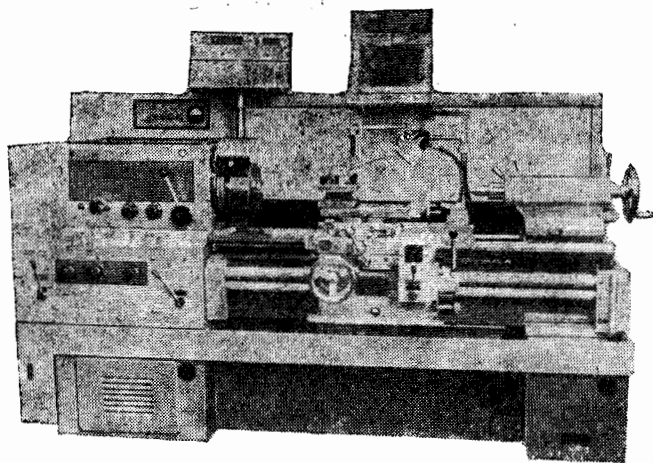


ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16К20ВФ1С1



Станок предназначен для выполнения разнообразных чистовых токарных работ с обеспечением высокой точности геометрической формы и шероховатости обработанной поверхности детали, а также нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Область применения станка — единичное, мелкосерийное и серийное производство с мелкими повторяющимися партиями деталей.

Класс точности станка — В.

Шероховатость поверхности R_a 0,32 мкм.

Гидростатические опоры шпинделя обеспечивают стабильность точностных параметров обработанного изделия и длительную стойкость режущего

инструмента. Плавность перемещения каретки при минимальной подаче обеспечивается с помощью поддува сжатого воздуха под направляющие каретки.

Механизированное перемещение верхней части суппорта повышает производительность труда, точность и чистоту обработки. На станке с использованием устройства цифровой индикации улучшены условия настройки на диаметральный размер.

Устройство цифровой индикации контролирует перемещение поперечного суппорта и на цифровом табло показывает его положение относительно произвольно выбранного станочником начала координат.

Основные преимущества устройства цифровой индикации:

отсчет показаний с круговых лимбов и линейных шкал заменяется фиксированием размеров на одной цифровой шкале;

устраняется необходимость в проведении рабочим арифметических расчетов, которые обычно выполняются в уме, либо на бумаге при выборе начального положения;

устраняется необходимость в проведении интерполяции.

Средний уровень звука А не превышает 80 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности рА не превышает 96 дБА.

Проектная организация — московское станкостроительное производственное объединение «Красный пролетарий».

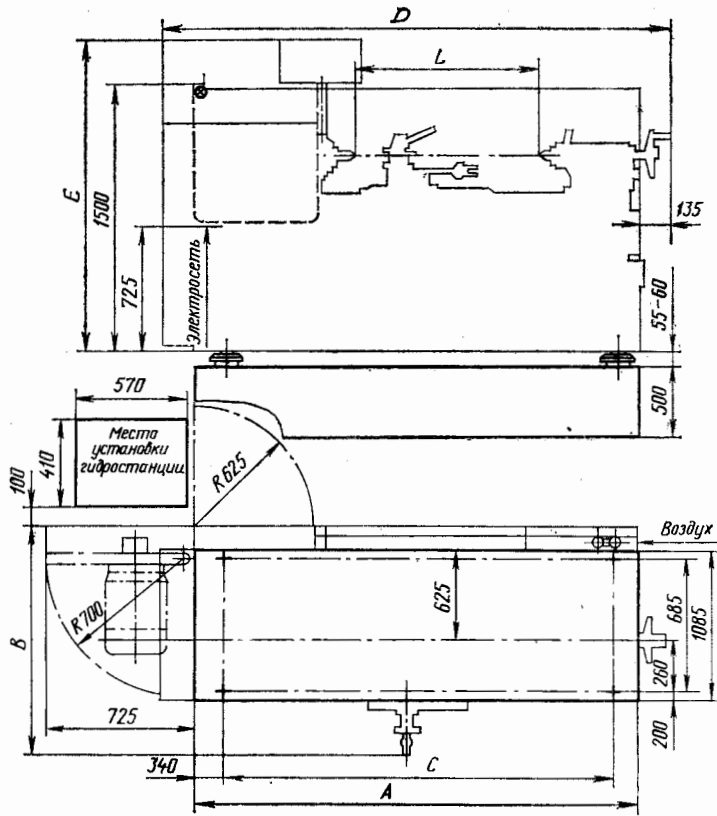
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

