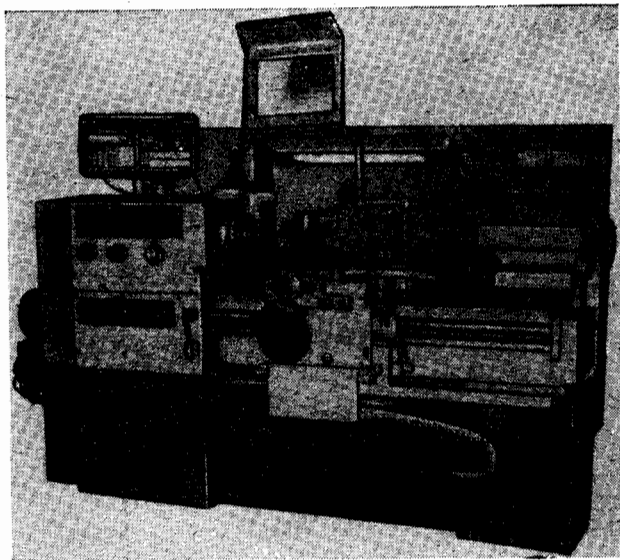


ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модели 16Д16АФ1-01, 16Д16А-01

Разработчик и изготовитель — 5748359, Средневолжский станкостроительный завод
(443010, г. Куйбышев-10, ул. Красноармейская, 1).



Предназначены для выполнения финишных операций токарной обработки в центрах, патроне или цангах, а также для нарезания резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

С целью длительного сохранения точности станок необходимо использовать только для финишных и получистовых операций.

Класс точности станков — А по ГОСТ 8—82Е.

Вид климатического исполнения УХЛ 4 по ГОСТ 15150—69.

Особенности конструкции

Станок имеет моноблочное исполнение.

Привод главного движения состоит из шпиндельной бабки, главного электродвигателя с бесступенчатым регулированием частоты вращения шпинделя и передачи зубчатым или поликлиновым ремнем. Передача может осуществляться напрямую 1:1 или для увеличения крутящего момента через перебор 1:4.

Шпиндель станка базируется на высокоточных шариковых радиально-упорных подшипниках типа «Триплекс» и «Дуплекс». Это позволяет получить высокую точность формы обработанных деталей.

Продольные направляющие каретки станка облицованы синтетическим материалом.

Имеющийся механизм разгрузки направляющих каретки позволяет длительное время сохранять точностные данные станка.

Задняя бабка имеет аэростатические направляющие, что позволяет уменьшить усилие в момент трагивания и перемещения.

Каретка суппорта поперечной подачи имеет микрометрический лимб.

Устройство цифровой индикации облегчает отсчет размеров по двум координатам «Х» и «Z», а также повышает точность и стабильность получения заданных размеров.

