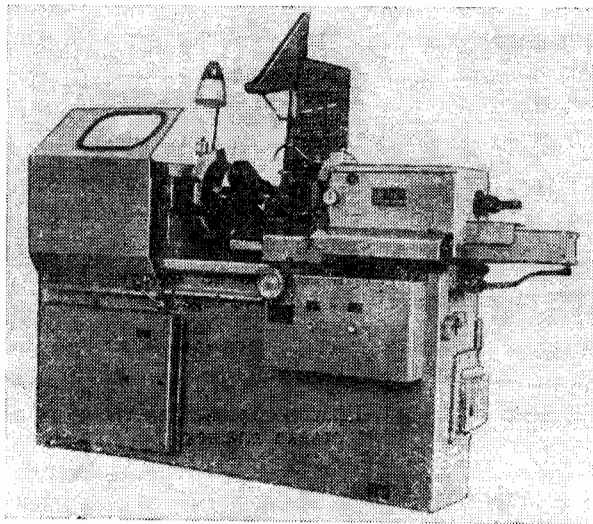


9. Станки электрофизические,  
электрохимические и разные

02. Станки резьбообрабатывающие

**НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**  
**АВТОМАТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ПРАВОЙ И ЛЕВОЙ РЕЗЬБЫ  $G1\frac{1}{4}$ —В**  
**НА НИППЕЛЯХ ОТОПИТЕЛЬНЫХ РАДИАТОРОВ**  
**Модель НР-27М**



Предназначен для нарезания правой и левой резьбы  $1\frac{1}{4}$ -В на ниппелях отопительных радиаторов. Применяется в промышленности строительных материалов и санитарно-технической.

Класс точности автомата Н по ГОСТ 8-82Е.

Шероховатость поверхности Ra 12,5 мкм.

Категория качества — С1, исполнение 0.

Условия эксплуатации автомата УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Станок состоит из станины, в которой расположены двигатель главного привода и блок подготовки воздуха; шпиндельной бабки, в которой смонтирован полый шлицевый шпиндель, приводящий во вращение шпиндельную оправку, шпиндельная оправка может перемещаться вдоль оси; подвижной бабки, в корпусе которой смонтирована пиноль с вращающимся центром, делительным механизмом, обеспечивающим перемещение пиноли с подачей, равной половине величины самой бабки; редуктора, который служит для обеспечения перемещения подвижной бабки с рабочей подачей 4,618 мм/об шпинделя; пневматики, состоящей из цилиндров и соединяющих их воздухопроводов с золотниками; пульта, представляющего собой панель с набором золотников, управляемых кулачками подвижной бабки; системы охлаждения, состоящей из бака, насоса ПА-22 и трубопроводов с краном; кассеты для загрузки ниппелей; механизма загрузки для подачи заготовки из кассеты на шпиндельную оправку; резьбонарезных головок (на станке установлены левая и правая резьбонарезные головки С225-2В с оригинальными плашкодержателями, позволяющими производить одновременную нарезку правой и левой резьб гребенками типа АИГ 11Р-9×20×100 ГОСТ 2287—61); приспособления для настройки гребенок в плашкодержателях вне станка.

*Разработчик — Новочеркасский станкостроительный завод.*

МОСКВА 1988

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ  
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Тип изделия . . . . .	Ниппель для отопительных радиаторов	Гребенки . . . . .	АИГ11Р-9×20×100
Диаметр нарезаемой резьбы . . . . .	1 1/4 В	Чистота сжатого воздуха . . . . .	ГОСТ 2287—61
Допуски на резьбу . . . . .	Класс В, ГОСТ 6357—81	Расход смазки для заполнения системы станка, л . . . . .	10 кл. по ГОСТ 17433—80
Базовая поверхность . . . . .	Внутренняя	Габарит автомата, мм . . . . .	4,80
Длина нарезаемой резьбы (правой и левой), мм . . . . .	16	Масса автомата, кг . . . . .	2195×1215×1840 2000
Обрабатываемый материал . . . . .	Чугун ковкий К430-6, ГОСТ 1215—79	<i>Электрооборудование</i>	
Частота вращения шпинделя, об/мин	160	Питающая электросеть:	
Автоматическое раскрытие плашек	Есть	род тока . . . . .	Переменный трехфазный
Установка гребенок на диаметр резьбы:		частота, Гц . . . . .	50
ручная . . . . .	Есть	напряжение, В . . . . .	380
автоматическая . . . . .	Нет	Электродвигатели:	
Производительность станка, шт./ч	350	главного привода:	
Отверстие шпинделя . . . . .	Д8×36Н12×40Н7×7Д8, ГОСТ 1139—80	мощность, кВт . . . . .	5,5
		частота вращения, об/мин . . . . .	965
Резьбонарезная головка . . . . .	С225-2В	насоса охлаждения:	
Число головок:		тип . . . . .	Х14-22М
правая . . . . .	1	мощность, кВт . . . . .	0,12
левая . . . . .	1	частота вращения, об/мин . . . . .	2800
		Суммарная мощность электродвигателей автомата, кВт . . . . .	5,62

