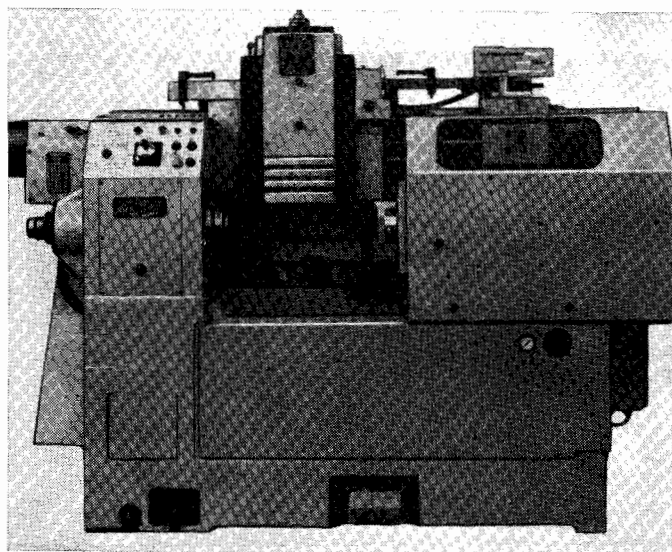


НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
имени XVI ПАРТСЪЕЗДА

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ
Модель НТ 207



Предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой токарной обработки многорезцовым или копировальным способами валов, колец подшипников, фланцев, шестерен и прочих деталей в центрах, патроне или на оправке в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—82Е.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:	
над станиной	500
над суппортом	250
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	500
Конус шпинделя передней бабки по СТ СЭВ 147—75 (через переходную втулку метрический 80)	Морзе 6

Большая мощность главного привода, широкие диапазоны чисел оборотов шпинделя и подач суппортов в сочетании со значительной жесткостью конструкции позволяют вести высокопроизводительную обработку деталей со съемом стружки большого сечения, используя современный твердосплавный инструмент.

Полуавтомат оснащен двумя суппортами: поперечным и продольным. Продольный суппорт может выполнять следующие работы: подрезные (прорезные), подрезные с последующим обтачиванием.

Привод каждого суппорта осуществляется от автономной коробки подач, а управление от собственного командоаппарата. Для исключения риски на торцовых поверхностях возможен вывод резцов из зоны резания на рабочей подаче.

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

Система предохранительных устройств и блокировок надежно защищает станок и оператора. Конструкция полуавтомата позволяет встраивать его в автоматические линии с верхней или продольной транспортировкой деталей.

Полуавтомат оснащен шнековым транспортом для уборки стружки.

Разработчик — Новосибирский станкостроительный завод имени XVI партсъезда.

Конус шпинделя задней бабки	Морзе 5
Наибольшая высота сечения устанавливаемых резцов, мм	25
Расстояние от низа основания станка до линии центров, мм	1060
Количество скоростей шпинделя	14
Частота вращения шпинделя, об/мин	63...1250

Продольный суппорт:	
наибольшее поперечное перемещение, мм:	
установочное	30
рабочее	30
наибольшее рабочее продольное перемещение, мм	140
Продольная подача, мм/мин	25...400
Поперечный суппорт:	
наибольшее поперечное перемещение, мм:	
установочное	160
рабочее	160
наибольшее установочное продольное перемещение, мм	395
поперечная подача, мм/мин	25...400
наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм	160
Габарит полуавтомата	2450×1250×2065
Масса полуавтомата	4000

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A160M4Y3
мощность, кВт	18,5
частота вращения, об/мин	1500
уборки стружки:	
тип	4AA63B4Y3
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1500
электронасоса:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2800
подача поперечного суппорта:	
тип	4AX80B4Y3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
подача продольного суппорта:	
тип	4AX80B4Y3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
НТ 207	Полуавтомат в сборе	1		7-44-13 ГОСТ 17199—71	Кривошипная рукоятка Отвертка слесарно-монтажная	1 1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 2204—74 МН-6,3-0,3 МО-24-40	Лампа миниатюрная	1	
				ГОСТ 8752—79	Лампа местного освещения Манжета	5 2	
	Сменные шестерни привода главного движения	1	компл.	ГОСТ 17712—72	Виброизолирующая опора ОВ-31	4	40×60; 105×13
	Сменные шестерни привода подачи	1	компл.	ГОСТ 13610—79	Карбонильное железо	2 кг	Р4, Р5, Р10, Р100
	<i>Инструмент</i>				Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4					
	Ключ	1					

Рекомендации по технике безопасности

Необходимо соблюдать все общие правила при работе на металлорежущих станках.

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»;

отвод пиноли задней бабки невозможен при вращении шпинделя;

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 смотреть со стороны задней бабки.

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

Регулированием давления в пневмосети обеспе-

чить 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 вести только через смотровое стекло щита.

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

Удаление стружки производить только при полном отключении станка.

