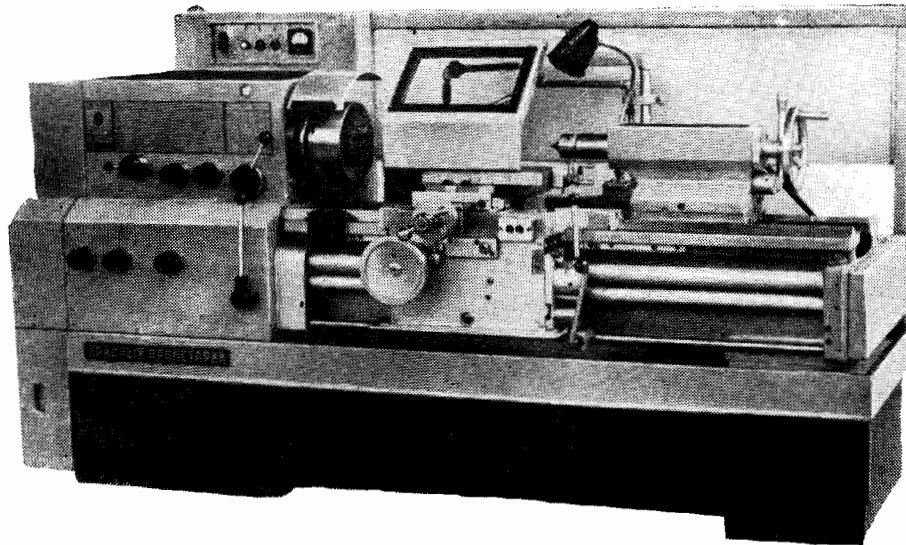


ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С ВЫЕМКОЙ В СТАНИНЕ

Модель 16К20Г



Станок предназначен для выполнения различных токарных работ и нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб. Обрабатываемые детали устанавливаются в центрах или патроне.

Класс точности станка Н. При чистовой обработке деталей из конструкционных сталей шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6,6$.

Станок заменяет модель 1К62 с выемкой в станине. По всем качественным показателям (производительности, точности, долговечности, надежности, удобству обслуживания, безопасности работы и т. д.) превосходит станок модели 1К62. Жесткая коробчатой формы станина с калеными шлифованными направляющими установлена на монолитном основании. Шпиндель смонтирован на

прецизионных подшипниках качения. На суппорте имеются масштабные линейки с визирами для удобства определения величины перемещения резцовых и поперечных салазок в процессе работы. Новая конструкция резцедержателя улучшает стабильность фиксации. Фарук станка снабжен оригинальным механизмом выключения подачи суппорта, обеспечивающим высокую точность останова на жестком упоре. Комплекс ограждающих и блокировочных устройств гарантирует безопасность работы на станке.

Наиболее целесообразно использовать станок в инструментальных и ремонтных службах в условиях мелкосерийного и единичного производства на чистовых и получистовых работах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	400
над поперечными салазками суппорта	220
Расстояние между центрами, мм	710; 1000; 1400; 2000
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над выемкой в станине	630
Наибольшая длина обтачивания (соответственно расстоянию между центрами), мм	645; 935; 1335; 1935
Максимально допустимая масса изделия, кг:	
устанавливаемого в патроне	500
устанавливаемого в центрах	1500
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	50
Числа оборотов шпинделя в минуту:	
основное исполнение	10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
по особому заказу	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
Подачи, мм/об:	
продольные	0,05; 0,06; 0,075; 0,09; 0,1; 0,125; 0,15; 0,175; 0,2; 0,25; 0,3; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 1; 1,6; 2; 2,4; 2,8
поперечные	0,025; 0,03; 0,0375; 0,045; 0,05; 0,0625; 0,075; 0,0875; 0,1; 0,125; 0,15; 0,175; 0,2; 0,25; 0,3; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 1; 1,2; 1,4
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи, кгс:	
продольное:	
на упоре	800
на резце	600
поперечное:	
на упоре	600
на резце	400
Шаг нарезаемой резьбы:	
метрической, мм	0,5—112
модульной, модуль	0,5—112
двоймовой, число витков на 1"	56—0,25
питчевой, питчи	56—0,25

Суппорт

Наибольшая длина продольного перемещения (соответственно расстоянию между центрами), мм	645; 935; 1335; 1935
---	----------------------

Наибольшая длина поперечного перемещения, мм	300
Скорость быстрых перемещений, мм/мин:	
продольных	3800
поперечных	1900
Максимально допустимая скорость перемещений при работе по упорам, мм/мин	250

Резцовые салазки

Наибольший угол поворота, град	±90
Наибольшая длина перемещения, мм	150

Индексируемая резцовая головка

Количество фиксированных позиций	4
Число резцов, одновременно устанавливаемых в резцедержателе	4
Наибольшее сечение державки резца, мм	25×25
Высота от опорной поверхности резца до оси центров, мм	25

Задняя бабка

Коническое отверстие в пиноли	Морзе 5
Наибольшее перемещение пиноли, мм	150
Величина поперечного смещения корпуса, мм	±15

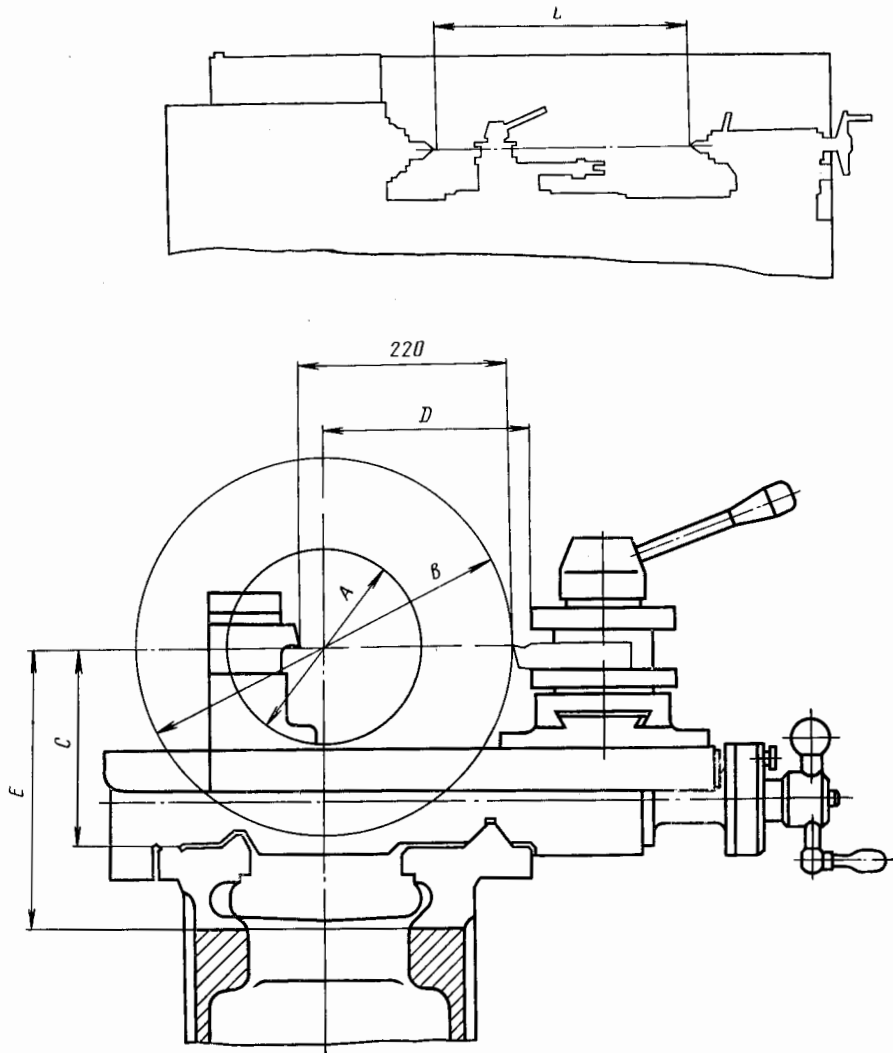
Привод, габарит и масса станка

Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип:	
основное исполнение	A02-52-4, C1M301
исполнение по заказу	A02-51-4, C1
мощность, квт:	
основное исполнение	10
исполнение по заказу	7,5
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	1460
при частоте 60 гц	1750
быстрого перемещения каретки и суппорта:	
тип	4AX71B4
мощность, квт	0,12
число оборотов в минуту:	
при частоте 50 гц	2800
при частоте 60 гц	3360
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата при напряжении 380 в, а	25
Тип автомата на вводе	AE-2033-11
Габарит станка соответственно расстоянию между центрами (длина×ширина×высота), мм	2505 2795 3195 3795
	×1190×1500
Вес станка (соответственно расстоянию между центрами), кг	2945; 3110; 3335; 3335