		Привод, габарит и масса станка	
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	710; 1000	Питающая электросеть:	
Наибольшая длина обтачивания, мм	645; 935	род тока	Переменный трехфазный
Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм	215	частота, Гц	50
Частота вращения шпинделя, об/мин	12,5—1600	напряжение, В	380
Подача, мм/об:		Тип автомата на вводе	АЕ-2043-12, IP00
продольная	0,025—2,8	Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	32
поперечная	0,012—1,4	Электродвигатели:	
Наибольшее усилие, допустимое механизмом подачи, кгс:		главного движения:	
продольное:		тип	4А132М8
на упоре	800	мощность, кВт	5,5
на резце	600	частота вращения, об/мин	750
поперечное:		электронасоса:	
на упоре	460	тип	ЭНЦ-25 или ПА-22
на резце	360	производительность, л/мин	22
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	5,5	мощность, кВт	0,12
Наибольший диаметр, мм:		частота вращения, об/мин	2800
изделия, устанавливаемого над станиной	400	быстрых ходов:	
обработки над поперечными салазками суппорта	220	тип	4АХ71В4, М301
прутка, проходящего через отверстие в шпинделе	50	мощность, кВт	0,75
Шаг нарезаемых резьб:		частота вращения, об/мин	1370
метрических, мм	0,5—112	Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2505; 2795×1350×1810
модульных, модуль	0,5—112	Масса станка, кг	2870; 3075
доймовых, число ниток на 1"	56—0,5		
питчевых, питч	56—0,5		
Наибольшая масса изделия, устанавливаемого, кг:			
в патроне	200		
в центрах	460; 650		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

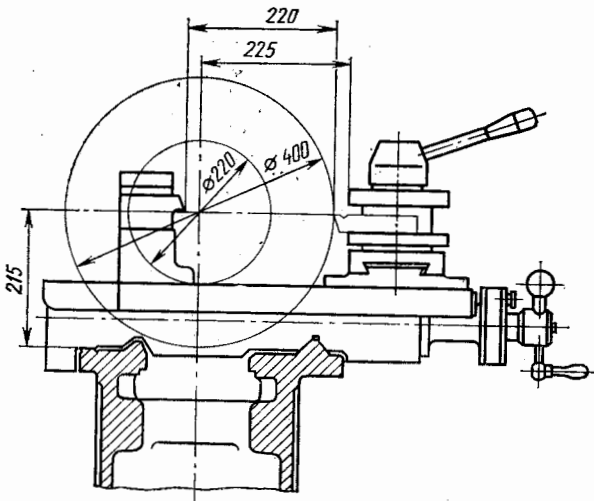
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К20ВФ1С1	Станок в сборе	1		ГОСТ 8742—75	Центр вращающийся	1	
					Руководство по эксплуатации станка	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по заказу за дополнительную плату			
	Сменные зубчатые колеса	1			Сменные зубчатые колеса для нарезания резьб	1	компл.
	Инструмент	1			Державка для сверл	1	
	Патрон поводковый	1	∅ 315		Державка быстросменная	1	
СТ-250В-Ф6	Патрон трехкулачковый	1		ГОСТ 18258—72	Втулка	1	
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	2	∅ 20—80	ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	
	Люнет подвижный	1	∅ 30—160	ГОСТ 13598—68	Втулка переходная короткая	3	
	Люнет неподвижный	1		ГОСТ 2682—72	Оправка	1	
	Упор микрометрический продольного хода	1		ГОСТ 8522—70	Патрон сверлильный	1	
ОВ-31	Виброизолирующая опора	4		ГОСТ 3025—69	Клинья к инструменту с коническим хвостовиком	3	
РТМ38 40528—74	Ремень поликлиновой	1			Блок инструментальный	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	3	А—710 Т; А—800 Т; А—1400Т				

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



Размеры, мм					
A	B	C	D	E	L
2140	1350	1600	2505	1810	710
2430		1890	2795		1000

ЭСКИЗ СУППОРТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

**16K20B Ф1С1
PMЦ 710**



**16K20B Ф1С1
PMЦ 1000**

