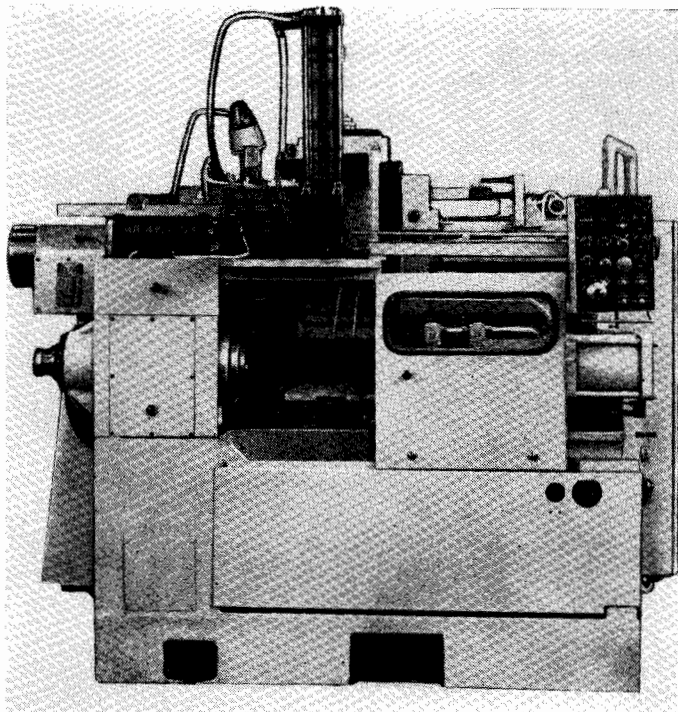


НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
ИМЕНИ XVI ПАРТСЪЕЗДА

## АВТОМАТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОРШНЕЙ

Модель НТ-208



Предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой многорезцовой токарной обработки поршней, в условиях крупносерийного и

массового производства. На автомате можно получать точные линейные и диаметрические размеры.

Класс точности — 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 высокопроизводительную обработку деталей со съемом стружки большого сечения, используя современный твердосплавный инструмент.

Автомат оснащен двумя многорезцовыми суппортами: продольным и поперечным и встроенным механизмом загрузки—выгрузки деталей. Привод каждого суппорта осуществляется от автономной коробки подачи, а управление — от собственного командоаппарата. Обработка может производиться одновременно двумя суппортами или в любой последовательности. Для исключения риска на торцовых поверхностях возможен вывод резцов из зоны резания на рабочей подаче.

Вертикальная компоновка автомата обеспечивает удобный доступ к режущему инструменту и наладке исполнительных органов. Автомат может встраиваться в автоматические линии.

Надежная, безаварийная работа автомата обеспечивается применением необходимых блокировочных и предохранительных устройств.

*Разработчик — Новосибирский станкостроительный завод имени XVI партсъезда.*

Диаметр устанавливаемого изделия, мм	110	Объем резервуара охлаждающей жидкости, л	100
Длина устанавливаемого изделия, мм	135	Производительность насоса охлаждения, л/мин	45
Конец шпинделя (условный размер) по ГОСТ 12595—72	1-8M	Объем маслованны, л	16
Высота сечения устанавливаемых резцов, мм	25...32	Производительность насоса смазки, л/мин	5
Расстояние от низа основания станка до оси центров, мм	1060	<i>Электрооборудование</i>	
Конус в шпинделе передней бабки по СТ СЭВ 147—75 (через переходную втулку метрический 80)	Морзе 6	Питающая электросеть:	Переменный трехфазный
Конус в шпинделе задней бабки	Морзе 5	род тока	
Количество скоростей шпинделя	14	частота, Гц	50
Частота вращения шпинделя, об/мин	63...1250	напряжение, В	380
Высота центров над суппортами, мм	60	Электродвигатели:	
Наибольшее установочное поперечное перемещение ползуна продольного суппорта, мм	120	главного движения:	4A160M4Y3
Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна продольного суппорта, мм	30	тип	18,5
Наибольшее рабочее продольное перемещение продольного суппорта, мм	315	мощность, кВт	1500
Наименьший диаметр обработки с продольного суппорта, мм	35	частота вращения, об/мин	1500
Количество подач суппортов	13	уборки стружки:	4AA63B4Y3
Величина подачи суппорта, мм/мин	25...400	тип	0,37
Стабильность останова суппортов по жесткому упору, мм	±0,02	мощность, кВт	1500
Скорость быстрых перемещений суппортов, мм/мин	4700	частота вращения	1500
Наибольшее установочное продольное перемещение поперечного суппорта, мм	395	электронасоса:	ПА-45
Наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна поперечного суппорта, мм	200	тип	0,15
Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм	160	мощность, кВт	2800
Диаметр поршня пневмоцилиндра задней бабки, мм	200	частота вращения, об/мин	2800
Наибольшее установочное перемещение задней бабки, мм	325	подач поперечного суппорта:	4AX80B4Y3
		тип	1,5
		мощность, кВт	1420
		частота вращения, об/мин	1420
		подач продольного суппорта:	4AX80B4Y3
		тип	1,5
		мощность, кВт	1420
		частота вращения, об/мин	1420
		Количество электродвигателей на станке	6
		Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	21,92
		Габарит станка, мм	2450×2020×2250
		Масса станка, кг	5000

