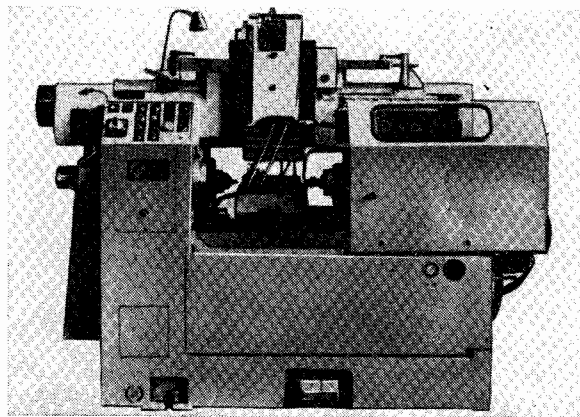


НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
имени XVI ПАРТСЪЕЗДА

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ
Модель НТ 238



Предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой обработки в патроне деталей типа фланцев, крышек, втулок в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Станок позволяет получать точные линейные и диаметральные размеры, фаски, канавки. Приводы суппортов независимые. Обработка может производиться одновременно двумя суппортами или в любой последовательности.

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:	
над суппортом	250
над станиной	400
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	1-8М
Высота сечения устанавливаемых резцов, мм	25
Расстояние от низа основания станка до оси центров, мм	1060
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	60
Конус в шпинделе передней бабки по СТ СЭВ 147—75	Морзе 6
Количество скоростей шпинделя	14

Станок имеет замкнутый автоматический цикл, по окончании которого автоматически останавливается.

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: крестовым поперечным и продольным. Привод каждого суппорта осуществляется от автономной коробки подач, а управление — от собственного командоаппарата.

Компоновка полуавтомата обеспечивает удобный доступ к режущему инструменту и облегчает установку обрабатываемой детали.

Конструкция полуавтомата позволяет встраивать его в автоматические линии с верхней или фронтальной транспортировкой 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

Частота вращения шпинделя, об/мин	63...1250
Продольный суппорт:	
высота центров над продольным суппортом, мм	60
наибольшее поперечное перемещение ползуна, мм:	
установочное	125
рабочее	30
наибольшее рабочее продольное перемещение, мм	140
наименьший диаметр обработки, мм	35
величина подачи, мм/мин	25...400

Крестовый суппорт:	
высота центров над крестовым суппортом, мм	60
наибольшее рабочее продольное перемещение крестового суппорта, мм	400
наибольшее рабочее поперечное перемещение ползуна крестового суппорта, мм	135
величина подачи, мм/мин	25...400
Габарит станка, мм	2610×1305×2060
Масса станка, кг	4700
<i>Электрооборудование</i>	
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

электронасоса:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2800
подач продольного суппорта:	
тип	4A80B4У3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
подач крестового суппорта:	
тип	4A80B4У3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
маслонасоса:	
тип	ДПТ21-4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
уборки стружки:	
тип	4AA63B4У3
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
НТ 238	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	3	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1	
<i>Запасные части</i>				<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 2204—80	Лампа миниатюрная МН6,3-0,3	1		ГОСТ 17712—72 ОВ-31	Виброизолирующая опора	4	
	Лампа местного ос- вещения МО-24-40УЗ	5			Руководство по экс- плуатации станка		
ГОСТ 8752—79	Манжета	6	40×60 (3); 105×130 (3)	Поставляется по особому заказу за отдельную плату согласно протоколу согласования станка			
ПВД	Плавкая вставка к предохранителям ПРС	11	2А (3); 4А (2); 20А (6)				
<i>Материал</i>					Резцы и другой ин- струмент (согласно наладке)	1	компл.
ГОСТ 13610—79 Р-10, Р-20, Р-100	Карбональное же- лезо	3 кг			Оправки (согласно наладке)	1	компл.
<i>Сменные части</i>					Пневмоустановка на переднюю бабку с пневмоцилиндром	1	компл.
	Сменные шестерни привода главного движения	1	компл.		Патроны (согласно наладке)	1	компл.
	Сменные шестерни привода подач	1	компл.		Резцедержатели (со- гласно наладке)	1	компл.
<i>Инструмент</i>					<i>Документация</i>		
1Н713.18.03	Ключ замка	1			Чертежи отдельных узлов и деталей наладок	1	компл.

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 в работу не включается, загорается сигнальная лампа «Нет давления»;

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.

