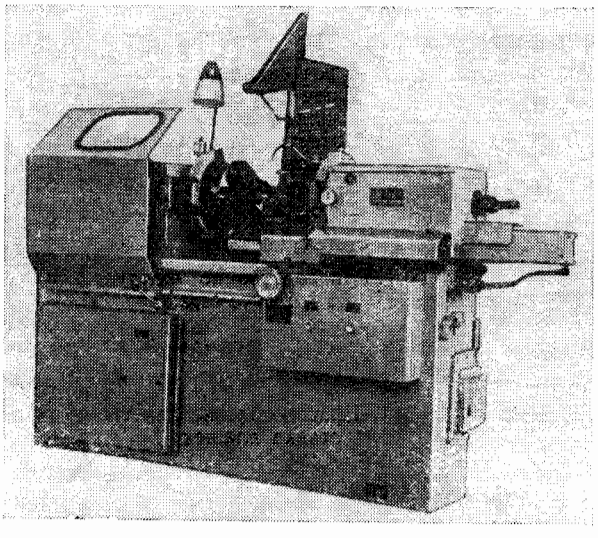
НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

АВТОМАТ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ПРАВОЙ И ЛЕВОЙ РЕЗЬБ $G1^1/_4$—В НА НИППЕЛЯХ ОТОПИТЕЛЬНЫХ РАДИАТОРОВ

Модель НР-27М



Предназначен для нарезания правой и левой резьбы 1 1/4-В на ниппелях отопительных радиаторов. Применяется в промышленности строительных материалов и санитарно- технической.

Класс точности автомата Н по ГОСТ 8-82Е.

Шероховатость поверхности Ra 12,5 мкм.

Категория качества — С1, исполнение 0.

Условия эксплуатации автомата УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Станок состоит из станины, в которой расположены двигатель главного привода и блок подготовки воздуха; шпиндельной бабки, в которой смонтирован полый шлицевый шпиндель, приводящий во вращение шпиндельную оправку, шпиндельная оправка может перемещаться вдоль оси; подвижной бабки, в корпусе которой смонтирована пиноль с вращающимся центром, делительным механизмом, обеспечивающим перемещение пиноли с подачей, равной половине величины самой бабки; редуктора, который служит для обеспечения перемещения подвижной бабки с рабочей подачей 4,618 мм/об шпинделя; пневматики, состоящей из цилиндров и соединяющих их воздухопроводов с золотниками; пульта, представляющего собой панель с набором золотников, управляемых кулачками подвижной бабки; системы охлаждения, состоящей из бака, насоса ПА-22 и трубопроводов с краном; кассеты для загрузки ниппелей; механизма загрузки для подачи заготовки из кассеты на шпиндельную оправку; резьбонарезных головок (на станке установлены левая и правая резьбонарезные головки С225-2В с оригинальными плашкодержателями, позволяющими производить одновременную нарезку правой и левой резьб гребенками типа AIIG 11Р-9×20×100 ГОСТ 2287—61); приспособления для настройки гребенок в плашкодержателях вне станка.

Разработчик — Новочеркасский станкостроительный завод.

МОСКВА 1988
ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Тип изделия	Ниппель для отопительных радиаторов
Диаметр нарезаемой резьбы	$1^1/_4$ В
Допуски на резьбу	Класс В, ГОСТ 6357—81
Базовая поверхность	Внутренняя
Длина нарезаемой резьбы (правой и левой), мм	16
Обрабатываемый материал	Чугун ковкий К430-6, ГОСТ 1215—79
Частота вращения шпинделя, об/мин	160
Автоматическое раскрытие плашек	Есть
Установка гребенок на диаметр резьбы:	
ручная	Есть
автоматическая	Нет
Производительность станка, шт./ч	350
Отверстие шпинделя	Д8×36Н12×40Н7×7Д8, ГОСТ 1139—80
Резьбонарезная головка	С225-2В
Число головок:	
правая	1
левая	1
Гребенки	АIIG11Р-9×20×100 ГОСТ 2287—61
Чистота сжатого воздуха	10 кл. по ГОСТ 17433—80
Расход смазки для заполнения системы станка, л	4,80
Габарит автомата, мм	2195×1215×1840
Масса автомата, кг	2000
Электрооборудование	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Электродвигатели:	
главного привода:	
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	965
насоса охлаждения:	
тип	Х14-22М
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
Суммарная мощность электродвигателей автомата, кВт	5,62

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
НР-27М	Автомат в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Запасные части		
Р27.300.504	Амортизатор	1	
	Инструмент		
	Ключ для электрошкафа СТП 265—73	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двусторонний	3	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый	4	
СТП 277—73	Ключ торцовый 10×10	1	
Р27.950.107	Отвертка	1	
Р27.950.108	Вороток	1	
Р27.950.109	Ключ	1	
Р12.82.36	Ключ накидной	1	
ГОСТ 16984—79	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц 2-УХЛ4	1	
ГОСТ 3027—75	Головка 2-УХЛ4	1	
	Документы		
	Руководство по эксплуатации автомата	1	
	Входит в комплект, поставляется за отдельную плату		
Р27.930.000	Приспособление для выставки плашек	1	На партию станков

Условия транспортирования и хранения

Упакованный автомат допускается транспортировать всеми видами транспорта.