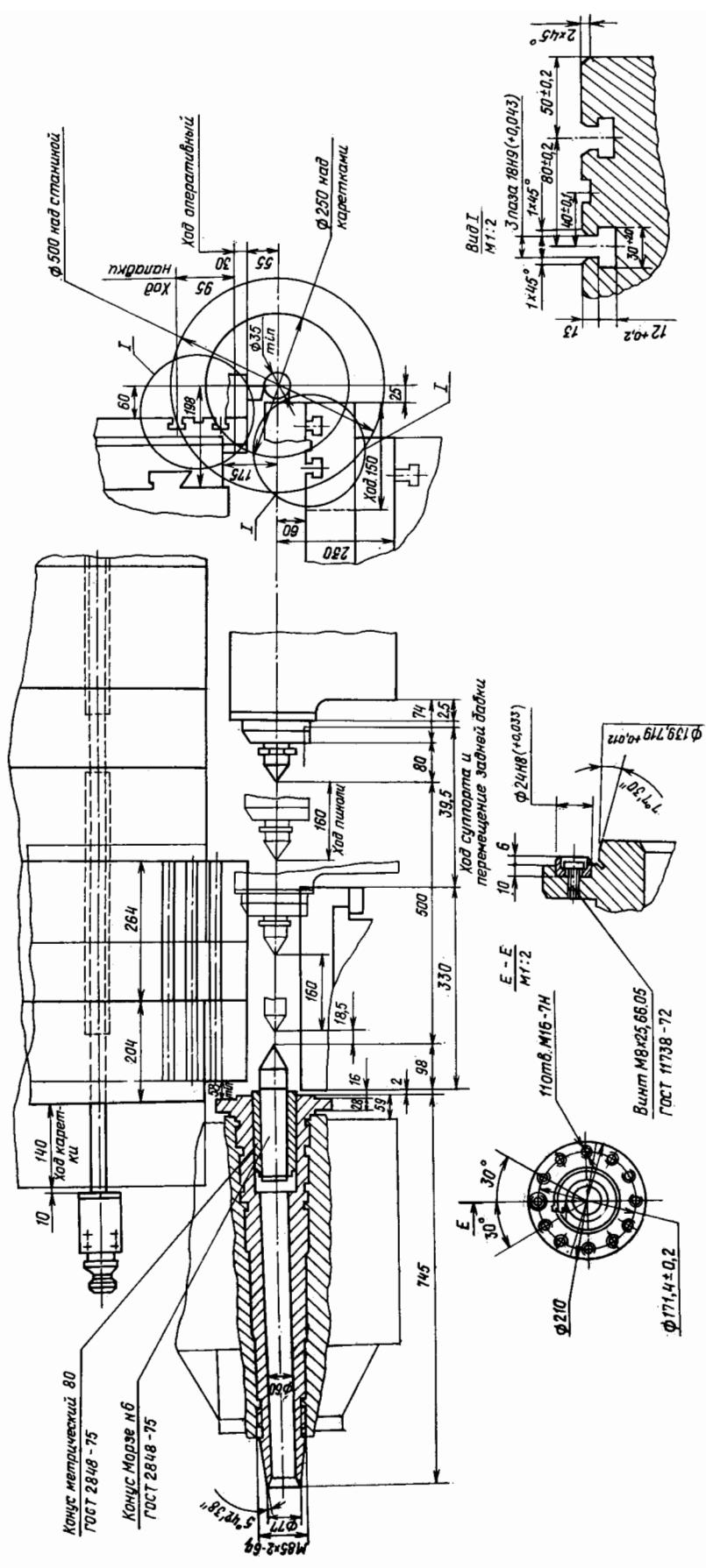
Обслуживание станка производить с площадки, оснащенной нескользким настилом.

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

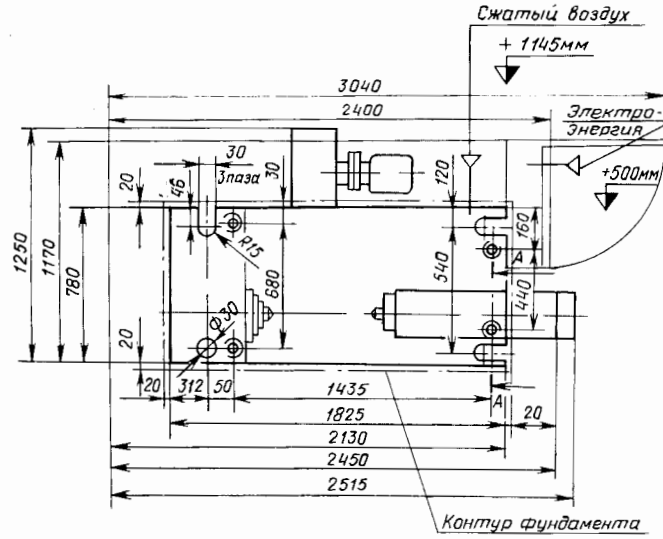
Транспортирование

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.

ГЛАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

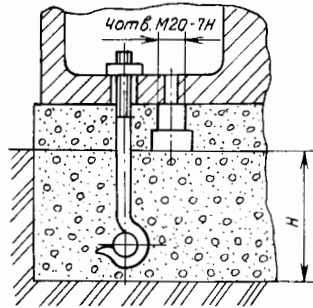


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

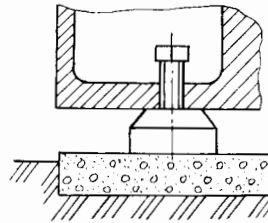


A - A
повернуто

I Установка на фундамент



II Установка на вибропоры



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

