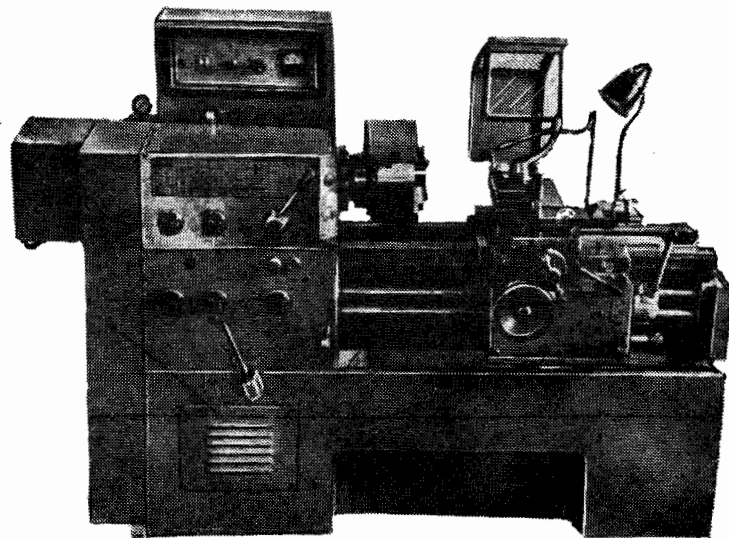


ЕРЕВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ ПАТРОННЫЕ СТАНКИ

Модели 16П16П и 16П16



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ с зажимом детали в патроне.

Класс точности станка 16П16П—П. Шероховатость обработанной поверхности $R_a 1,25$ мкм.

Класс точности станка 16П16—Н. Шероховатость обработанной поверхности $R_a 2,5$ мкм.

Станки изготовлены из унифицированных и конструктивно подобных узлов (коробка подач, коробка скоростей, фартук, и др.) единой гаммы токарных станков.

Станки могут быть использованы в условиях единичного и мелкосерийного производства.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

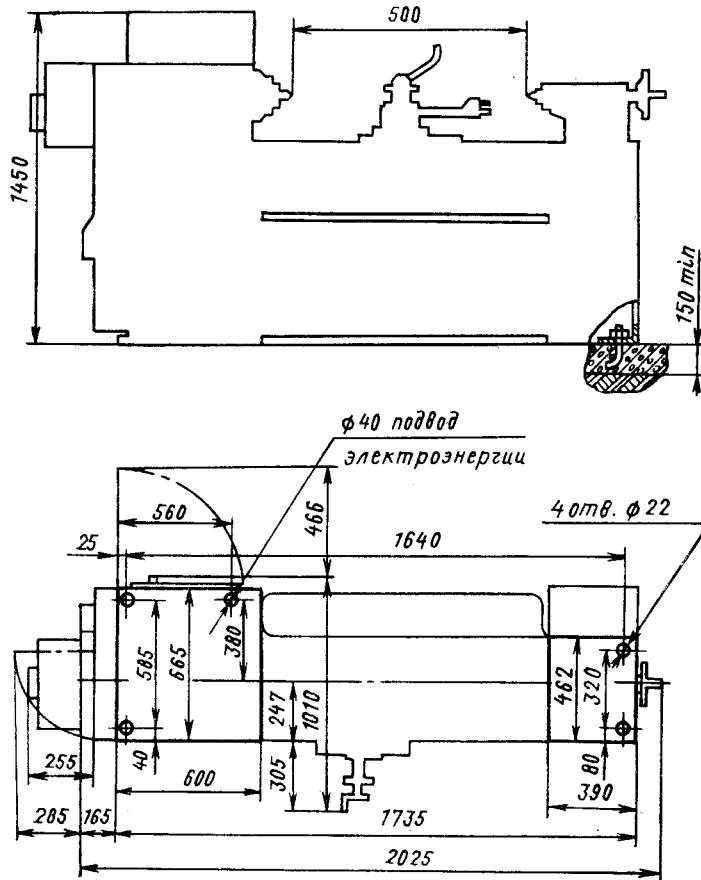
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		дюймовых, ниток на дюйм	112—0,5
над станной	320	питчевых, питч	112—0,5
над суппортом	180	Количество скоростей шпинделя	21
Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм	34	Частота вращения шпинделя, об/мин	16—1600
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	500	Количество подач:	
Наибольшее перемещение суппорта, мм:		продольных	24
продольное	430	поперечных	24
поперечное	240	Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	40
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:		Наибольшее усилие резания, кгс	800
продольное	4		
поперечное	2	Привод, габарит и масса станка	
Перемещение суппорта при повороте лимба, мм:		Питающая электросеть:	
на одно деление:		род тока	Переменный трехфазный
продольное	1	частота, гц	50
поперечное	0,05	напряжение, в	380
на один оборот:		Тип аппарата на вводе	АК63-3М
продольное	100	Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а	20
поперечное	5	Электродвигатели:	
Наибольший угол поворота резовых салазок, град	90	привода главного движения:	
Цена одного деления шкалы поворота салазок, град	1	тип	АО2-52-8/4-С1
Наибольшее перемещение салазок, мм	120	мощность, квт	3,8/6,3
Количество нарезаемых резьб:		частота вращения, об/мин	730/1450
метрических	27	привода насоса охлаждения:	
модульных	27	тип	ПА-22С1
дюймовых	30	мощность, квт	0,12
питчевых	30	частота вращения, об/мин	2800
Шаги нарезаемых резьб:		Производительность насоса охлаждающей жидкости, л/мин	22
метрических, мм	0,25—56	Емкость бака, л	15,8
модульных, модуль	0,25—56	Габариты станков без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм	2025×1010×1450
		Масса станков, кг	1590

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16П16П или 16П16	Станок в сборе	1		ГОСТ 11737—66	Ключ торцовый с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=6; 8; 10; 12
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Колесо зубчатое сменное	6	$m=1,75$; $Z=73; 64$; 60; 40; 86; 36	ГОСТ 17199—71, 7810-0395 И15-78А	Отвертка	1	
	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1		И15-79А	Клещи (прямые и загнутые)	2	
	Ключ к трехкулачковому патрону П11-53	1		ОН-6-07-5—63 или	Клещи	1	$m=5; Z=125$
Д73-72	Ключ для замка электрошкафа	1		77ОН200 или	Ремень плоскозубчатый привода главного движения	1	$t=1/2''$; $Z=154$
И15-51, И15-44	Ключ торцовый	3	S=17×120; 14×130; 22×250	ОН-6-07-5—63 или 39ОН150	То же	1	$m=5; Z=63$
ГОСТ 2839—71, 7811-0003	Ключ гаечный двусторонний	1		ГОСТ 1284—68, 0530Т	»	1	$t=1/2''$; $Z=78$
ГОСТ 2839—71, 7811-0007	То же	1		ГОСТ 2640—44*, ПА22-С ₁	Ремень клиновидный привода быстрых ходов	1	
ГОСТ 2839—71, 7811-0023	»	1		ГОСТ 2675—71*, 7100-0007П-200	Электронасос охлаждения	1	
ГОСТ 2839—71, 7811-0025	»	1		100.087.002	Патрон трехкулачковый	1	
ГОСТ 16984—71, 7811-0320	»	1			Планшайба	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 3643—54 С86-10а-1	Шприц штоковый для смазки, тип II Головка под пресс-масленку Руководство по эксплуатации станка	1 1 1					$m=1,25$; $Z=60$; 80; 127
Изделия входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату					Механизированный трехкулачковый патрон (пневматический) Упор микрометрический жесткий Задняя бабка Патрон поводковый	1 1 1 1	
ГОСТ 2675—71, 7100-0005П-160	Патрон трехкулачковый	1		ГОСТ 13214—67*, 7032-0035	Центр	1	
ГОСТ 3890—72, 7103.0018 100.Р87.001	Патрон трехкулачковый с ключом Планшайба Резцедержатель для быстросменных блоков	1 1 1		ГОСТ 13214—67*, 7032-0029	»	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату				ГОСТ 8742—62*, 1-4-П	» Гидрокопировальный суппорт Винт ходовой закаленный Система цифровой индикации на две координаты Автоматическая коробка скоростей	1 1 1 1 1	
	Колесо зубчатое смещенное	17	$m=1,75$ $Z=64; 60; 52$ 38; 44; 46; 54; 66; 72; 27; 30; 48; 80; 90;				

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50

