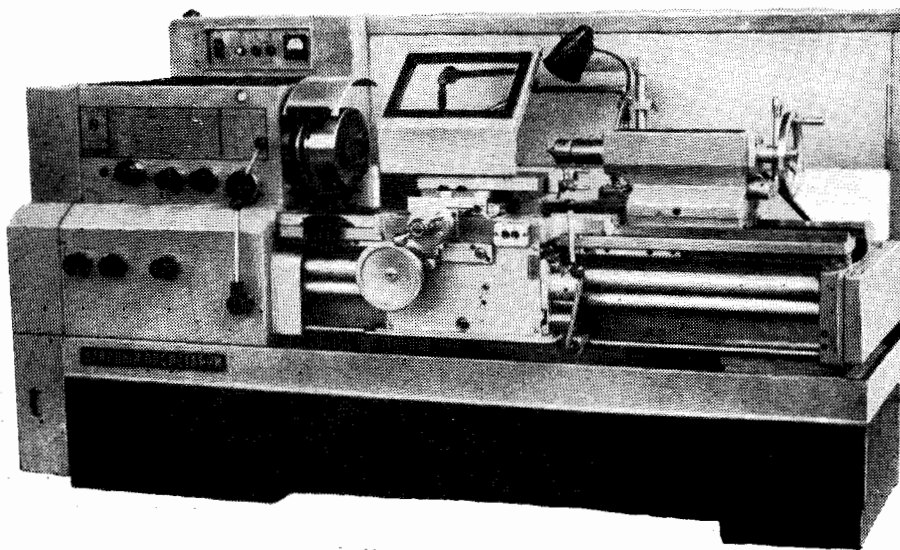


ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ОБЛЕГЧЕННОГО ТИПА

Модель 16K25



Станок предназначен для выполнения различных токарных работ и нарезания метрической, дюймовой, 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 $\nabla 6$ б.

Станок заменяет модель 1К625. По всем качественным показателям (производительности, точности, долговечности, надежности, удобству обслуживания, безопасности работы и т. д.) превосходит станок модели 1К625. 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. Фартук 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	500
над поперечными салазками суппорта	290
Расстояние между центрами, мм	710; 1000; 1400; 2000
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
дюймовой, число ниток 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

Электродвигатель:

привода главного движения:

тип:

основное исполнение АО2-52-4, С1М301
исполнение по заказу АО2-51-4, С1

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 4А×71В4
мощность, квт 0,75

число оборотов в минуту:

при частоте 50 гц 1360
при частоте 60 гц 1630

насоса охлаждения:

тип ПА-22М
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 АЕ-2033-11

Габарит станка соответственно расстоянию между центрами (длина×ширина×высота), мм

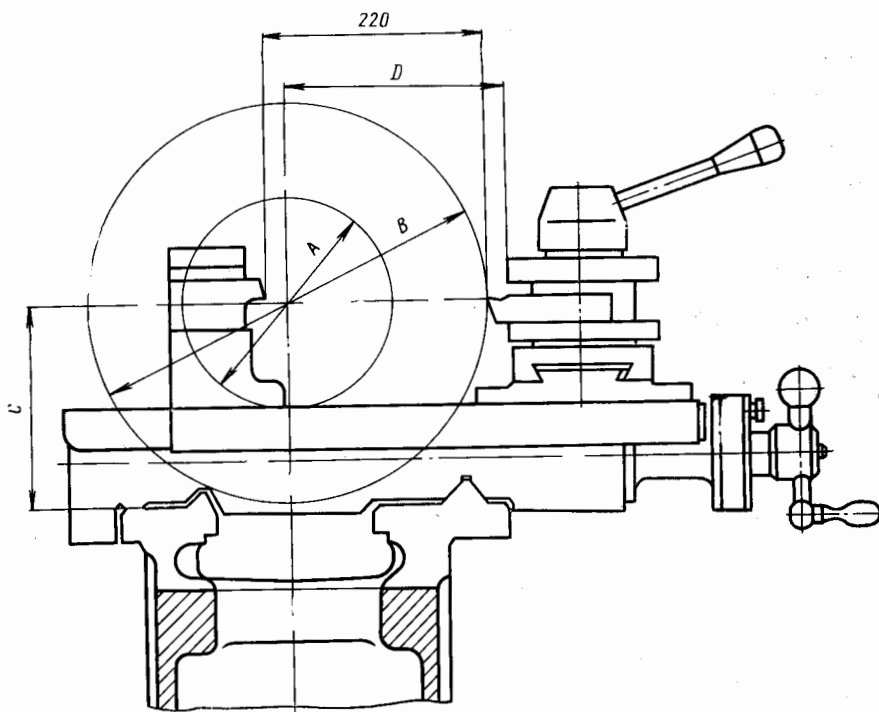
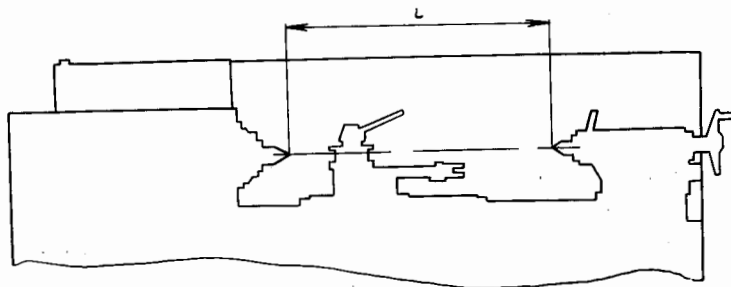
2505	}	1240×1500
2795		
3195		
3795		

