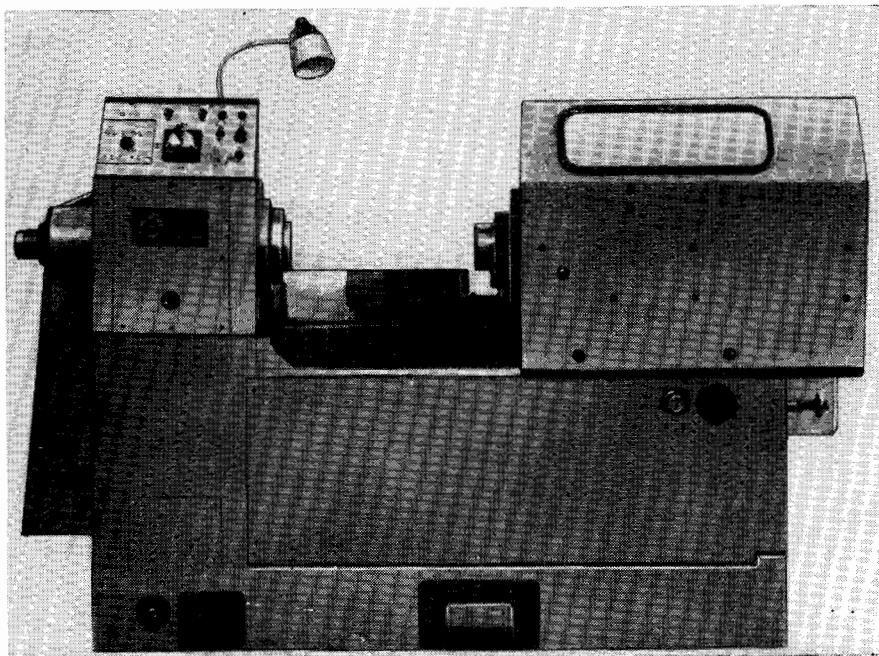


НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД имени XVI ПАРТСЪЕЗДА

## ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ

Модель НТ242



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

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

Класс точности — И по ГОСТ 8—82Е.

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

Полуавтомат оснащен передней и задней бабками, поперечным суппортом. Привод суппорта осуществляется от автономной коробки подач, а управление — от собственного командоаппарата.

Для исключения риска на торцовых поверхностях возможен вывод резцов из зоны резания на рабочей подаче. 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 станкоинструментальный завод имени XVI партсъезда.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:

над станиной . . . . .

над суппортом . . . . .

Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм . . . . .

Конец шпинделя (условный размер) по ГОСТ 12595—82 . . . . .

Высота сечения устанавливаемых резцов, мм . . . . .

Расстояние от низа основания станка до оси центров, мм . . . . .

Конус в шпинделе передней бабки по СТ СЭВ 147—75 . . . . .

Конус в шпинделе задней бабки по СТ СЭВ 147—75 . . . . .

Количество скоростей шпинделя . . . . .

Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .

Высота центров над поперечным суппортом, мм . . . . .

Наиболее установочное продольное перемещение поперечного суппорта, мм . . . . .

Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна поперечного суппорта, мм . . . . .

Количество подач поперечного суппорта . . . . .

Величина подачи поперечного суппорта, мм/мин . . . . .

Стабильность останова поперечного суппорта по жесткому упору, мм . . . . .

Скорость быстрых перемещений ползуна поперечного суппорта, мм/мин . . . . .

Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм . . . . .

Наиболее установочное перемещение задней бабки, мм . . . . .

Емкость резервуара охлаждающей жидкости, л . . . . .

Производительность насоса охлаждения, л/мин . . . . .

500

300

500

1—8М

25—32

1060

Метрический 80

Морзе 5

14

63 . . . 1250

60

395

200

13

25 . . . 400

±0,02

4750

160

325

100

45

Емкость маслованны, л . . . . . 16

Производительность насоса смазки, л/мин . . . . . 5

Габарит станка, мм . . . . . 2400×1290×1460

Масса станка с электрооборудованием, кг . . . . . 3000

## 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

уборки стружки:

тип . . . . . 4A63B4У3

мощность, кВт . . . . . 0,37

частота вращения, об/мин . . . . . 1500

электронасоса:

тип . . . . . ПА-45

мощность, кВт . . . . . 0,15

частота вращения, об/мин . . . . . 2800

подач поперечного суппорта:

тип . . . . . 4AX80B4У3

мощность, кВт . . . . . 1,5

частота вращения, об/мин . . . . . 1420

насосной установки

тип . . . . . АОЛ21-4

мощность, кВт . . . . . 0,27

частота вращения, об/мин . . . . . 1400

Количество электродвигателей на станке . . . . . 5

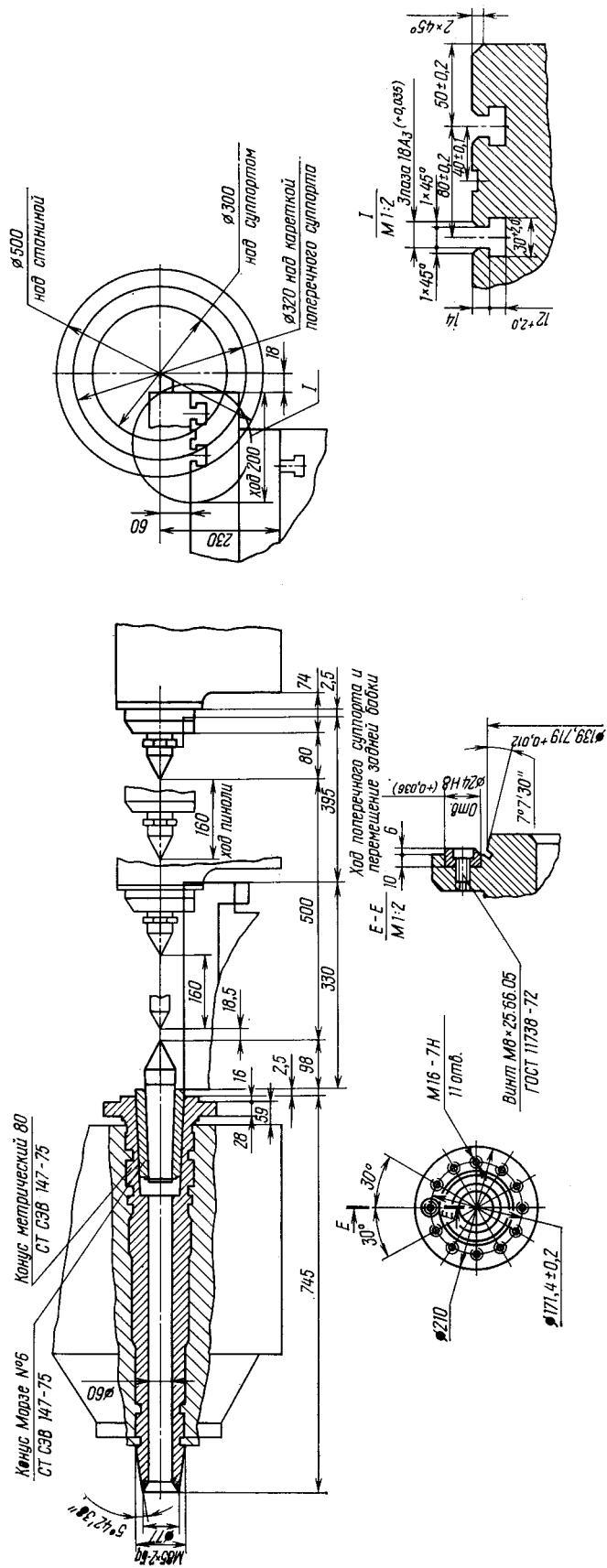
Мощность электродвигателя главного движения, кВт . . . . . 18,5

Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт . . . . . 20,42

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Колич-	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Колич-	Основной параметр			
HT242	Полуавтомат в сборе	1			<i>Запасные части</i>					
<i>Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</i>										
	<i>Сменные части</i>			МО-24-40	Лампа местного освещения	5				
	Сменные шестерни привода главного движения	1	компл.	ГОСТ 2204—80	Лампа миниатюрная	1				
	Сменные шестерни привода подач	1	компл.	ГОСТ 8752—79	Манжета	2	40×60; 105×130			
	<i>Инструмент</i>				Плавкая вставка к предохранителям ПРС	10	2A(2); 4A(2); 20A(6)			
GOST 2839—80E	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4		ГОСТ 17712—72 ОВ-31	Вибропоглощающая опора	4				
IH713.18.03	Ключ	1			<i>Принадлежности</i>					
7—44.13	Крюкошлипная рукоятка	1			ГОСТ 13610—79	Карбонильное железо	1 кг			
GOST 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1				P10; P100; P100Ф				
					<i>Материалы</i>					
					<i>Документация</i>					
						Руководство по эксплуатации полуавтомата	1			

**РАБОЧЕГО ГЛАБАРИТ ПОСТОДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНЯТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



## 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 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 не включается, загорается сигнальная лампа «Нет давления»;

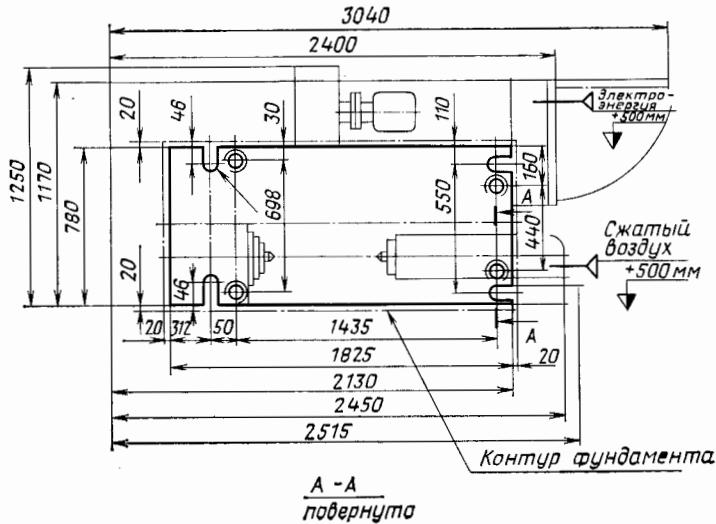
отвод пиноли задней бабки невозможен при вращении шпинделя;

работа станка невозможна при незажатой детали;

открывание дверки электрошкафа невозможно при включенном вводном выключателе.

При подключении к электросети станок должен быть обязательно заземлен.

## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



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 заготовок.

Регулированием давления в пневмосети 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

Масштаб 1:100