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 детали следует вести только через смотровое стекло щита.

Сменные шестерни и шкивы должны быть закрыты крышками или кожухами, на которых уста-

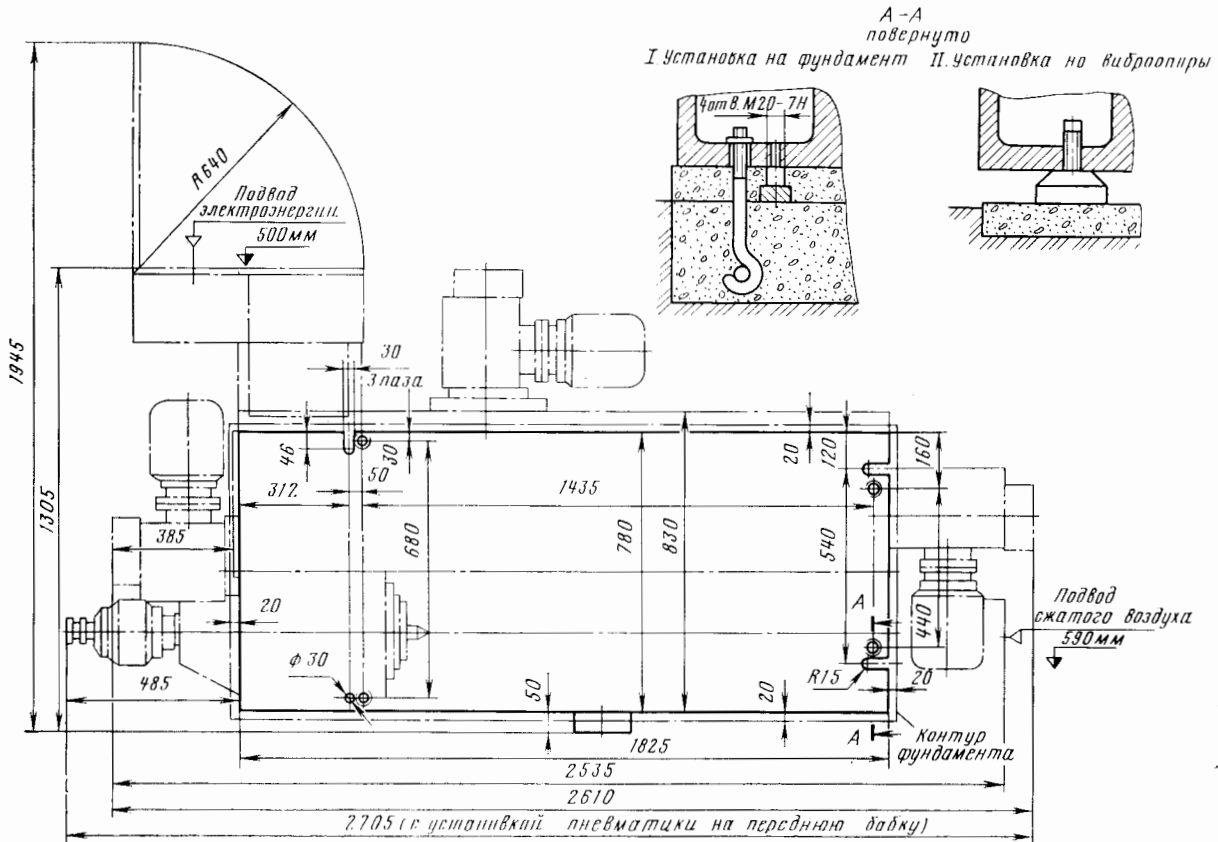
новлены знаки, предупреждающие об опасности.

Удаление стружки производить только при полном отключении станка.

Обслуживание станка производить с площадки, оснащенной несколькими настилом.

