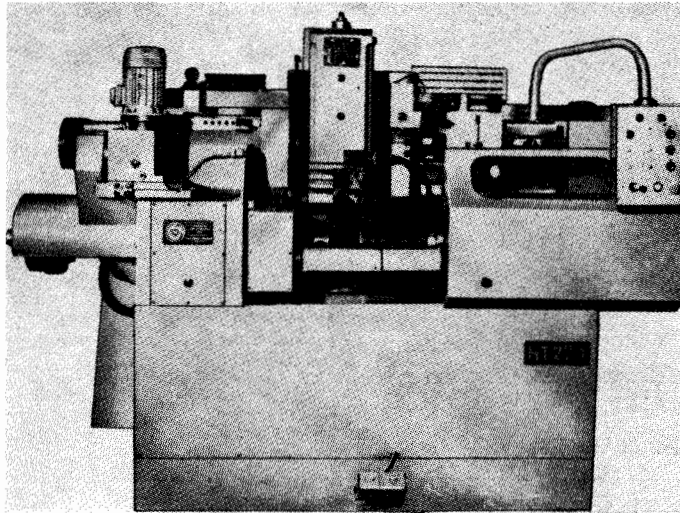


НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. XVI ПАРТСЪЕЗДА

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ Модель НТ224



Предназначен для токарной обработки шатуновых шеек коленчатых валов, выполняемых в патронах в условиях серийного, крупносерийного или массового производства.

Станок позволяет получать точные линейные и диаметральные размеры, фаски, канавки.

Класс точности Н по ГОСТ 8—82Е.

Большая мощность главного привода, широкие диапазоны чисел оборотов шпинделя и подач суп-

портов в сочетании со значительной жесткостью конструкции позволяют вести высокопроизводительную обработку деталей со съемом стружки большого сечения, используя современный твердосплавный инструмент.

Полуавтомат оснащен двумя крестовыми суппортами: поперечным и продольным. Привод каждого суппорта осуществляется от автономной коробки подачи, а управление — от собственного командоаппарата. Для исключения риски на торцовых поверхностях возможен вывод резцов из зоны резания на рабочей подаче.

На передней бабке установлен механизм ориентации шпинделя. Шпиндель устанавливается в определенном положении, удобном для установки и снятия детали.

Вертикальная компоновка полуавтомата обеспечивает удобный доступ к режущему инструменту и облегчает установку обрабатываемой детали.

Система предохранительных устройств и блокировок надежно защищает станок и оператора.

Полуавтомат можно встраивать в автоматические линии с верхним или продольным транспортированием деталей.

Полуавтомат оснащен шнековым транспортером для уборки стружки.

Разработчик — Новосибирский станкостроительный завод им. XVI партсъезда.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:</p> <p>над станиной 500</p> <p>над суппортом 250</p> <p>Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм 260</p> <p>Конец шпинделя:</p> <p>передней бабки Специальный</p> <p>задней бабки Специальный</p> <p>Высота сечения устанавливаемых резцов, мм 25</p> <p>Расстояние от низа основания станка до оси центров, мм 1060</p> <p>Конус в шпинделе по СТ СЭВ 147—75:</p> <p>передней бабки Метрический 80</p> <p>задней бабки Метрический 80</p> <p>Количество скоростей шпинделя 14</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 63—1250</p> <p>Наибольшее установочное поперечное перемещение ползуна продольного суппорта, мм 125</p> <p>Наибольшее рабочее продольное перемещение продольного суппорта, мм 140</p> <p>Высота центров над продольным суппортом, мм 60</p> <p>Наименьший диаметр обработки с продольного суппорта, мм 29,5</p> <p>Количество подач продольного суппорта 13</p> <p>Величина подач продольного суппорта, мм/мин 25—400</p> <p>Скорость быстрых перемещений продольного суппорта, мм/мин 4750</p> <p>Стабильность останова продольного суппорта по жесткому упору, мм ±0,02</p> <p>Высота центров над поперечным суппортом, мм 60</p> <p>Наибольшее установочное продольное перемещение поперечного суппорта, мм 395</p> <p>Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна поперечного суппорта, мм 125</p> <p>Количество подач поперечного суппорта 13</p> <p>Величина подачи поперечного суппорта, мм/мин 25—400</p> <p>Стабильность останова поперечного суппорта по жесткому упору, мм ±0,02</p> <p>Скорость быстрых перемещений ползуна поперечного суппорта, мм/мин 4750</p> <p>Габарит станка, мм 2650×1550×2060</p> <p>Масса станка, кг 5000</p>	<p style="text-align: right;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, Гц 50</p> <p>напряжение, В 380</p> <p>Количество электродвигателей на станке 6</p> <p>Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт 23,42</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного движения:</p> <p>тип 4Л160М4У3</p> <p>мощность, кВт 18,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p>дворота шпинделя:</p> <p>тип 4АХ80В4У3</p> <p>мощность, кВт 1,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1420</p> <p>электронасоса:</p> <p>тип ПА-45</p> <p>мощность, кВт 0,15</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>подачи поперечного суппорта:</p> <p>тип 4АХ80В4У3</p> <p>мощность, кВт 1,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1420</p> <p>подачи продольного суппорта:</p> <p>тип 4АХ80В4У3</p> <p>мощность, кВт 1,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1420</p> <p>уборки стружки:</p> <p>тип 4АА63В4У3</p> <p>мощность, кВт 0,37</p> <p>частота вращения, об/мин 1500</p> <p style="text-align: right;"><i>Гидрооборудование</i></p> <p>Объем резервуара охлаждающей жидкости, л 100</p> <p>Производительность насоса охлаждения, л/мин 45</p> <p>Объем ванны для масла, л 16</p> <p>Производительность насоса смазки, м/мин 5</p>
---	--

