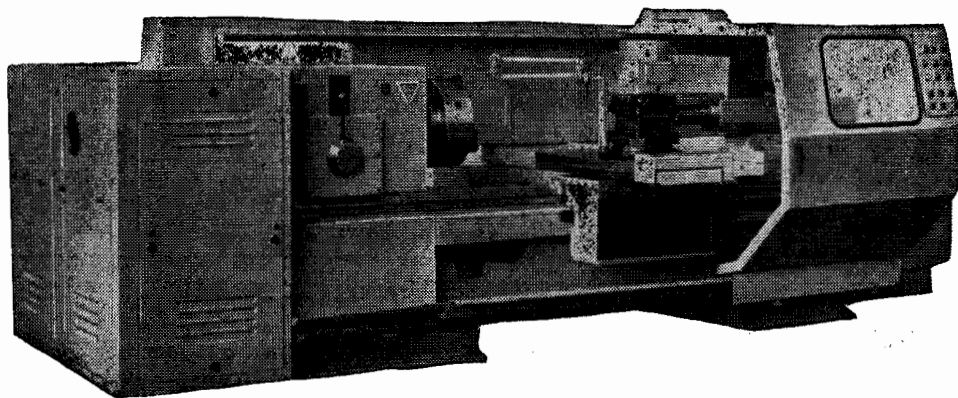


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ СТАНОК С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
Модель 16К30Ф305



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу. На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание резьбы. Форма образующих обрабатываемого изделия

цилиндрическая, коническая и фасонная. Диапазон регулирования частоты вращения шпинделя и подач позволяет производить обработку изделий как из обычных черных и цветных металлов, так и жаропрочных сталей.

Станок оснащается системой ЧПУ — Н22-1М.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	630
над суппортом	320
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	1400
Частота вращения шпинделя, об/мин	6,3—1250
Рабочие подачи, мм/мин:	
продольные	1—1200
поперечные	1—600
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин:	
продольного	4800
поперечного	2400
Наибольший ход суппорта, мм:	
продольный	1250
поперечный	370

Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	70
Количество инструментов	4—8

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380/220
Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-71-4С1
мощность, кВт	22

частота вращения, <i>об/мин</i>	1460	Режим работы	Отработка полная; отработка с пропуском помеченных кадров; ускоренная отработка; отработка по фразам; ручной ввод информации
привода резцедержателя:			
тип	ДПТ22-4		
мощность, <i>квт</i>	0,5		
частота вращения, <i>об/мин</i>	1410		
привода насоса смазки:			
тип	АОЛ2-22-4		
мощность, <i>квт</i>	1,5		
частота вращения, <i>об/мин</i>	1440		
привода насоса охлаждения:			
тип	ПА-22	Максимальное число технологических команд:	
мощность, <i>квт</i>	0,12	по скорости шпинделя	99
частота вращения, <i>об/мин</i>	2800	по смене инструмента	99
		вспомогательных	99