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
НР-27М	Автомат в сборе	1		Р12.82.36 ГОСТ 16984—79	Ключ накидной Ключ для круглых гаек шлицевых	1 2	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	<i>Запасные части</i>			ГОСТ 3643—75 ГОСТ 3027—75	Шприц 2-УХЛ4 Головка 2-УХЛ4	1 1	
					<i>Документы</i>		
P27.300.504	Амортизатор	1			Руководство по эксплуатации автомата	1	
	<i>Инструмент</i>						
	Ключ для электрошкафа СТП 265—73	1					
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двусторонний	3			Входит в комплект, поставляется за отдельную плату		
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый	4		P27.930.000	Приспособление для выставки плашек	1	На партию станков
СТП 277—73	Ключ торцовый 10×10	1					
P27.950.107	Отвертка	1					
P27.950.108	Вороток	1					
P27.950.109	Ключ	1					

### Условия транспортирования и хранения

Упакованный автомат допускается транспортировать всеми видами транспорта.

При транспортировании железнодорожным транспортом крепления и укладка грузов должны производиться в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов МПС СССР.

Категория условий транспортирования — 1 по ГОСТ 9014—78.

Категория условий хранения — по ГОСТ 9.014—78.

Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

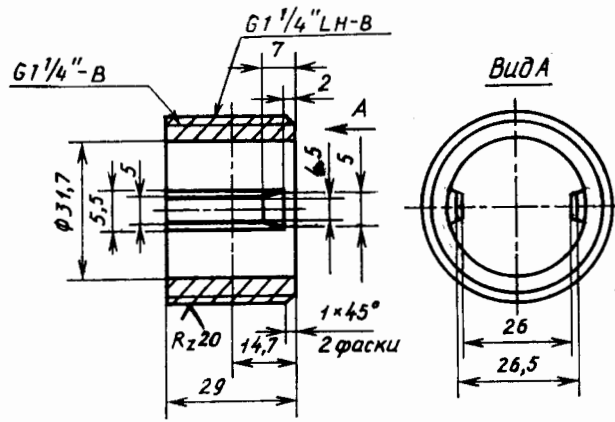
### Рекомендации по технике безопасности

Для обеспечения безопасности в конструкции станка-автомата предусмотрены:

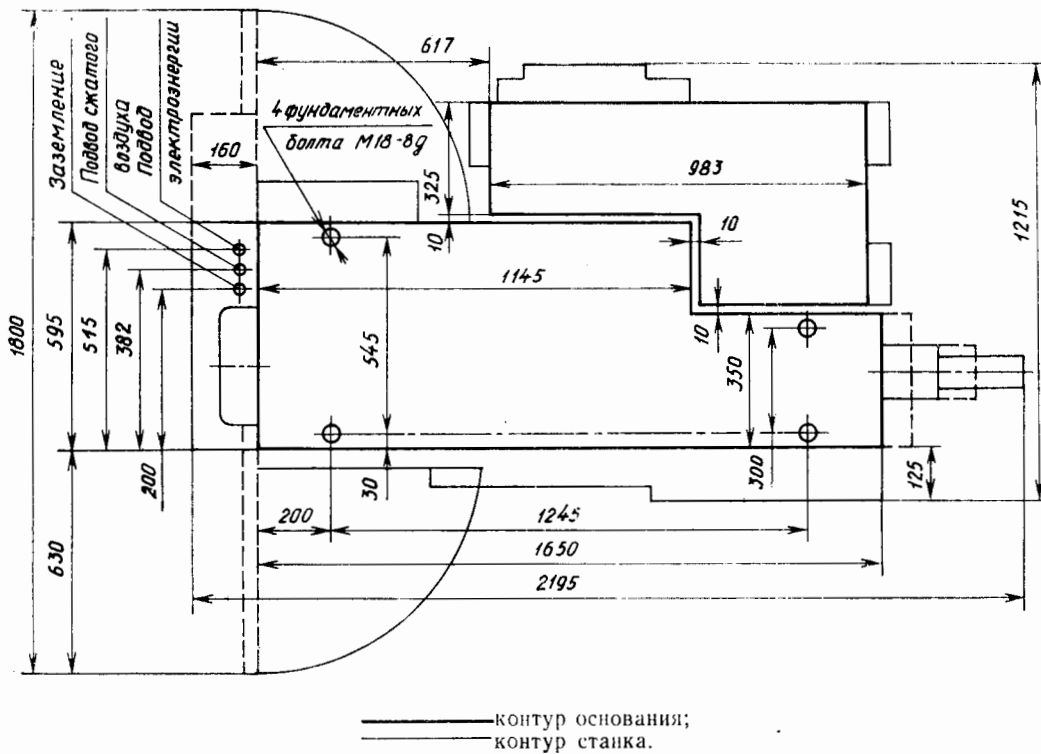
защита зоны резания подвижными кожухами с окнами из бесосколочного стекла;

на переднем кожухе — блокирующее устройство, отключающее автомат при открывании зоны резания.

ЭСКИЗ ОБРАБОТАННОЙ ДЕТАЛИ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