Система измерения — фотоэлектрический линейный импульсный преобразователь. Дискретность отсчета по УЦИ составляет 0,001 или 0,005 мм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над, мм:	360	Шаг нарезаемых резьб:	
станцией		метрической, мм	0,25—14
суппортом	180	дюймовой, число ниток на 1"	1,5—112
Наибольшая длина заготовки, устанавливаемой на станке, мм	750	модульной, модуль	0,25—14
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над, мм:		питчевой, питч	2—112
станцией	360	Перемещение на один оборот лимба, мм:	
суппортом	180	продольное	100
Наибольшая длина обрабатываемой поверхности, мм	710	поперечное	2,5
Передний конец фланцевого шпинделя по ГОСТ 12593—72	6К	<i>Верхний суппорт</i>	
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	45	Наибольший угол поворота, град	±90
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25	Цена одного деления шкалы поворота, град	1
Средний уровень звука LA, дБА (корректированный уровень звуковой мощности (LpA, дБА))	80(97)	Наибольшее перемещение, мм	120
Габарит станка, мм	2700×1220×1570	Цена одного деления, мм	0,02
Масса станка, кг	2000	Перемещение на один оборот лимба, мм	2
<i>Суппорт</i>		<i>Шпиндель</i>	
Наибольшее расстояние от осн центров до кромки резцедержателя, мм	185	Количество скоростей прямого и обратного вращения	Бесступенчатое
Число суппортов:		Скорости прямого и обратного вращения, мин ⁻¹	10—3200
передних	1	Диаметр, мм:	
задних	По спец. заказу	шпиндельного фланца	170
Предохранение от перегрузки	Имеется	отверстия в шпинделе	45
Блокировка поперечных и продольных подач	Имеется	Торможение шпинделя, мм	Имеется
Наибольшее перемещение (от руки по ходовому валику, по ходовому винту), мм:		Блокировка рукояток	Имеется
продольное	750	<i>Задняя бабка</i>	
поперечное	220	Размер центра в пинולי по ГОСТ 13214—79	Конус Морзе 5
Выключающие упоры	Имеются (продольные)	Наибольшее перемещение пинולי, мм	120
Быстрое перемещение, м/мин:		Цена одного деления шкалы перемещения пинולי, мм:	
продольное	4	линейки	5
поперечное	2	пониуса	0,05
Перемещение на одно деление, продольное, мм:		Поперечное перемещение, мм:	
по лимбу	1	вперед	5
по пониусу	0,02	назад	5
Перемещение на одно деление лимба, поперечное, мм	0,01	<i>Электрооборудование</i>	
Подача, мм/об через редуктор:		Электродвигатели:	
продольная	0,01—0,7	главного движения:	
поперечная	0,005—0,35	мощность, кВт	5,5
Подача, мм/об через сменные шестерни:		частота вращения, мин ⁻¹	1000/4500
продольная	0,05—2,8	привода быстрого хода:	
поперечная	0,025—1,4	мощность, кВт	0,37
		частота вращения, мин ⁻¹	1500
		насоса охлаждения:	
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, мин ⁻¹	3000
		производительность, л/мин	22
		станции смазки:	
		мощность, кВт	0,18
		частота вращения, мин ⁻¹	1500
		производительность, л/мин	3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