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ИТ224	Полуавтомат в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
<i>Сменные части</i>			
	Сменные шестерни привода главного движения	1 компл.	
	Сменные шестерни привода подач	1 компл.	
<i>Инструмент</i>			
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	
	Ключ замка	1	
	Кривошипная рукоятка	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	<i>Принадлежности</i>		
ГОСТ 17712—72 ОВ-31	Виброизолирующая опора	1	
	<i>Запасные части</i>		
ГОСТ 2204—80 МН6,3-0,3	Лампа миниатюрная	1	
МО-24-40-У3	Лампа местного освещения	5	
ПВД	Плавкая вставка к предохранителям ПРС	4	2Л (2); 4Л
ГОСТ 8752—79	Манжета	8	40×60 (4); 105×130 (4)
	<i>Материалы</i>		
ГОСТ 13610—79 Р-10, Р-20, Р-100	Карбонильное железо	2 кг	
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	

Изделия и документация, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

Инструмент (согласно наладке)	1 компл.
<i>Принадлежности</i>	
Патроны (согласно наладке)	1 компл.
Резцедержатели (согласно наладке)	1 компл.
<i>Документация</i>	
Чертежи отдельных узлов и деталей наладок	1 компл.

Транспортирование

Полуавтомат допускается транспортировать всеми видами транспорта, при этом погрузка, крепление и перевозка его должны производиться в соответствии с техническими условиями и специальными правилами, действующими на каждом виде транспорта.

Рекомендации по технике безопасности

Необходимо периодически проверять правильность работы блокировочных устройств:

при открытом щите полуавтомат не работает;

при отсутствии давления в пневмосети полуавтомат в работу не включается, загорается сигнальная лампа «Нет давления»;

работа станка невозможна при незажатой детали;

открывание дверки электрошкафа невозможно при включенном вводном выключателе.

При подключении к электросети станок должен быть обязательно заземлен.

При подключении станка к электросети проверить правильность вращения шпинделя. Шпиндель должен вращаться по часовой стрелке, если смот-

реть со стороны задней бабки.

Сменные кулачки поводковых патронов должны быть установлены в зависимости от диаметра заготовки.

Регулированием давления в пневмосистеме обеспечить надежный зажим изделия в зажимных приспособлениях.

Резцы должны быть установлены строго по оси центров станка.

Перед пуском станка в полуавтоматическом цикле необходимо закрыть рабочую зону подвижным щитом ограждения. Наблюдение за обработкой следует вести только через смотровое стекло щита.

