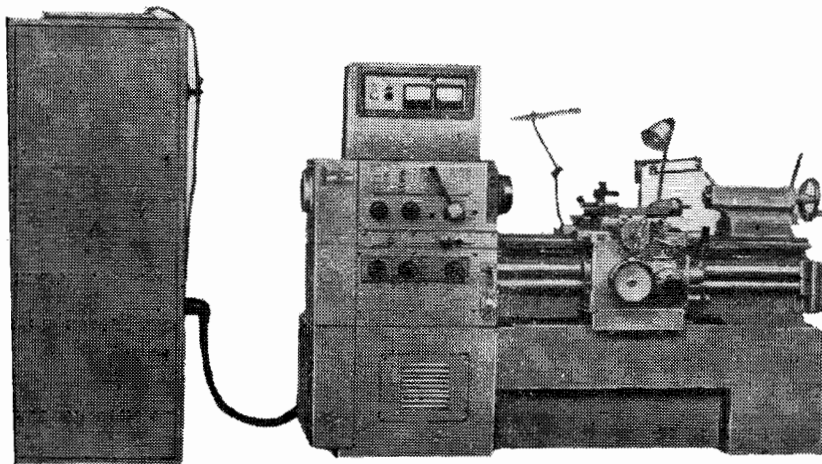


ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16Б16АБ



Станок предназначен для выполнения финишных операций токарной обработки высокой точности.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—71.

Высокая точность и чистота обработки обеспечиваются точностью изготовления всех базовых деталей и тщательностью сборки станка, применением в качестве опор шпинделя высокоточных подшипников, балансировкой всех быстровращающихся деталей станка, широким диапазоном скоростей резания с бесступенчатым регулированием.

Отсчет продольных и поперечных перемещений резца ведется по лимбам или индикаторным упорам, установленным на каретке и станине станка.

Станок имеет ускоренный ход каретки и суппорта в продольном и поперечном направлениях.

Управление рабочими и ускоренными перемещениями каретки и суппорта осуществляется одной рукояткой, удобно расположенной на фартуке.

Станок комплектуется четырехпозиционным резцедержателем и резцедержателем с механизмом быстрого отвода резца при нарезании резьб.

Частота вращения шпинделя устанавливается рукояткой, расположенной на фартуке. Ее можно изменять при вращении шпинделя.

В шпиндельной бабке имеются два перебора 1 : 4 и 1 : 16.

Использование комплектного тиристорного электропривода в приводе главного движения станка позволяет подбирать оптимальный режим обработки деталей.

При выполнении отделочной обработки движение от шпинделя коробке подач передается ременной передачей, что способствует плавной работе станка при высокой частоте вращения шпинделя и длительному сохранению точности сменных колес.

Станок имеет современную архитектурную форму, удобен в управлении и обслуживании.

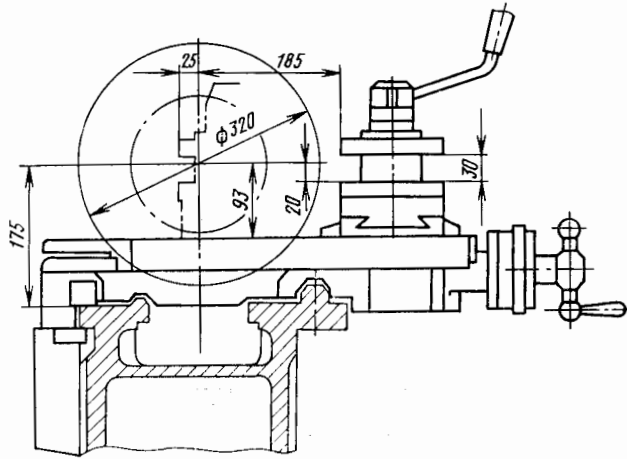
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, мм	320	напряжение, в	380
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	710	частота, гц	50
Конец шпинделя по ГОСТ 12593—72	6К	Аппарат на вводе (выключатель)	A3714БУЗ
Подача, мм/об:		Номинальный ток расцепителя, а	80А
продольная	0,01—0,7	Электродвигатели:	
поперечная	0,005—0,35	главного движения:	
Шаг парезаемой резьбы:		тип	ПБСТ-53
метрической, мм	0,25—56	мощность, кВт	8
двоймовой, число питок на 1"	112—0,5	частота вращения, об/мин	300
модульной, мм	0,25—56	привода ускоренного хода:	
питчевой, питчи	112—0,5	тип	ДПТ-22-4-С1
Частота вращения шпинделя, об/мин:		мощность, кВт	0,37
прямого	20—125; 125—500	частота вращения, об/мин	1500
обратного	500—2000	насоса охлаждения:	
		тип	ПА-22У2-С1
		мощность, кВт	0,12
Привод, габарит и масса станка		частота вращения, об/мин	2800
		производительность, л/мин	22
Питающая электросеть:		Габарит (длина × ширина × высота), мм:	
род тока	Переменный, трехфазный	станка	2240×1300×1435
		электрошкафа	770×1715×430
		Масса станка, кг	2200

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
16Б16АБ	Станок в сборе	1		1-4-П	Центр вращающийся	1	
					Руководство по эксплуата- ции	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по заказу, за отдельную плату		
	Сменные зубчатые коле- са	1 компл.			Люнет подвижный	1	
	Инструмент для обслу- живания станка	1 компл.			Люнет неподвижный	1	
	Домкрат для установки станка	4			Патрон четырехкулач- ковый	1	
	Зажимы цанговые	1 компл.			Сменные зубчатые колеса	1 компл.	
	Резцедержатель	1 компл.			Резцедержатель для сменных блоков	1	
	Патрон трехкулачковый	2	∅160; 200				
	Патрон поводковый	1	∅250				
	Упоры индикаторные	1 компл.					
	Зажимная цанга	11	∅5—15				
	Центр упорный	1	Морзе 5; Морзе 4				

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