При транспортировании железнодорожным транспортом крепления и укладка грузов должны производиться в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов МПС СССР.

Категория условий транспортирования — 1 по ГОСТ 9014—78.

Категория условий хранения — по ГОСТ 9.014—78.

Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

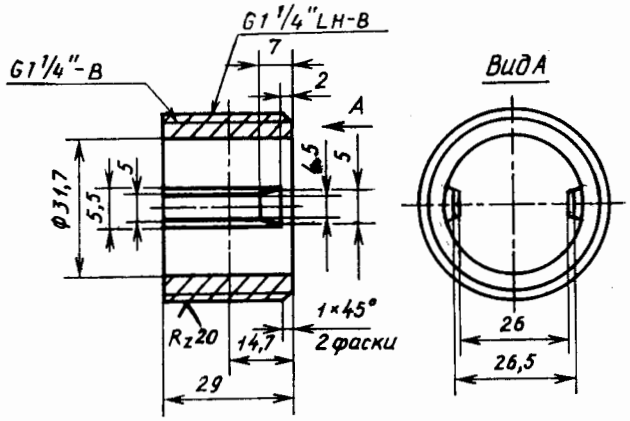
Рекомендации по технике безопасности

Для обеспечения безопасности в конструкции станка-автомата предусмотрены:

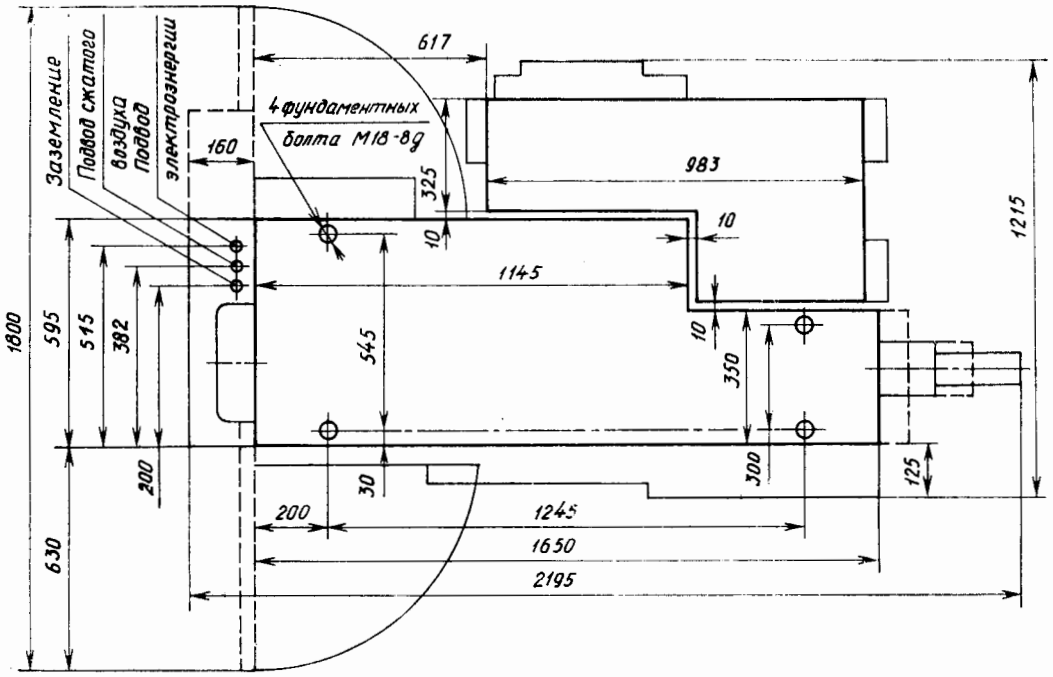
защита зоны резания подвижными кожухами с окнами из безосколочного стекла;

на переднем кожухе — блокирующее устройство, отключающее автомат при открывании зоны резания.

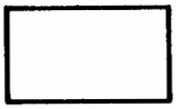
ЭСКИЗ ОБРАБОТАННОЙ ДЕТАЛИ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



——— контур основания;
——— контур станка.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100