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
HT-208	Полуавтомат в сборе	1	

#### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

	Сменные шестерни привода главного движения	1 компл.	
	Сменные шестерни привода подач	1 компл.	
ГОСТ 2839—80E	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	
7-44-13	Ключ	1	
ГОСТ 17199—71	Кривошипная рукоятка	1	
ГОСТ 2204—80	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Лампа миниатюрная МН-6, 3-03	1	
	Лампа местного освещения МО-24-40УЗ	5	
	Плавкая вставка ПВД к предохранителям ПРС	10	2А (2); 4А (2); 20А (6)
ГОСТ 6678—72	Манжета	8	2-032-1 (2); 2-025-1 (2); 1-100-1 (4)
ГОСТ 17712—72	Виброизолирующая опора	4	
ГОСТ 13610 79	Карбонильное железо	1 кг	Р 10, Р-100, Р-100Ф
	Руководство по эксплуатации автомата	1	

## Рекомендация 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;

открытие 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 пневмосистеме обеспечить надежный зажим изделия в зажимных приспособлениях.

при 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.

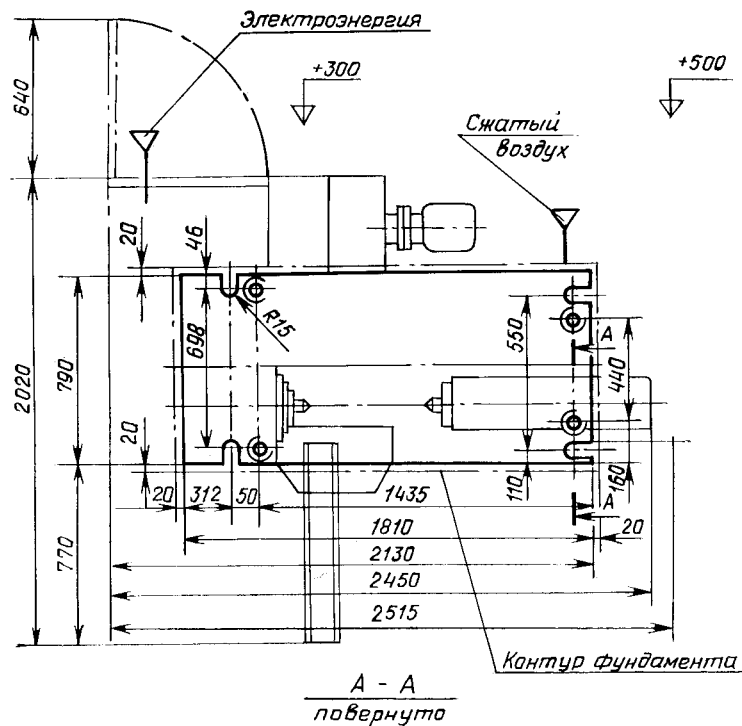
Обслуживание станка производить с площадки оснащенной нескользким настилом.