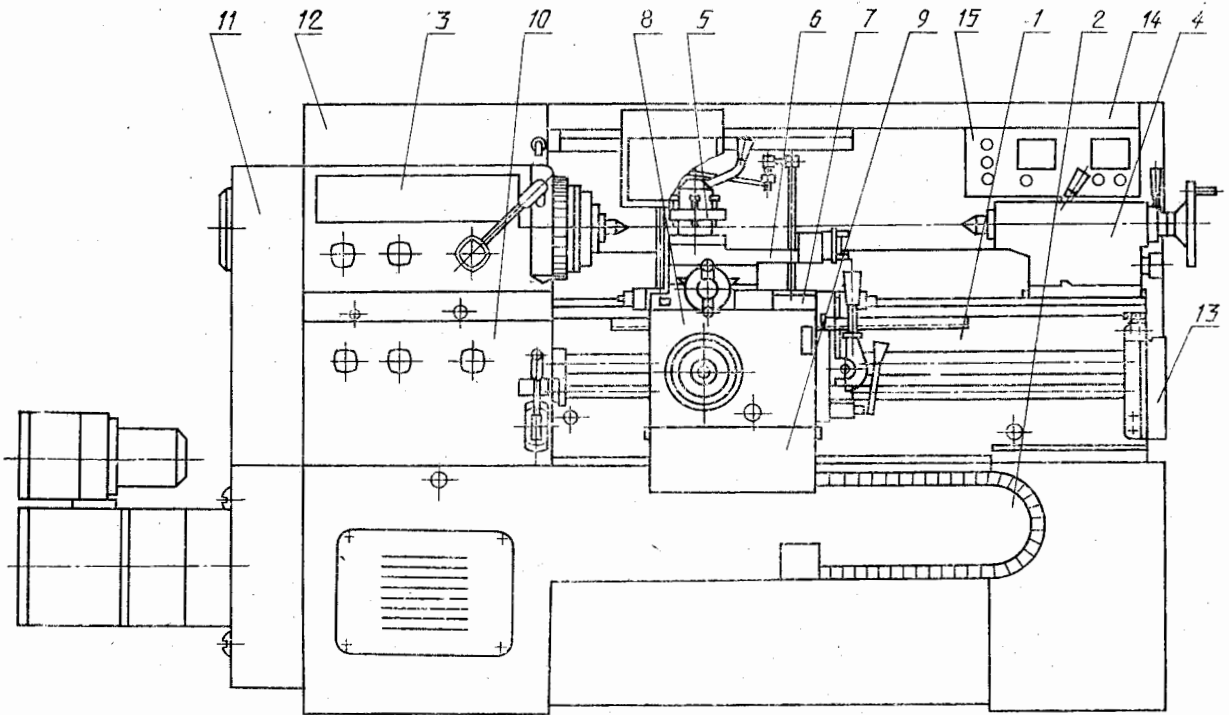
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
16Д16АФ1-01, 16Д16А-01	Станок в сборе	1	
Входят в комплект и стоимость станка			
	Привод главного движения	1	
	<i>Сменные части</i>		
	Колесо зубчатое, $m=1,75$	5	$z=36, 86, 52, 38, 44$
	<i>Инструмент</i>		
	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ	5	8—10; 12—14; 17—19; 22—24; 27—30
ГОСТ 11737—74Е	Ключ с наружным шестигранником	4	6; 8; 10; 12
ГОСТ 16984—79Е	Ключ	2	∅ 90—95, 100—110
ГОСТ 17199—71Е	Отвертка	1	
	Шприц штоковый для смазки	1	
	Тип 11 емк. 120 см ³	1	
	Ключ торцовый СТП И15-41-77	1	
	Ключ 17×130	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
ГОСТ 8742—75 ГОСТ 13214—79	Головка под пресс-масленку С86-10а-1	1	
	Ключ к замку для дверки электрошкафа СТП Д73-79; 7,7 Хим.Окс.прм	1	
	<i>Принадлежности</i>		
	Устройство цифровой индикации	1	Для станков 16Д16АФ1-01; для станков 16Д16А-01 по особому заказу
	Патрон трехкулачковый (с патроном 7100-0007А ГОСТ 2675—80 или патроном СТ 200А-Ø6 ПНР)	1	
	Упор продольного хода	1	
	Втулка переходная Морзе 6/4	1	
	Центр упорный Морзе 4	1	
	Гайка	1	
	Центр вращающийся 1-5-НП	1	
	Центр 7032-0036 ПТ	1	
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Свидетельство о приемке	1	
	Свидетельство о консервации	1	
	Свидетельство об упаковке	1	
	Гарантии	1	
	Комплект сопроводительной документации на устройство цифровой индикации	1	Для 16Д16АФ1-01
	Эксплуатационная документация на электропривод главного движения	1	

**Принадлежности, поставляемые по особому заказу
за отдельную плату**

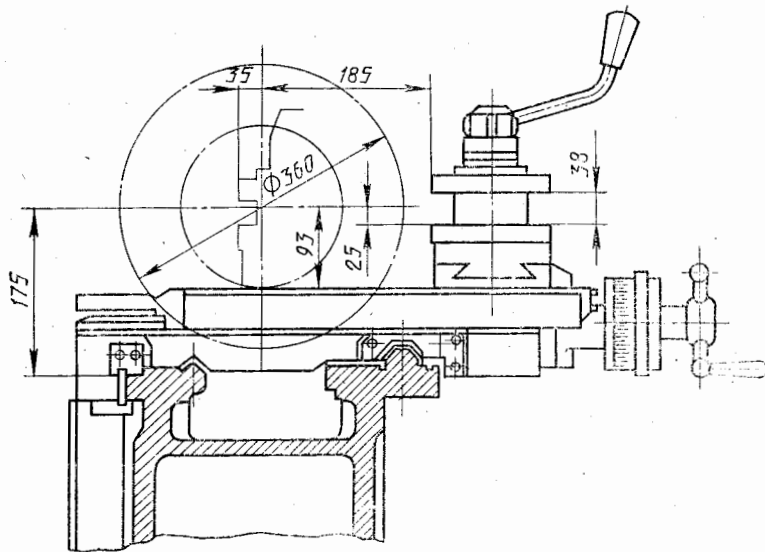
Суппорт с быстросменным резцедержателем
Устройство для постоянной скорости резания
Комплект сменных зубчатых колес для дополнительных шагов резьб
Резцедержатель задний
Линейка конусная
Барaban упоров
4-кулачковый патрон Ø 250 мм
3-кулачковый патрон Ø 160 мм
Сверлильный патрон
Оптическое устройство для установки алмазных резцов
Дюймовое исполнение станка
Сферотокарное устройство
Патрон поводковый
Люнет подвижный
Люнет неподвижный
Державка с быстрым отводом резца
Цанговый патрон с комплектом цанг Ø 18—32
Цанговый зажим Ø 5—15
Домкраты для установки станка

ОБЩИЙ ВИД

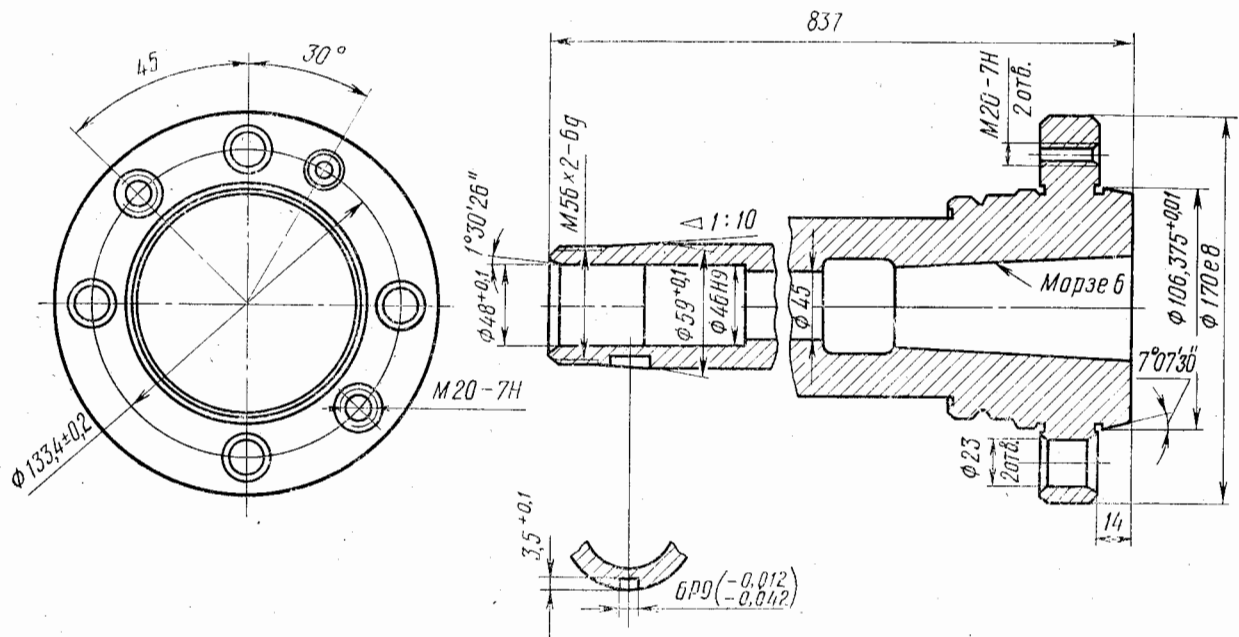


1 — станина; 2 — тумба; 3 — бабка передняя; 4 — бабка задняя; 5 — резцедержатель; 6 — суппорт; 7 — каретка; 8 — фартук; 9 — устройство разгрузки направляющих; 10 — коробка подач; 11 — коробка передач; 12 — электрооборудование; 13 — привод ускоренного хода; 14 — ограждение станка; 15 — пульт управления

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

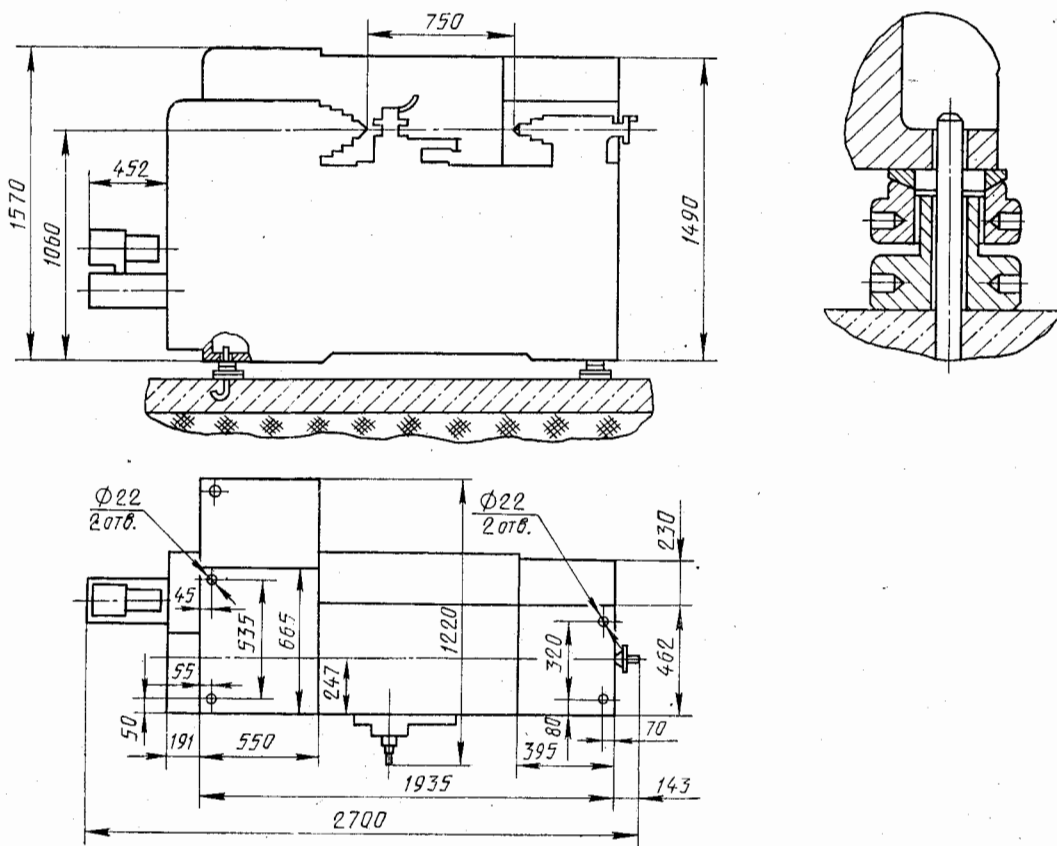


Суппорт



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Станок устанавливается на домкраты, поставляемые со станком, которые, в свою очередь, устанавливаются на бетонном фундаменте.

Глубина заложения фундамента зависит от грунта, но должна быть не менее 500 мм.

При выборе места установки станка в технологической цепочке необходимо предусмотреть наличие свободных зон для открывания дверцы электрошкафа, съема главного электродвигателя, а также для возможности демонтажа щитков ходового вала и ходового винта, для чистки и смазки последних. Свободная зона с правой стороны станка должна быть 1400 мм.

Возможна установка станка под углом 10° к стенке цеха или линии размещения оборудования.

Заливка станка на фундаменте не допускается, т. к. это может привести к короблению станины и потере точности.