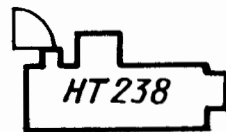
По окончании работы необходимо отключить полуавтомат от электросети рукояткой вводного автоматического выключателя.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

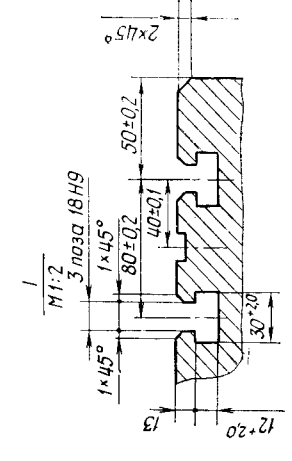
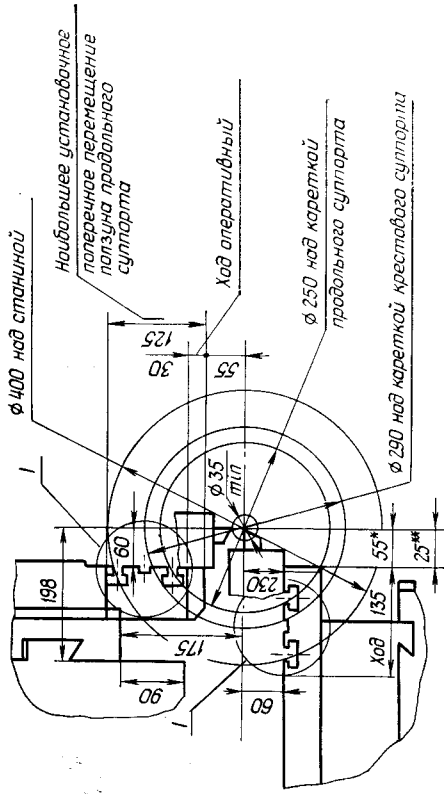
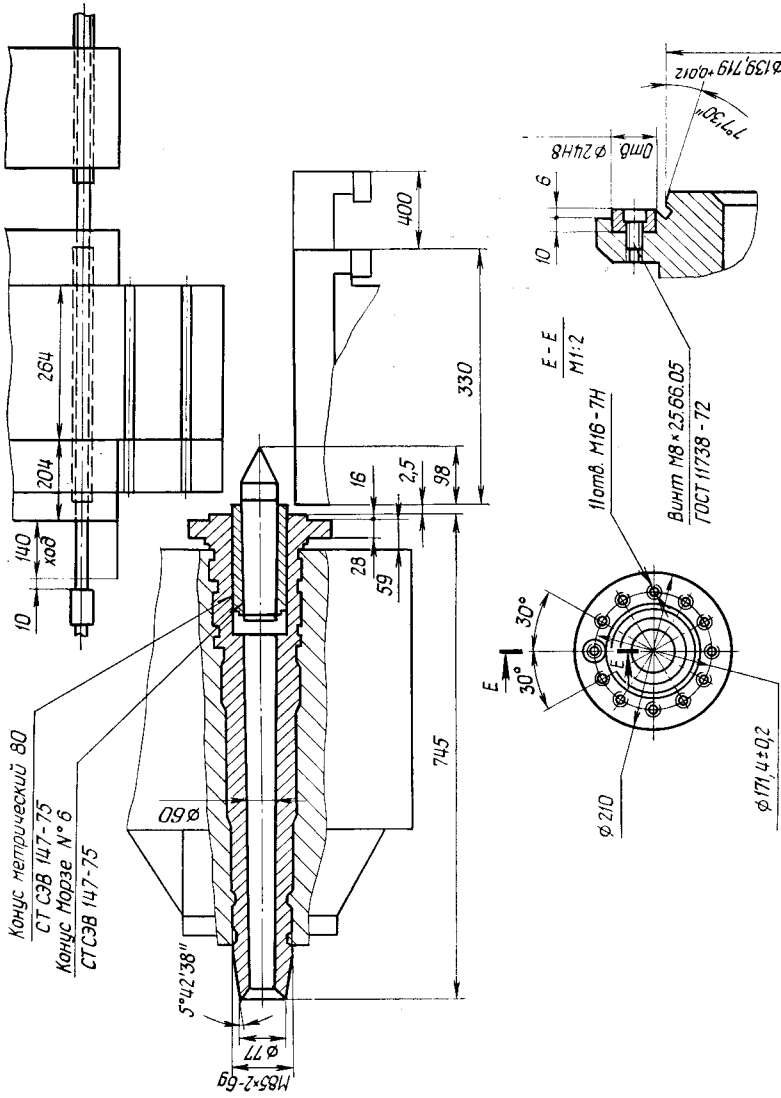


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Размер со знаком* — для варианта крестового суппорта НТ 238.05А с рабочей подачей к оси шпинделя.
Размер со знаком** — для варианта крестового суппорта НТ 238.05В с рабочей подачей от оси шпинделя.