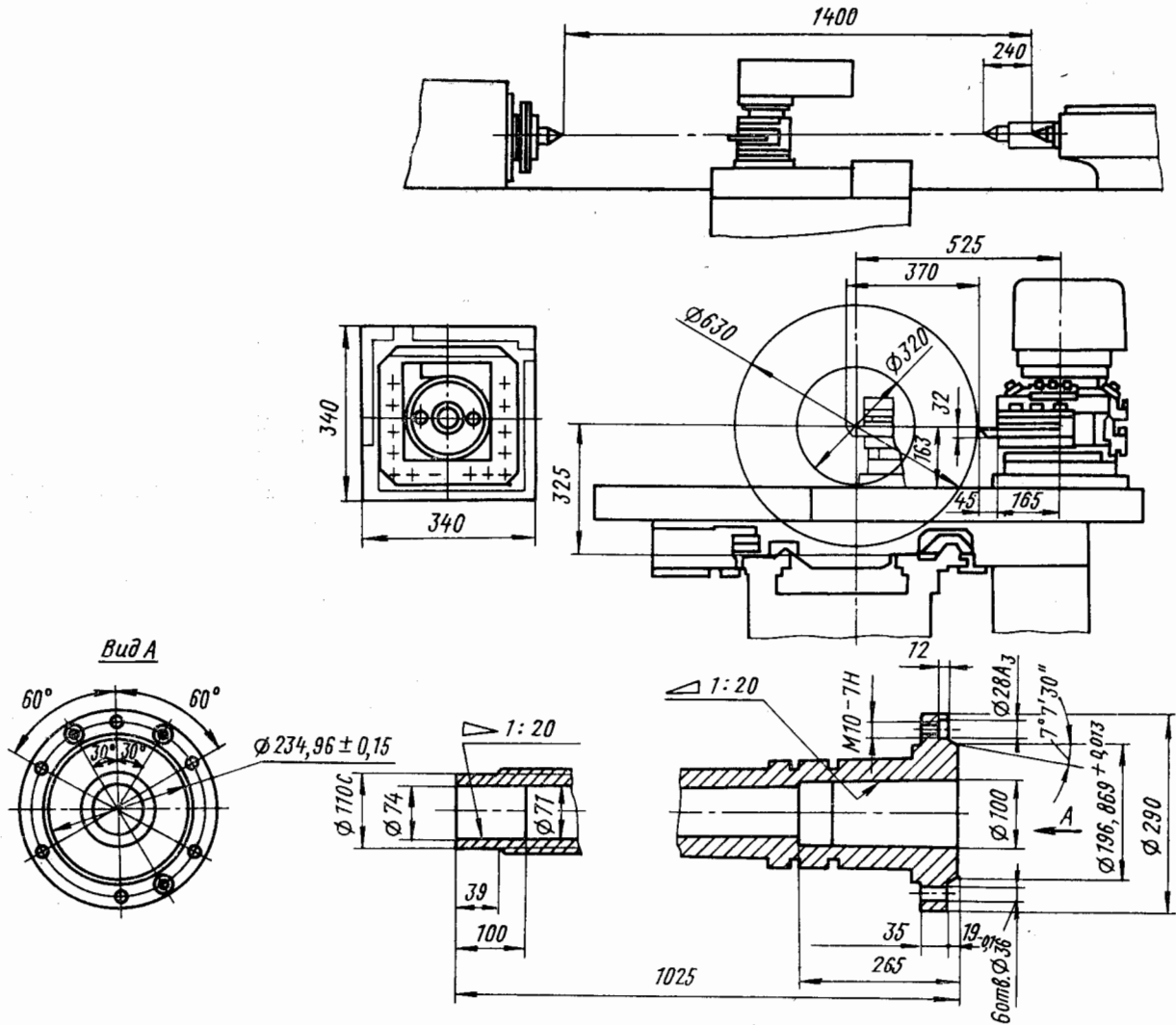
Характеристика системы программного управления Н22-1М

Тип системы	Контурная, разомкнутая
Программоноситель	Восьмидорожечная бумажная лента шириной 25,4 мм
Считывающее устройство	Фотоэлектрическое
Код	ИСО
Вид интерполяции	Линейная и круговая
Число координат	2
Дискретность отсчета по осям координат:	
продольная	0,010
поперечная	0,005
Максимальная выходная частота, <i>гц</i>	8000
Способ задания размеров в программе	В абсолютных значениях иращениях
Коррекция положения инструмента	9 групп по ± 9999 импульсов