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

## Транспортирование

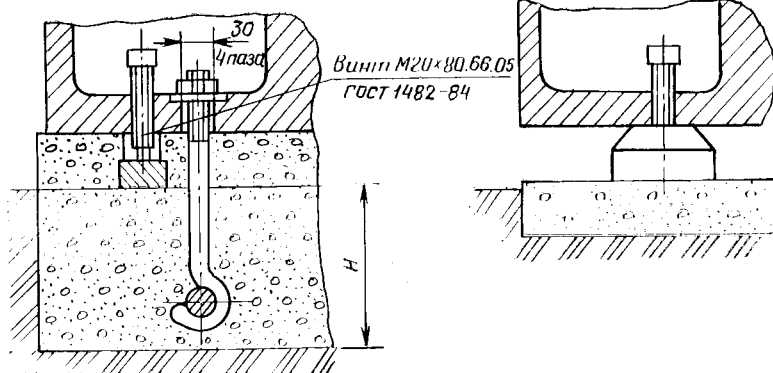
Полуавтомат допускается транспортировать всеми видами транспорта, при этом погрузка, крепление и перевозка его должны производиться в соответствии с техническими условиями и специальными правилами, действующими на каждом виде транспорта.

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

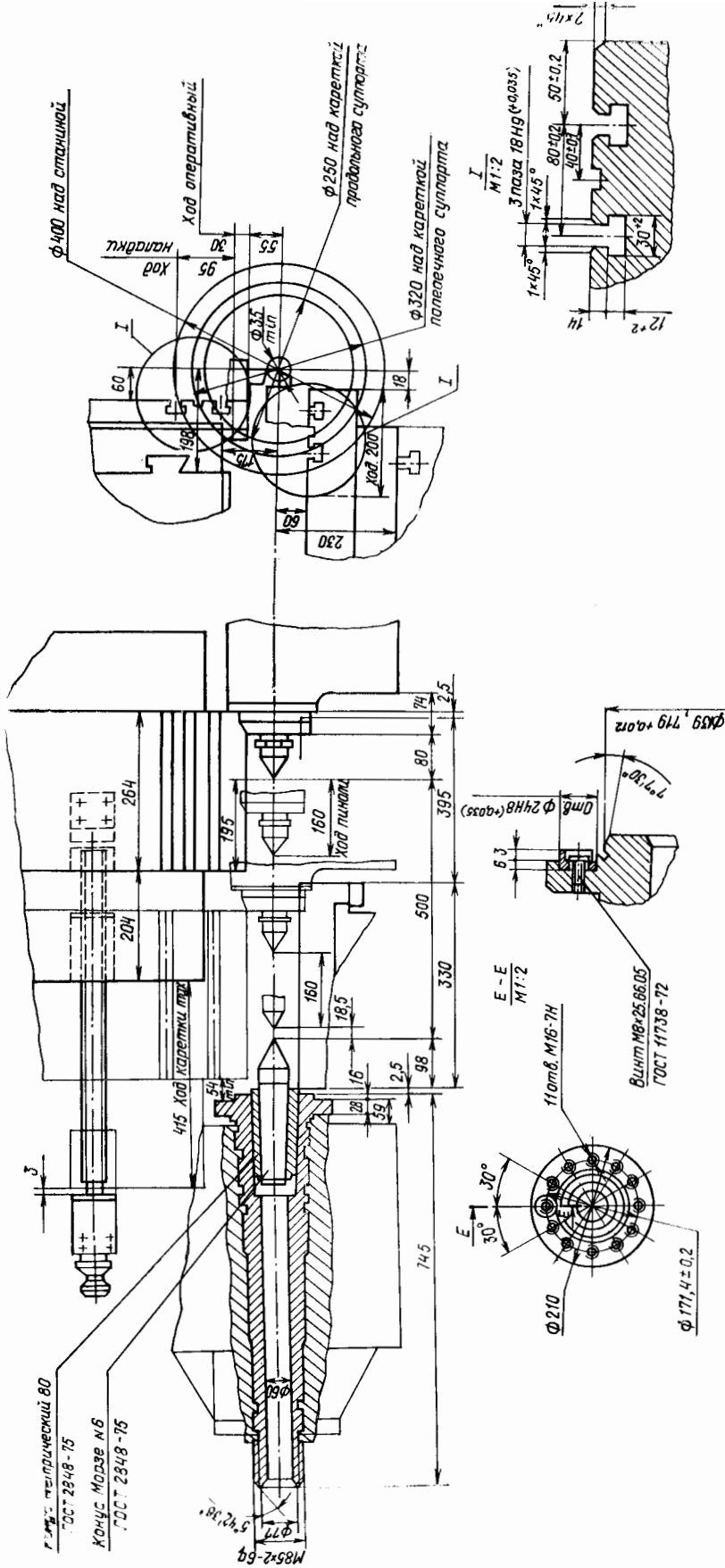


I Установка на фундамент

II Установка на виброопоры



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА,  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ  
 ПЛАН  
 Масштаб 1:100

