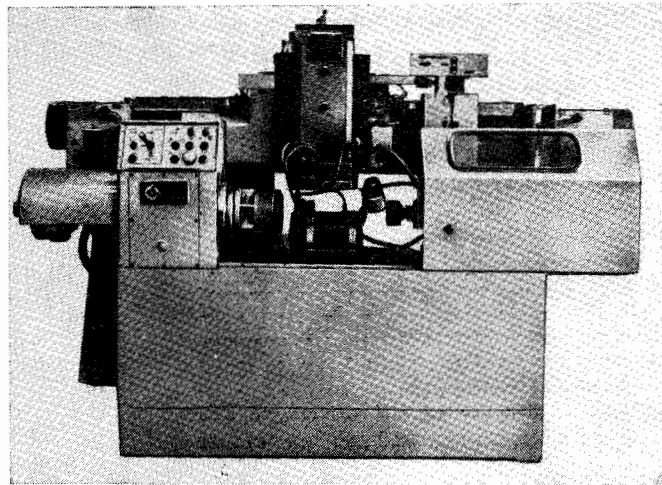


ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ

Модель НТ231



Предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой токарной обработки многорезцовым способом канавок на деталях типа вал, стакан и разделки их по форме «ласточкин хвост» в условиях крупносерийного производства.

На полуавтомате можно получать точные линейные и диаметральные размеры канавок.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—82Е.

Большая мощность главного привода, широкие диапазоны чисел оборотов шпинделя и подач суппортов в сочетании со значительной жесткостью конструкции позволяют вести высокопроизводи-

тельную обработку деталей со съемом стружки большого сечения, используя современный твердосплавный инструмент.

Полуавтомат оснащен двумя суппортами. Верхний суппорт состоит из каретки и ползуна. Движение этого суппорта маятниковое. Установка длины рабочего хода каретки вправо и влево осуществляется перемещением жестких упоров. Вывод ползуна суппорта из паза по окончании обработки возможен только при нахождении каретки в среднем положении, контролируемом командоаппаратом. Нижним поперечным суппортом прорезаются канавки предварительно, а верхним суппортом — окончательно.

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.

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

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

Система предохранительных устройств и блокировок надежно защищает станок и оператора.

Полуавтомат оснащен шнековым транспортером для уборки стружки.

Разработчик — Новосибирский станкостроительный завод им. XVI партсъезда.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:	
над станиной	500
над суппортом	250
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	500
Конец шпинделя (условный размер) по ГОСТ 12595—72	1-8M
Высота сечения устанавливаемых резцов, мм	25...32
Расстояние от низа основания станка до оси центров, мм	1060
Конус в шпинделе передней бабки по СТ СЭВ 147—75	Метрический 80
Конус в шпинделе задней бабки по СТ СЭВ 147—75	Морзе 5
Количество скоростей шпинделя	14
Частота вращения шпинделя, об/мин	63...1250
Высота центров над верхним суппортом, мм	60
Наибольшее установочное перемещение ползуна верхнего суппорта, мм	125
Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна верхнего суппорта, мм	30
Наибольшее рабочее продольное перемещение верхнего суппорта, мм	±10
Количество подач ползуна верхнего суппорта	13
Подача ползуна верхнего суппорта, мм	6,3...100
Наибольшая продольная длина обработки с верхнего суппорта, мм	10
Наименьший диаметр обработки с верхнего суппорта, мм	80
Подача нижнего суппорта, мм/мин	2,5...40
Стабильность останова верхнего суппорта по жесткому упору, мм	±0,02
Высота центров над нижним суппортом, мм	60
Наибольшее установочное продольное перемещение нижнего суппорта, мм	400; 600*
Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна нижнего суппорта, мм	160
Количество подач нижнего суппорта	2,5...40
Стабильность останова нижнего суппорта по жесткому упору, мм	±0,05
Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм	160
Наибольшее установочное перемещение задней бабки, мм	400
Автоматический зажим пиноли задней бабки	Имеется

Габарит полуавтомата:	
длина	2670
ширина	1290±10
высота	1985±10
Масса полуавтомата, кг	4400

Электрооборудование

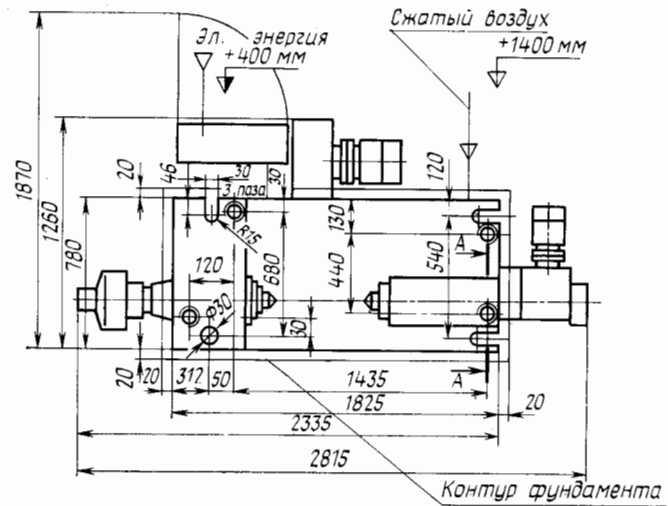
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A160M4У3
мощность, кВт	18,5
частота вращения, об/мин	1500
маслонасоса:	
тип	ДПТ21-4 или АОЛ21-4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
электронасоса:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2800
подач поперечного суппорта:	
тип	4A80B4У3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
подач продольного суппорта:	
тип	4A80B4У3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	18,5
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	23,79
Объем резервуара охлаждающей жидкости, л	100
Производительность насоса охлаждения, л/мин	45
Объем маслованны, л	16
Производительность насоса смазки, л/мин	5
Количество электродвигателей на станке	7

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГССТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
НТ231	Полуавтомат в сборе	1		<i>Инструмент</i>			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	
<i>Сменные части</i>				ИН713.18.03	Ключ	1	
	Сменные шестерни привода главного движения	1	компл.	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Сменные шестерни привода подач	1	компл.	<i>Принадлежности</i>			
<i>Запасные части</i>				ГОСТ 17712—72	Виброизолирующая опора	4	
МО-24-40	Лампа местного освещения	5		<i>Материалы</i>			
ГОСТ 2204—80	Лампа миниатюрная	4		ГОСТ 13610—79	Карбонильное железо	2 кг	P10; P20; P100; P100Ф
	Плавкая вставка к предохранителям ПРС	10	2А (5); 4А (5)				
ГОСТ 6678—72	Манжета	4	2-25-1 (2); 1-70-1 (2)				
ГОСТ 8752—79	Манжета	4	40×60 (2); 105×130 (2)	<i>Документация</i>			
					Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	

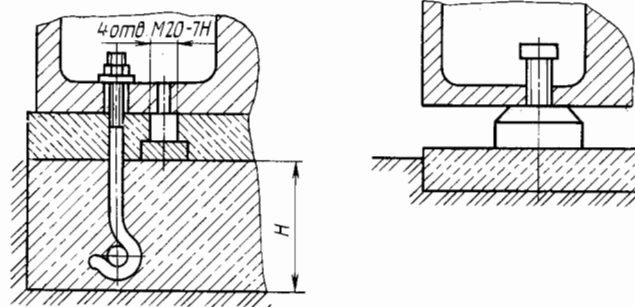
* Для удлиненного исполнения станка.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



А - А
повернуто

I Установка на фундамент II Установка на виброопоры



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100