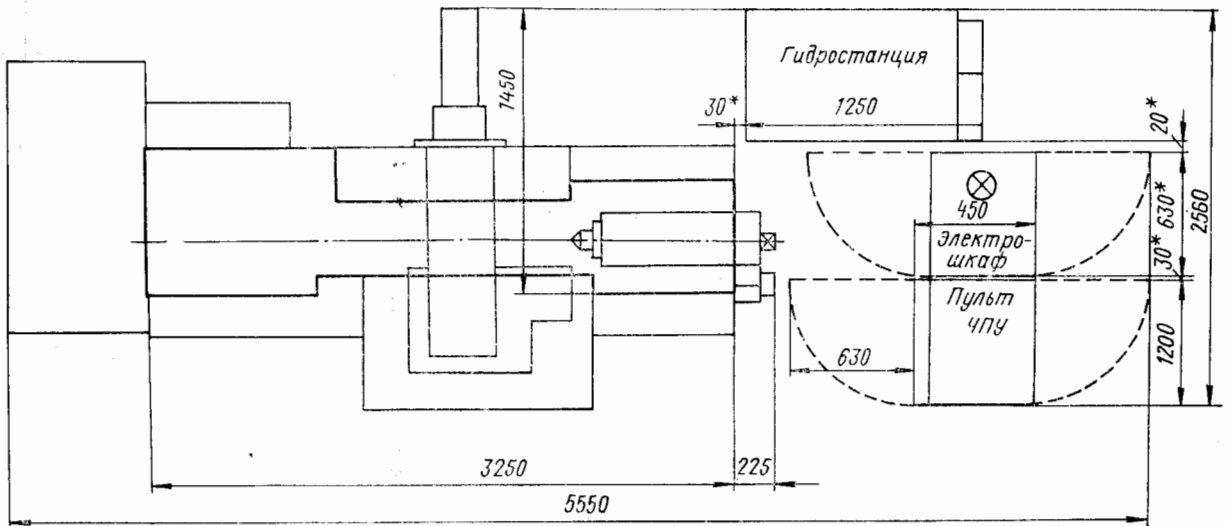
Индикация	Номер кадра; величина скорости; номер инструмента; величина геометрической информации по X и Z
Питание, <i>в</i>	$3 \times 380 \begin{matrix} +10\% \\ -15\% \end{matrix}$
Габарит системы Н22-1М (длина \times ширина \times высота), <i>мм</i>	1200 \times 450 \times 1600
Масса системы Н22-1М, <i>кг</i>	300
Габарит станка (длина \times ширина \times высота), <i>мм</i> :	
с электрооборудованием, гидростанцией и пультом ЧПУ	5550 \times 2560 \times 1990
без электрооборудования, гидростанции и пульта ЧПУ	4300 \times 2200 \times 1600
Масса станка, <i>кг</i> :	
с электрооборудованием, гидростанцией и пультом ЧПУ	7400
без электрооборудования, гидростанции и пульта ЧПУ	6300

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К30Ф3	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
РВП22-3221-00У4	Реле времени с катушкой	1	110 в
РВП22-3222-00У4	Реле времени с катушкой	1	110 в
РФП.500-131Сп РЭС-22	Реле электромагнитное	5	24 в
ТП-1-2	Переключатель управления двухполосный	1	
МРТУ 16-526.007-65	Кнопка КЕО2-0,5	1	
	Кнопка КЕО11-17	2	
	Кнопка КЕО11-19	2	
ГОСТ 1182-72	Лампа МО24-40	5	
	Лампа Р10/13-1МН-26	3	
	Тиристор КУ202Н	2	
	Блок левый прямой	4	
	Блок левый угловой	4	
	Блок правый угловой	4	
	Блок трехсторонний	4	
	Блок расточный	2	
	Блок правый прямой	4	
	Втулка	3	
Д73-72	Ключ	3	
С86-501	Головка	1	
ГОСТ 11737-66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S = 5; 6; 8; 10; 12
	Ключ монтажный	2	S = 17; 22
ГОСТ 13598-68*	Втулка	1	
ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	S = 8-10; 12-14; 17-19; 22-24; 27-30; 32-36
ГОСТ 3643-54	Шприц штоковый для смазки	1	Емкость 200 см ³
ГОСТ 17199-71	Отвертка слесарно-монтажная	2	
ГОСТ 16984-71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	S = 30-34; 45-52; 75-85; 115-120
ГОСТ 13214-67	Центр упорный	1	
ГОСТ 8742-62*	Центр вращающийся станочный	1	
	Люнет неподвижный	1	
Р-р-01	Башмак 235	10	
	Руководство по эксплуатации	2	

