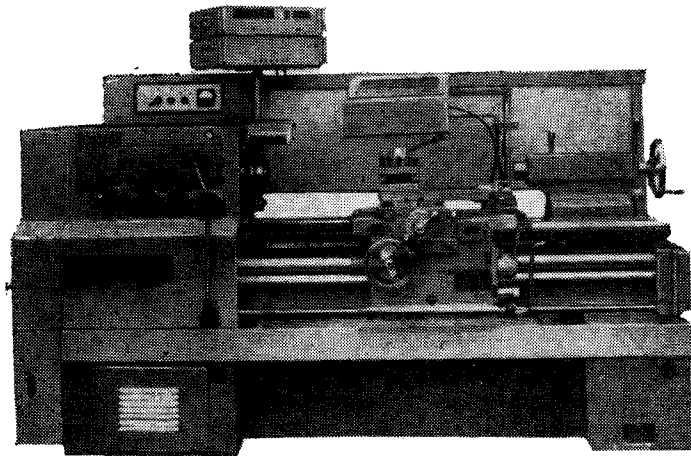


СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ, ОСНАЩЕННЫЙ УСТРОЙСТВОМ ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИИ

Модель 16К20ПФ1С1



Станок предназначен для разнообразных токарных работ в центрах или патроне и нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Станок применяется в единичном и мелкосерийном многономенклатурном производстве в услови-

ях основных, ремонтных, инструментальных и экспериментальных цехов предприятий машиностроения, точного машиностроения, приборостроения и специализированных инструментальных цехов.

Класс точности станка П.

Шероховатость поверхности R_a 1,25 мкм.

Перемещение поперечного суппорта контролируется устройством цифровой индикации (УЦИ).

В соответствии с показаниями на цифровом табло оператор обрабатывает деталь, устанавливая размер вручную.

Основными преимуществами УЦИ являются:

замена отсчета показаний с круговых лимбов и линейных шкал фиксированием размеров на одной цифровой шкале;

устраняется необходимость в проведении рабочим арифметических расчетов при выборе начального положения.

Средний уровень звука А не превышает 80 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 96 дБА.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм:	
изделия, устанавливаемого над станиной	400
обработки над поперечными салазками	
суппорта	220
прутка, проходящего через отверстие в	
шпинделе	53
Наибольшая длина, мм:	
обрабатываемого изделия	710; 1000

обтачивания	645, 935
Наибольшая допустимая масса изделия, ус-	
танавливаемого, кг:	
в патроне	200
в центрах (соответственно длине изде-	
лия)	460; 650
Высота оси центров над плоскими направля-	
ющими станины, мм	215

Частота вращения шпинделя, об/мин:	
основного исполнения	12,5—1600
по особому заказу	16—2000
Подача, мм/об:	
продольная	0,05—2,8
поперечная	0,025—1,4
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи, кгс:	
продольное:	
на упоре	800
на резце	600
поперечное:	
на упоре	460
на резце	360
Мощность электродвигателя главного привода, кВт:	
основного исполнения	11
по особому заказу	7,5
Наибольшая длина, мм:	
продольного перемещения суппорта (соответственно длине изделия)	645; 935
поперечного перемещения	285
Резцовые салазки:	
шкала угла поворота, град	±90
цена одного деления шкалы поворота, град	1
наибольшая длина перемещения, мм	150
цена одного деления лимба, мм	0,05
Индексируемая резцовая головка:	
количество фиксированных позиций	4
количество 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

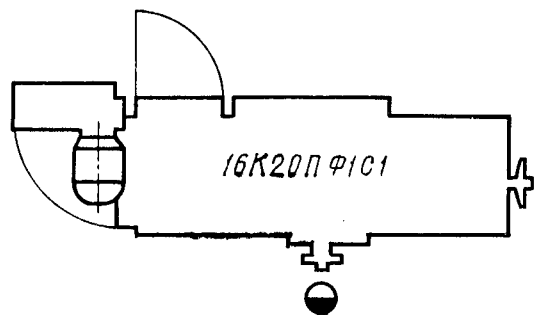
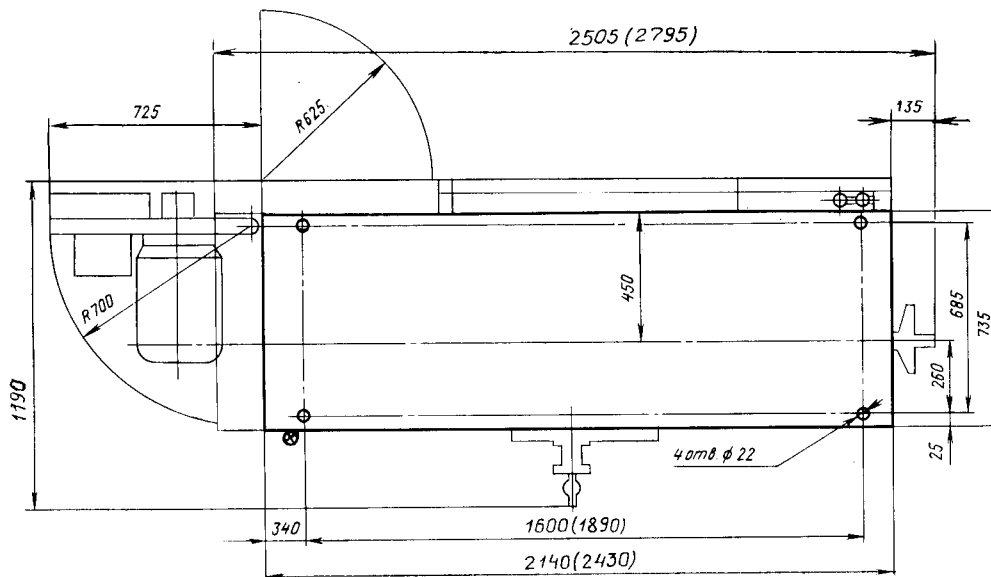
цена одного деления лимба перемещения пиноли, мм	0,1
величина поперечного смещения корпуса, мм	±15

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, Гц		380
напряжение, В		АЕ-2043-12,1Р00
Тип автомата на вводе		
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А		32
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип		4А132М4, М301
мощность, кВт		11
частота вращения, об/мин		1460
насоса:		
тип		ПА-22
производительность, л/мин		22
мощность, кВт		0,12
частота вращения, об/мин		2800
быстрых ходов:		
тип		4АХ71В4, М301
мощность, кВт		0,75
частота вращения, об/мин		1370
Габарит станка (соответственно длине изделия), мм		2505; 2795×1500×2835
Масса станка (соответственно длине изделия), кг		2835; 3010

Разработчик и изготовитель — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50