Масса станка (соответственно расстоянию между центрами), кг 2925; 3095; 3315; 3315

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

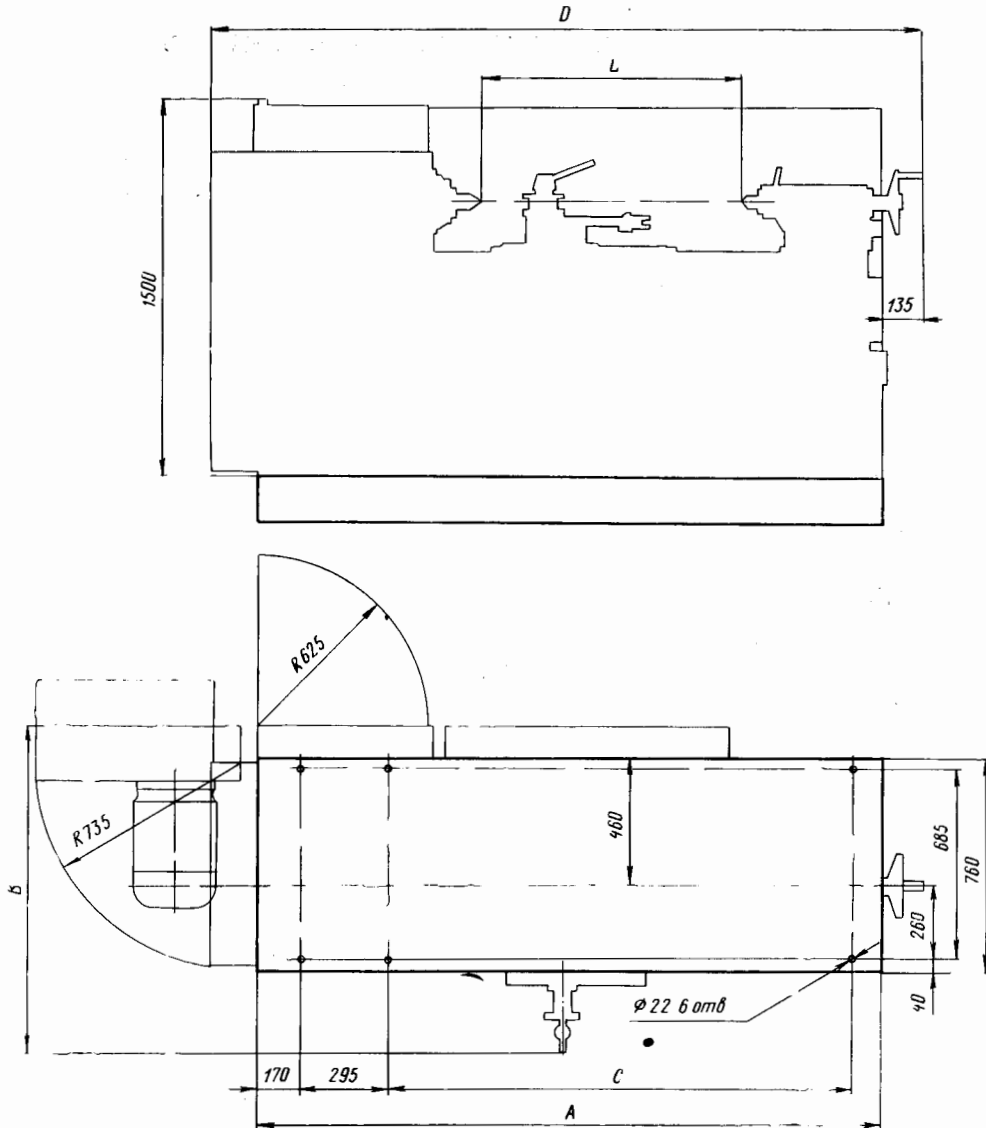
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, приспособления, инструмент и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				Принадлежности и приспособления, поставляемые за дополнительную плату			
ГОСТ 1284—68 или ГОСТ 10286—62	Ремни клиновые:				Патрон четырехручачковый 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 трехручачковый самоцентрирующий с ключом и фланцем или СТ-250П-Ф6 без фланца	1 компл.	Ø 250		Конусная линейка	1 компл.	
ГОСТ 8742—62	Центр вращающийся	1		ГОСТ 8522—57	Патрон сверлильный	1	
ГОСТ 13214—47	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 компл.		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.	
	Люнет подвижный для изделий диаметром 20—100 мм	1			Виброизолирующие опоры	6	
	Люнет неподвижный для изделий диаметром 20—160 мм	1			Сменные шестерни для нарезания резьб, не указанных в основной таблице, помещенной на шпиндельной бабке	1 компл.	
	Запасные части электрооборудования	1			Сменные шестерни для нарезания резьб «напрямую»	1 компл.	
	<i>Техническая документация</i>				Спецификация и чертежи запасных деталей	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации	1					
	Упаковочные листы	1 компл.					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



<i>A</i>	250			
<i>B</i>	500			
<i>C</i>	250			
<i>D</i>	275			
<i>L</i>	710	1000	1400	2000

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



L	710	1000	1400	2000
A	2155	2445	2845	3445
B	1240			
C	1475	1765	2165	2765
D	2505	2795	3195	3795

Примечание. 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

