

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Новосибирский станкостроительный завод  
имени XVI партсъезда

ПОЛУАВТОМАТ  
ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ  
МОДЕЛЬ ИН713  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ИН713.00.000РЭ

Инв. № подзр.	Н. д.	дата	Взам. инв. №	внедр.	подп. и дата

## I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПОЛУАВТОМАТЕ

### I.1. Общие сведения

Тип станка — полуавтомат токарный многорезцовый

Модель — ИН713

дата выпуска —

Заводской № —

Завод-изготовитель — Новосибирский станкостроительный завод

имени XVI партсъезда

### I.2. Назначение

Полуавтомат (станок) токарный многорезцовый модели ИН713 предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой токарной обработки многорезцовыми или копировальным способом валов, колец, подшипников, фланцев, шестерен и прочих деталей в центрах, патронах или на оправах в условиях крупносерийного и массового производства.

Станок позволяет получать точные линейные и диаметральные размеры, фаски, канавки, радиусы. Для исключения риски на торцовых поверхностях возможен вывод резцов из зоны резания на рабочей подаче с последующим быстрым отводом в исходное положение.

Приводы подач суппортов независимые. Обработка может производиться одновременно двумя суппортами или в любой последовательности.

Станок имеет замкнутый автоматический цикл, по окончании которого автоматически останавливается. Все наладочные движения осуществляются с пульта управления.

Принятая компоновка и расположение суппортов, работающих в благоприятных условиях" на прижим", обеспечивают высокую жесткость и виброустойчивость станка, свободный доступ в рабочую зону, удобство и безопасность обслуживания. Станок может встраиваться в автоматические линии.

По специальному заказу станок может оснащаться наладками:

на обработку конусных и фасонных поверхностей, расточным или копировальным суппортом с возможностью обработки в один или два прохода, механизмом уборки стружки, блоком дробления стружки и другими устройствами.

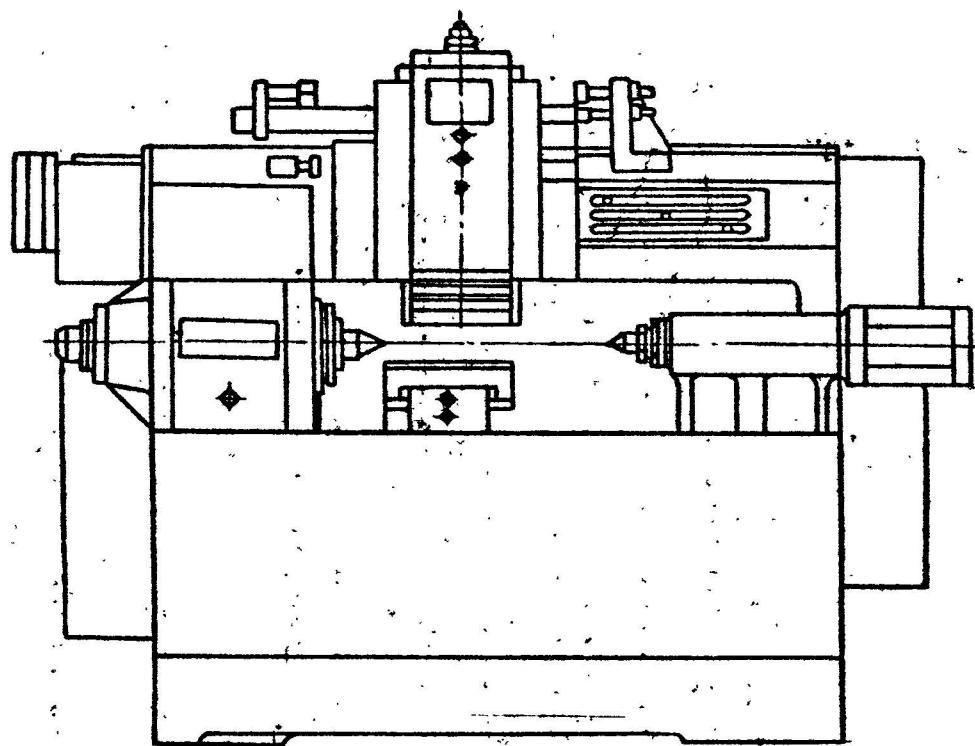


Рис. I. Полуавтомат токарный многорезцовый модели ИН713

Чертеж подгот. Радиоудал. подпись дата

Изм. Лист № докум. Подп. дата

ИН713.00.000РЭ

Лист  
5