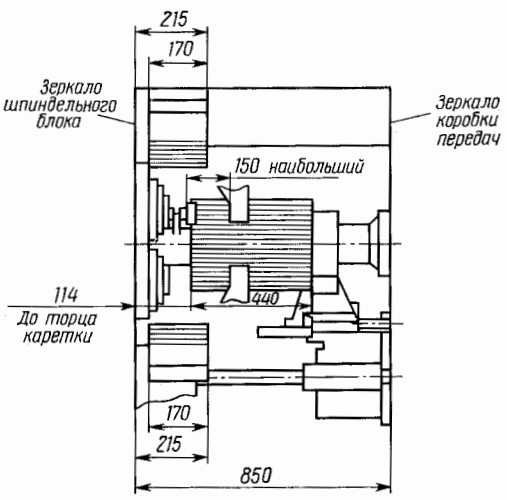


Пазы поперечного суппорта



Пазы продольного суппорта

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 06.08.84. Т-15580. Печ. л. 0,5. Уч.-изд. л. 0,73. Тираж 7090 экз.
Изд. № 93-6(1.07.118) Заказ № 1858 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка