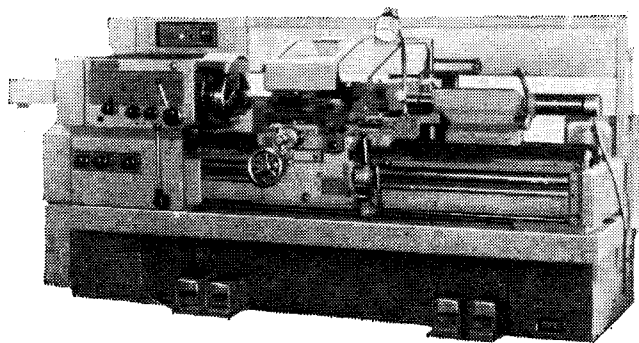


СТАНОК ТОКАРНЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРОДУКЦИОННЫЙ

Модель 16К20М



Станок предназначен для обработки при помощи гидрокопировального устройства наружных, внутренних и торцовых поверхностей ступенчатого и криволинейного профиля в центрах или патроне, а также для нарезания резьб.

Станок применяется в серийном и крупносерийном производстве на предприятиях машиностроения, точного машиностроения, приборостроения, централизованного ремонта техники и выпуска запчастей, специализированных инструментальных производств.

Станок обладает возможностями высокопроизводительной пооперационной и окончательной обработки в полуавтоматическом цикле широкой номенклатуры деталей нормальной точности.

Станок создан на базе серийно выпускаемого станка модели 16К20 с высокой степенью унификации функциональных узлов и деталей и обладает жесткостью, устойчивостью, точностью, безопасностью работы и долговечностью.

Наличие гидрокопировального устройства заднего расположения и нормального переднего суппорта расширяет технологические возможности станка. Первую деталь можно изготовить как на обычном универсальном станке и использовать ее в качестве образца или плоского шаблона.

В зависимости от наладки на станке устанавливается поводковый патрон с плавающим центром или с электромеханическим зажимом.

Задняя бабка с зажимом пиноли при помощи электромеханического привода и патроны с электромеханическим зажимом позволяют повысить производительность труда в 1,6 раза по сравнению с базовой моделью за счет сокращения вспомогательного времени.

Год исполнения установочной серии — 1975.

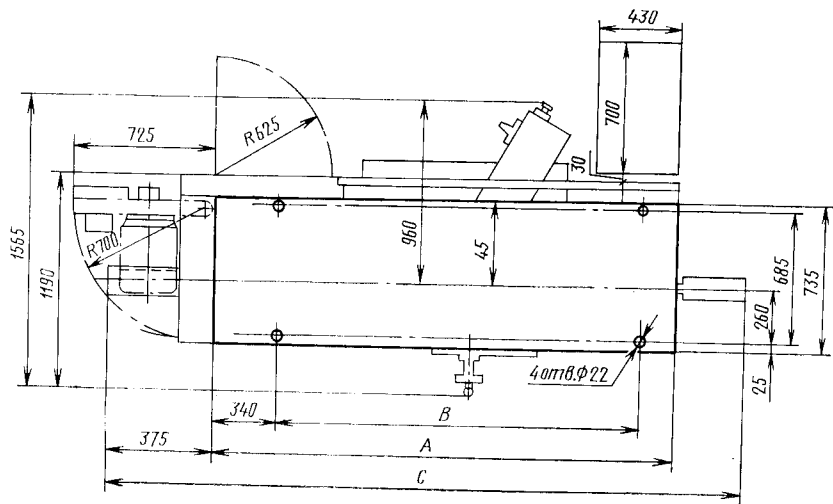
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:
 над станиной 400
 над суппортом 220
 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 710; 1000; 1400; 2000
 Наибольший диаметр наружного копирования при обработке над направляющими станины, мм 400
 Наибольший перепад диаметров при копировании, мм 210
 Наибольшая длина копирования, мм 750
 Частота вращения шпинделя, об/мин 12,5—1600
 Подача, мм/об:
 продольная 0,05—2,8
 поперечная 0,025—1,4
 Шаг нарезаемой резьбы:
 метрической, мм 0,5—112

модульной, модуль 0,5—112
 дюймовой, число ниток на 1" 56—0,5
 питчевой, питч 56—0,5
 Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:
 продольного 3,8
 поперечного 1,9
 Мощность электродвигателя главного привода, кВт 11
 Габарит станка (без насосной установки), мм: 3080; 3370; 3770; 4370×1565×1500
 Габарит насосной установки, мм 700×430×944
 Масса насосной установки, кг 225
 Масса станка (с электро- и гидрооборудованием, без насосной установки), кг 3200; 3370; 3690; 4050

Изготовитель — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



PMЦ	710	1000	1400	2000
A	2140	2430	2830	3430
B	1600	1890	2290	2890
C	3080	3370	3770	4370

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50

