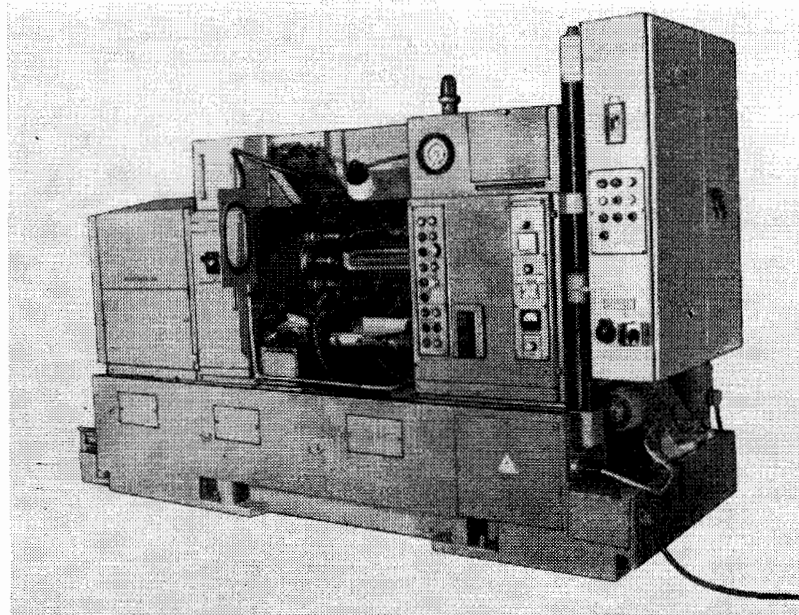


**ЖИТОМИРСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ**  
**АВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ**  
**ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ**  
**Модель 1Б225-8К**



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 помо-

щью 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 загорается сигнальная лампа.

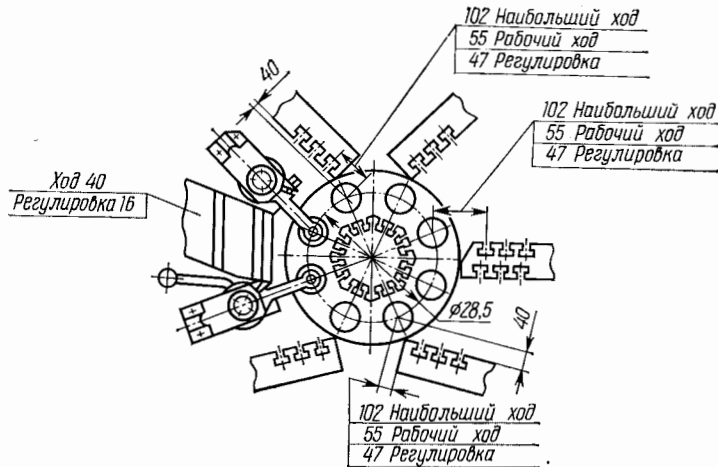
Класс точности станка П по ГОСТ 8—77.

*Разработчик — Житомирский филиал Киевского специального конструкторского бюро многошпиндельных автоматов.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p><b>Обрабатываемый пруток:</b>  наибольший диаметр, мм:      круглого . . . . . 20      шестигранного . . . . . 17      четырёхгранного . . . . . 14  наибольшая длина, мм . . . . . 4000  наибольшая длина подачи, мм . . . . . 150</p>	<p>Наибольший диаметр нарезаемой резьбы по стали, мм . . . . . M16  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 распределительного вала на холостом ходу, об/мин . . . . . 21,31—27,05  Габарит автомата, мм . . . . . 5950×1525×2140  Масса автомата, кг, не более . . . . . 7800</p>
<p><b>Количество суппортов:</b>      продольных . . . . . 1      поперечных . . . . . 6</p>	<p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p><b>Электродвигатели:</b>  главного привода:      мощность, кВт . . . . . 15      частота вращения, об/мин . . . . . 1500  транспортёра 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</p>
<p><b>Наибольший ход суппортов, мм:</b>      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</p>	

### 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	2 компл.	
левые	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 углублением «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 см <sup>3</sup>

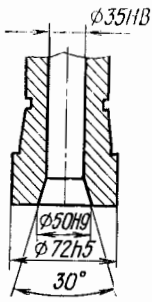
#### *Принадлежности*

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

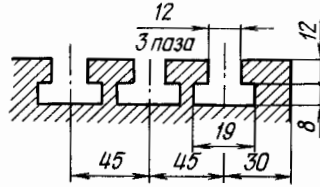
## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



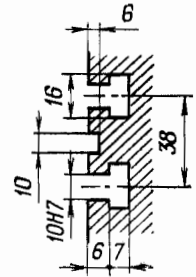
Конец шпинделя



Торец шпиндельного барабана

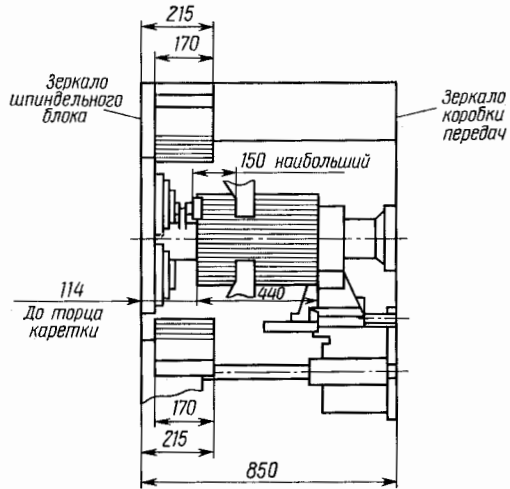


Пазы поперечного суппорта



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