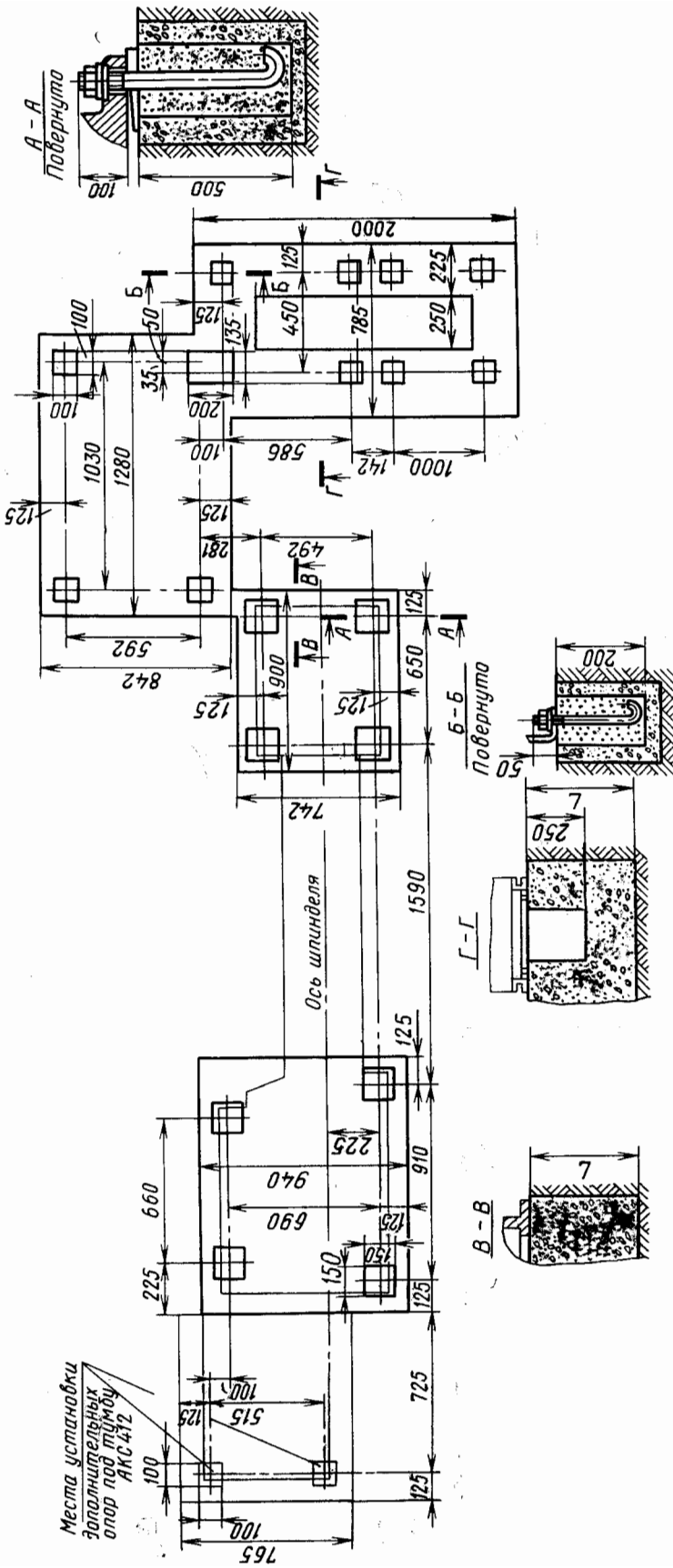


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



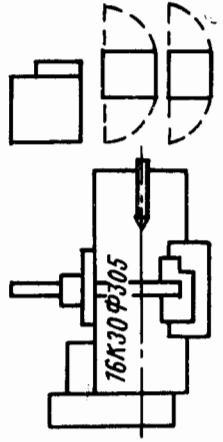
* Рекомендуемые размеры.

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



L — глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.

© НИИМАШ, 1976

Подписано в печать 28/1 1976 г.

Изд. № 395-1(60)

Заказ № 3271

Объем печ. л. 0,5

Цена 9 коп.

Тираж 5000 экз.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка