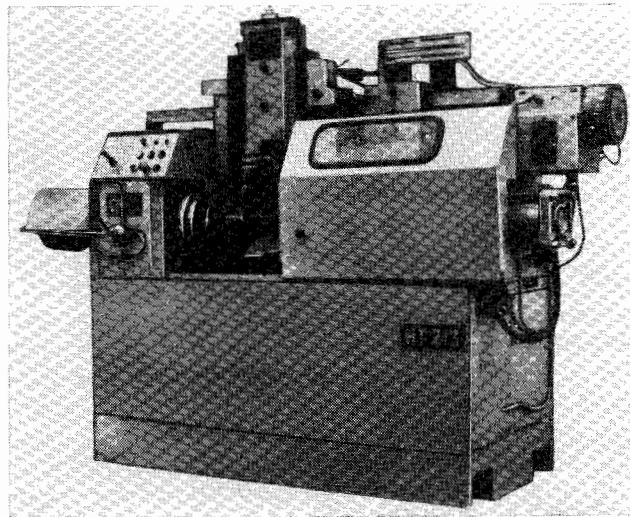


НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД имени XVI ПАРТСЪЕЗДА

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ

Модель НТ213



Предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой прорезки многорезцовым способом ручьев шкивов, канавок, обработки торцов, радиусов и фасок различных деталей в центрах, патроне или на оправке в условиях крупносерийного и массового производств.

Полуавтомат позволяет получать точные диаметральные и линейные размеры.

Класс точности — Н по ГОСТ 8—82Е.

Большая мощность главного привода, широкие диапазоны частоты вращения 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 поперечными многорезцовыми суппортами. Привод каждого суппорта осуществляется от автономной коробки подач, а управление — от собственного командоаппарата. Обработка может производиться одновременно двумя суппортами или в любой последовательности.

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.

Конструкция полуавтомата позволяет встраивать его в автоматические линии с верхним или продольным транспортированием деталей.

Система предохранительных устройств и блокировок надежно защищает станок и оператора.

Полуавтомат оснащен шнековым транспортером для уборки стружки.

Разработчик — Новосибирский станкостроительный завод имени XVI партсъезда.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:			
над станиной	500		
над суппортом	250		
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	500		
Конец шпинделья (условный размер) по ГОСТ 12595—82	1·M		
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 шпинделья		14	
Частота вращения шпинделья, об/мин	63	1250	
Высота центров над суппортами, мм		60	
Наибольшее поперечное перемещение ползуна верхнего суппорта, мм:			
установочное	125		
рабочее	30		
Наибольшее установочное продольное перемещение верхнего суппорта, мм	200		
Наименьший диаметр обработки с верхнего суппорта, мм	35		
Количество подач верхнего суппорта	13		
Величина подачи верхнего суппорта, мм/мин	6,2	100	
Скорость быстрых перемещений ползуна верхнего суппорта, мм/мин	1187		
Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна нижнего суппорта, мм	160		
Наибольшее установочное продольное перемещение нижнего суппорта, мм	395		
Количество подач нижнего суппорта	13		
Величина подачи поперечного суппорта, мм/мин	25	400	
Стабильность останова нижнего суппорта по жесткому упору, мм	±0,02		
Скорость быстрых перемещений ползуна нижнего суппорта, мм/мин	4750		
Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм	160		
Наибольшее установочное перемещение задней бабки, мм	325		
Вместимость резервуара охлаждающей жидкости, л			40
Производительность насоса охлаждения, л/мин			45
Вместимость маслованны, л			16
Производительность насоса смазки, л/мин			5
Габарит полуавтомата, мм			(2450±15) × (1290±10) × (1985±10)
Масса полуавтомата с электрооборудованием, кг			4110
			Электрооборудование
Питающая электросеть:			
род тока			Переменный трехфазный
частота, Гц			50
напряжение, В			380
Электродвигатели:			
главного движения:			
тип			4А160М4У3
мощность, кВт			18,5
частота вращения, об/мин			1500
уборки стружки:			
тип			АОЛ12-4 (4АЛ63В4У3)
мощность, кВт			0,18
частота вращения, об/мин			1400
электронасоса:			
тип			ПА-45
мощность, кВт			0,15
частота вращения, об/мин			2800
подач поперечного суппорта:			
тип			4АХ80В4У3
мощность, кВт			1,5
частота вращения, об/мин			1420
подач продольного суппорта:			
тип			4АХ80В4У3
мощность, кВт			1,5
частота вращения, об/мин			1420
Количество электродвигателей на полуавтомате			5
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт			21,92

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
HT213	Полуавтомат в сборе	1			<i>Инструмент</i>		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Сменные шестерни привода главного движения	1 компл.		ГОСТ 17199—7.1 1Н713.18.03	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний Отвертка слесарно-монтажная	4 1	
	Сменные шестерни привода подач	1 компл.			Кривошипная рукоятка	1	7-44-13
<i>Запасные части</i>							
МО-24-40	Лампа местного освещения	5		ГОСТ 17712—72	Виброизолирующая опора	4	
ГОСТ 2204—80	Лампа миниатюрная	1		ГОСТ 13610—79	<i>Материалы</i>		
ГОСТ 8752—79	Манжета	4	1.1—40×60—1 (2); 1.1—105× ×130—1 (2)		Карбонильное железо	1 кг	P10; P100; P100Ф
	Плавкая вставка ПВД к предохранителям	10	2А (2); 4А (2); 20А (6).		<i>Документация</i>		
					Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	

Транспортирование

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

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;

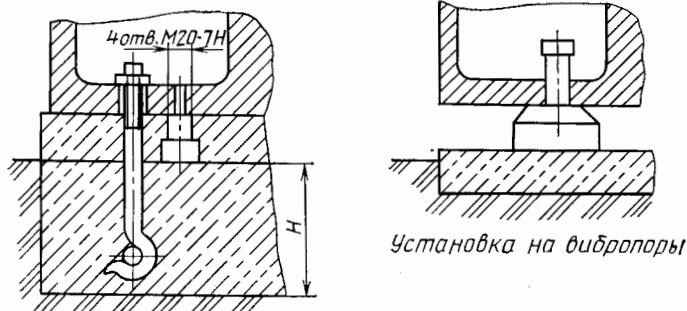
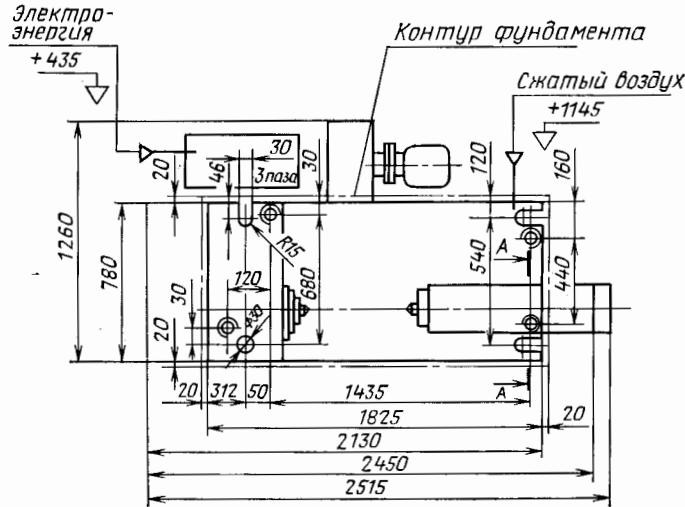
открывание дверки электрошкафа невозможно при включенном вводном выключателе.

При подключении к электросети станок должен

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Электро-
энергия
Конца столетия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Установка на фундамент

Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

При подключении станка к электросети проверить правильность вращения шпинделья. 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 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.

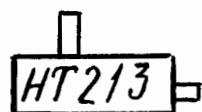
Удаление стружки производить только при полном отключении станка.

Обслуживание станка производить с площадки, оснащенной нескользким настилом.

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

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

М а с ш т а б 1:100



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