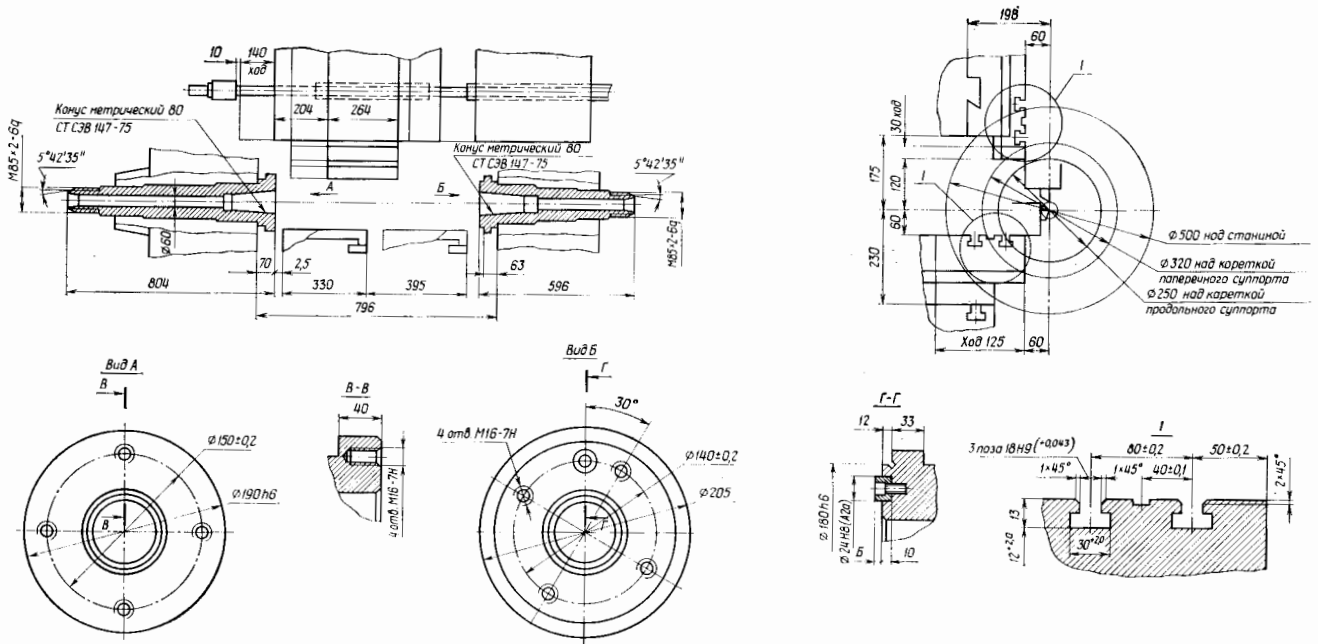
Сменные шестерни и шкивы должны быть закрыты крышками или кожухами, на которых установлены знаки, предупреждающие об опасности.

Удаление стружки следует производить только при полном отключении станка.

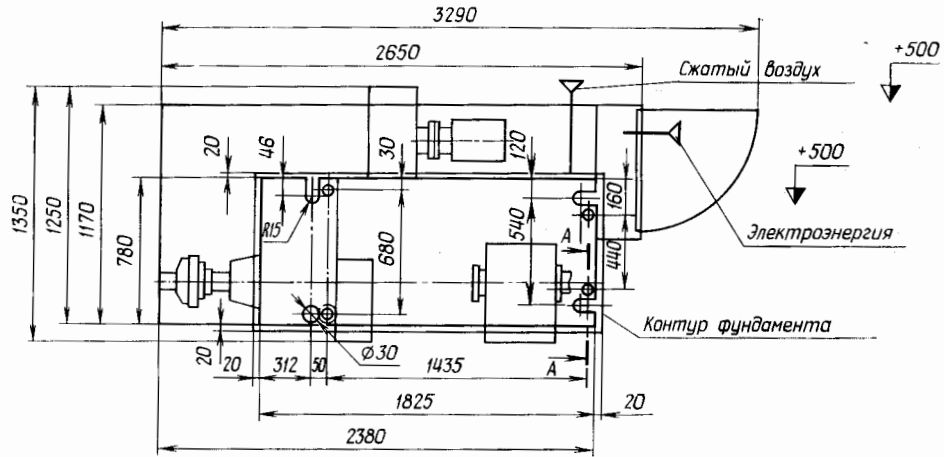
Обслуживание станка производить с площадки, оснащенной нескользким настилом.

По окончании работы необходимо отключить полуавтомат от электросети рукояткой вводного автоматического выключателя.

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, БАЗОВЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

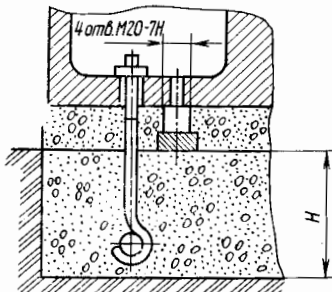


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

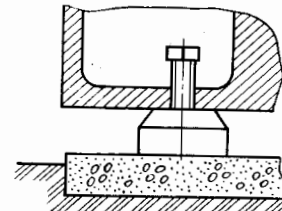


A-A
повернуто

Установка на фундамент



Установка на виброопоры



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.