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

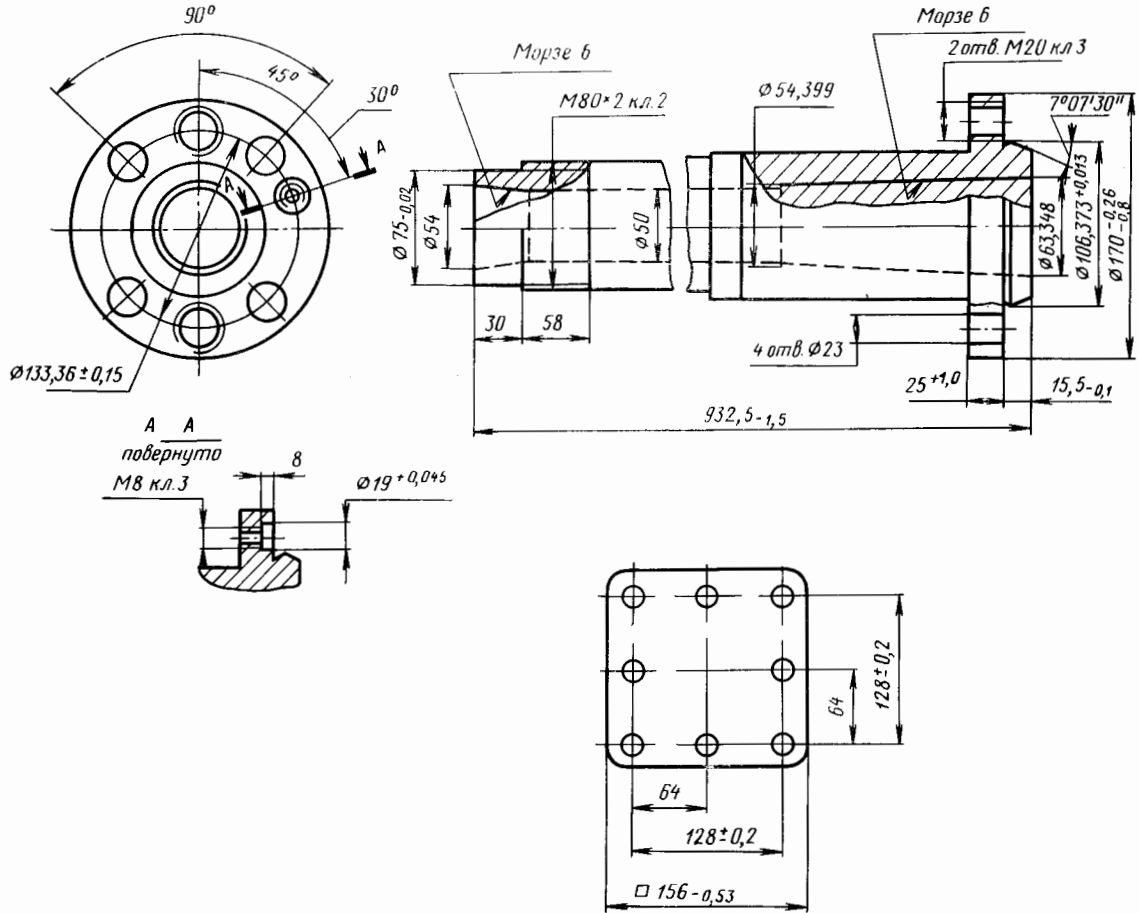
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
Принадлежности, приспособления, инструмент и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				Принадлежности и приспособления, поставляемые за дополнительную плату				
ГОСТ 2448—68 или ГОСТ 10286—62	Ремни клиновые:				Патрон четырехкулачковый с ключом	1 компл.	Ø 320	
	типа Б2240Т-1 главного привода	5			Люнет втулочный для нарезания винтов	1		
	типа Б750Т привода быстрых ходов суппорта	1						
	типа 0800Т-1 привода насоса смазки	1						
	Патрон поводковый с пальцем	1 компл.						
	Патрон трехкулачковый самоцентрирующий с ключом и фланцем или СТ-250П-Ф6 без фланца	1 компл.	Ø 250					
	ГОСТ 8742—62	Центр вращающийся	1		ГОСТ 8522—57	Патрон сверлильный	1	
	ГОСТ 13214—67	Центры упорные (для шпинделя и пиноли задней бабки)	2		ГОСТ 13598—68	Втулки переходные короткие	1 компл.	
		Сменные шестерни	1 компл.		ГОСТ 3025—69	Клинья к инструменту с коническим хвостовиком	1 компл.	
		Держатель центрового инструмента	1		ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	
	Инструмент для обслуживания станка	1 компл.		ГОСТ 13598—68	Втулка переходная для упорного центра	1		
	Упор жесткий микрометрический продольного хода	1 компл.			Резьбоуказатель для станков с метрическим ходовым винтом	1 компл.		
	Планшайба	1			Виброизолирующие опоры	6		
	Резцедержатель удлиненный	1 компл.			Сменные шестерни для нарезания резьб, не указанных в основной таблице, помещенной на шпиндельной бабке	1 компл.		
	Люнет подвижный для изделий 20—80 мм	1			Сменные шестерни для нарезания резьб «напрямую»	1 компл.		
	Люнет неподвижный для изделий диаметром 20—130 мм	1			Спецификация и чертежи запасных деталей	1 компл.		
	Запасные части электрооборудования	1 компл.						
	Руководство по эксплуатации	1						
	Упаковочные листы	1 компл.						

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

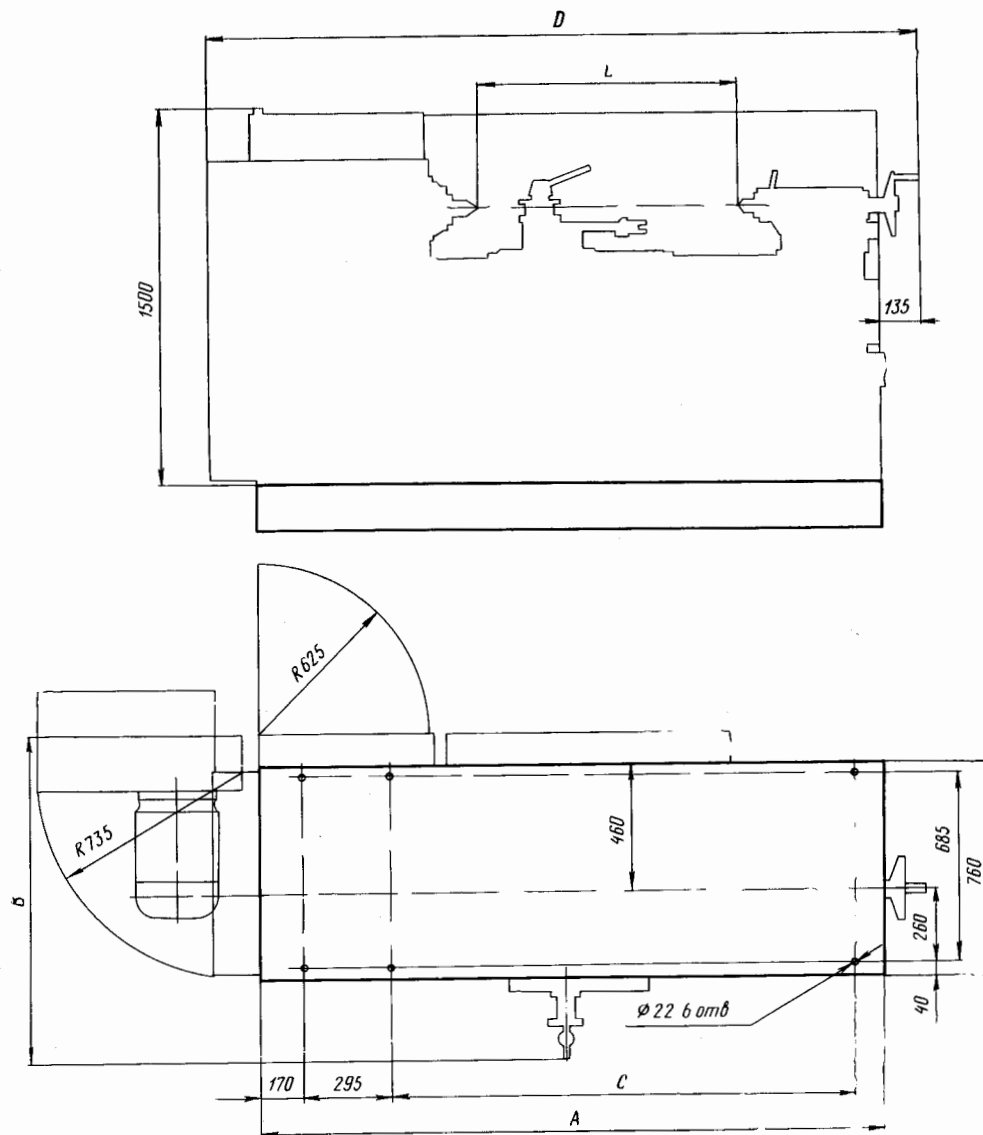


<i>A</i>	220
<i>B</i>	400
<i>C</i>	215
<i>D</i>	225
<i>E</i>	310
<i>L</i>	710 1000 1400 2000

ШПИНДЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ БАБКИ И РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЯ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



<i>L</i>	710	1000	1400	2000
<i>A</i>	2155	2445	2845	3445
<i>B</i>	1190			
<i>C</i>	1475	1765	2165	2765
<i>D</i>	2505	2795	3195	3795

Станок устанавливается и крепится шестью болтами М20 на фундаменте, подготовленном согласно установочному чертежу. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но должна быть не менее 150 мм.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

