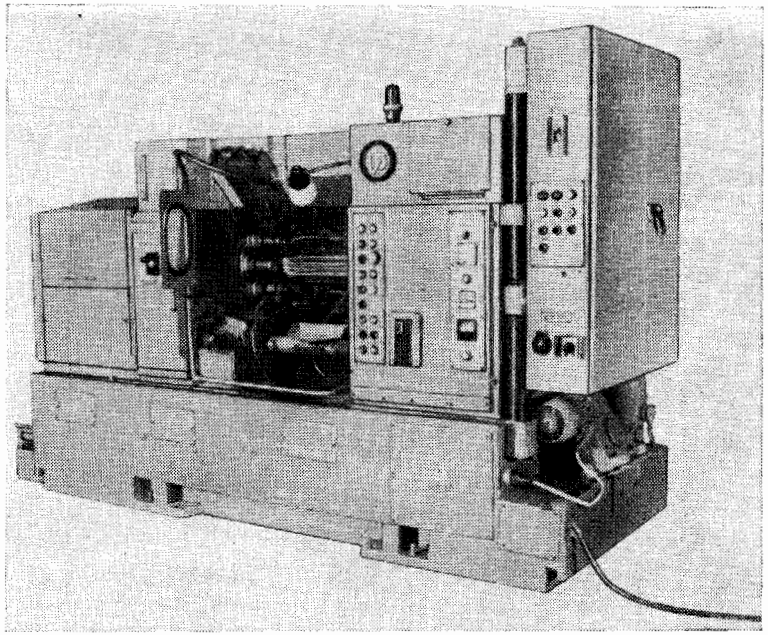
ЖИТОМИРСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ

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 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.

При работе на полуавтомате, когда готовая деталь приходит в загрузочную позицию, ее снимают 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.

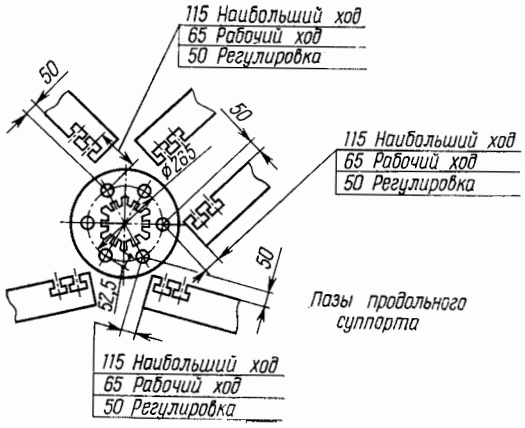
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр патрона, мм	100
Количество шпинделей	6
Количество суппортов:	
продольных	1
поперечных	5
Наибольший ход суппортов, мм:	
продольного:	
общий	125
рабочий	105
поперечных:	
нижнего:	
общий	65
рабочий	35
регулировка	50
среднего:	
общий	65
рабочий	35
регулировка	50
верхнего:	
общий	65
рабочий	35
регулировка	50
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм:	
по стали	М18
по латуни	М24
Наибольший ход инструментальных шпинделей с независимой подачей, мм	130
Рабочий шпиндель:	
количество скоростей	30
число оборотов в минуту:	
нормальное исполнение	134—1627
быстроходное исполнение	328—2034
Длительность цикла, с	2,59—250,9
Время холостого хода, с	1,99
Частота вращения распределительного вала на холостом ходу, об/мин	9,6
Габарит станка, мм	4300×1523×2140
Масса, кг	6800
Электрооборудование	
Электродвигатели:	
главного привода:	
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1000
транспортера стружки:	
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1500
насоса смазки:	
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	1500
насоса высокого давления:	
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1000
насоса охлаждения:	
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	3000
производительность, л/мин	180

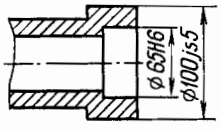
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Б225П-6К	Полуавтомат в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Сменные части		
	Сменные шестерни подач правых (левых)	2 компл.	
	Сменные шестерни устройств	1 компл.	
	Сменные шестерни скоростей правых (левых)	2 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 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-II.И97-12, И97-13	2	
ГОСТ 3643—75	Шприц	1	200 см³
	Принадлежности		
	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	

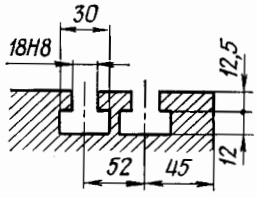
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



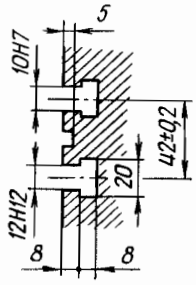
Суппорт



Конец шпинделя

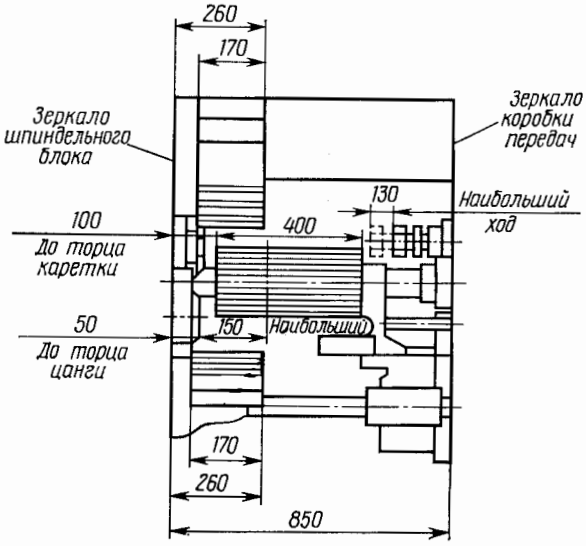


Пазы поперечного суппорта



Пазы продольного суппорта

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

1Б225П-6К

© 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