

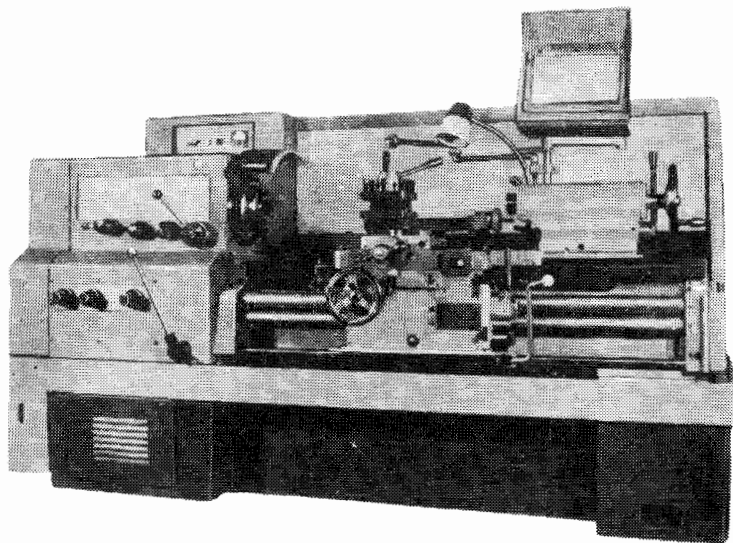
МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ»

им. А. И. ЕФРЕМОВА

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ОБЛЕГЧЕННЫЙ СТАНОК С ВЫЕМКОЙ В СТАНИНЕ

Модель 16К25Г

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в центрах, патроне или планшайбе (обточка и расточка цилиндрических и конических поверхностей, зенкерование и развертывание) и для нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб.

Наличие выемки в станине позволяет обрабатывать детали типа фланцев большего диаметра, чем на базовом станке.

Область применения станка — единичное и мелкосерийное производство в условиях специализированных ремонтных служб и цехов, автотранспортных хозяйств и отделений «Сельхозтехники», и в отдельных случаях в инструментальных и экспериментальных цехах машиностроительных предприятий.

Класс точности станка — Н.

Станок оснащен разнообразными приспособле-

ниями и принадлежностями, что в значительной степени расширяет технологические возможности и позволяет с высокой производительностью и качеством использовать его при обработке изделий, которые нельзя или трудно обработать на обычных универсальных станках. Оснастка станка обеспечивает обработку длинных конусов без смещения задней бабки, нарезание конических наружных и внутренних резьб, изготовление нежестких ходовых винтов, а также позволяет повысить эффективность при обработке мелких и средних партий деталей.

Средний уровень звука А не превышает 80 дБА. Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 96 дБА.

Проектная организация — московское станкостроительное производственное объединение «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

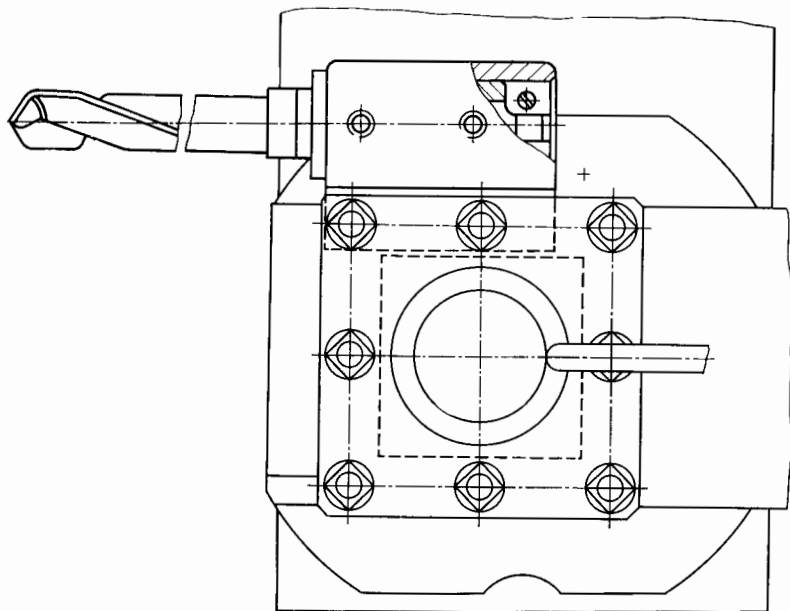
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр изделия устанавливаемого, мм: над станиной 500 над выемкой в станине 700</p> <p>Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 50</p> <p>Наибольшая длина, мм: обрабатываемого изделия 710; 1000; 1400; 2000 обтачивания 645; 935; 1335; 1935</p> <p>Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм 250</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин: основное исполнение 12,5—1600 по особому заказу 10—1250</p> <p>Подача, мм/об: продольная 0,05—2,8 поперечная 0,025—1,4</p> <p>Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи, кгс: при продольной подаче: на упоре 800 на резце 600 при поперечной подаче: на упоре 460 на резце 360</p> <p>Мощность электродвигателя главного привода, кВт: основное исполнение 11 по особому заказу 7,5</p> <p>Наибольшая допустимая масса изделия, устанавливаемого, кг: в патроне 520 в центрах (соответственно длине изделия) 800; 950; 1440; 2060</p> <p>Наибольшая длина продольного перемещения суппорта (соответственно длине изделия), мм 645; 935; 1335; 1935</p>	<p>Наибольшая длина поперечного перемещения суппорта, мм 300</p> <p>Нагрузка станка, кг: статическая 4560; 5030; 6230; 7930 динамическая 560; 525; 530; 750</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный трехфазный частота, Гц 50 напряжение, В 380</p> <p>Тип автомата на вводе АЕ-2043-12,1Р00</p> <p>Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А 32</p> <p>Электродвигатели: главного движения: тип АО2-52-4СПУЗ М301 мощность, кВт 11 частота вращения, об/мин 1460</p> <p>электронасоса: тип ЭНЦ-25 или ПА-22 производительность, л/мин 22 мощность, кВт 0,12 частота вращения, об/мин 2800</p> <p>быстрых ходов: тип 4АХ71В4, М301 мощность, кВт 0,75 частота вращения, об/мин 1370</p> <p>Габарит станка соответственно длине изделия (длина×ширина×высота), мм 2505; 2795; 3195; 3795×1240×1500</p> <p>Масса станка соответственно длине изделия, кг 2960; 3130; 3350; 3810</p>
--	---

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К25Г	Станок в сборе	1		ГОСТ 13214—67	Центр упорный	2	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Центр вращающийся	1	
	Сменные зубчатые колеса	1 компл.			Оправка	2	
	Инструмент для обслуживания станка	1 компл.			Планшайба	1	∅ 500
	Патрон поводковый	1 компл.			Державка для центрального инструмента	1 компл.	
	Патрон трехкулачковый самоцентрирующий с ключом и фланцем или без фланца	1 компл.	∅		Патрон четырехкулачковый с ключом и фланцем	1 компл.	
	Люнет подвижный для изделий диаметром 20—100 мм	1			Люнет втулочный для нарезания резьбы на винтах	1 компл.	
	Люнет неподвижный для изделий диаметром 20—160 мм	1			Упор многопозиционный продольного хода	1 компл.	
	Упор микрометрический жесткий продольного хода	1 компл.		ОВ-31	Линейка конусная	1	
	Ремень клиновой	7	Б-2240Т(5); 0-800Т; А-710Т		Резцедержатель задний	1	
					Виброизолирующие опоры	4	
					Патрон сверлильный	1	
					Руководство по эксплуатации станка	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Держатель для центрального инструмента

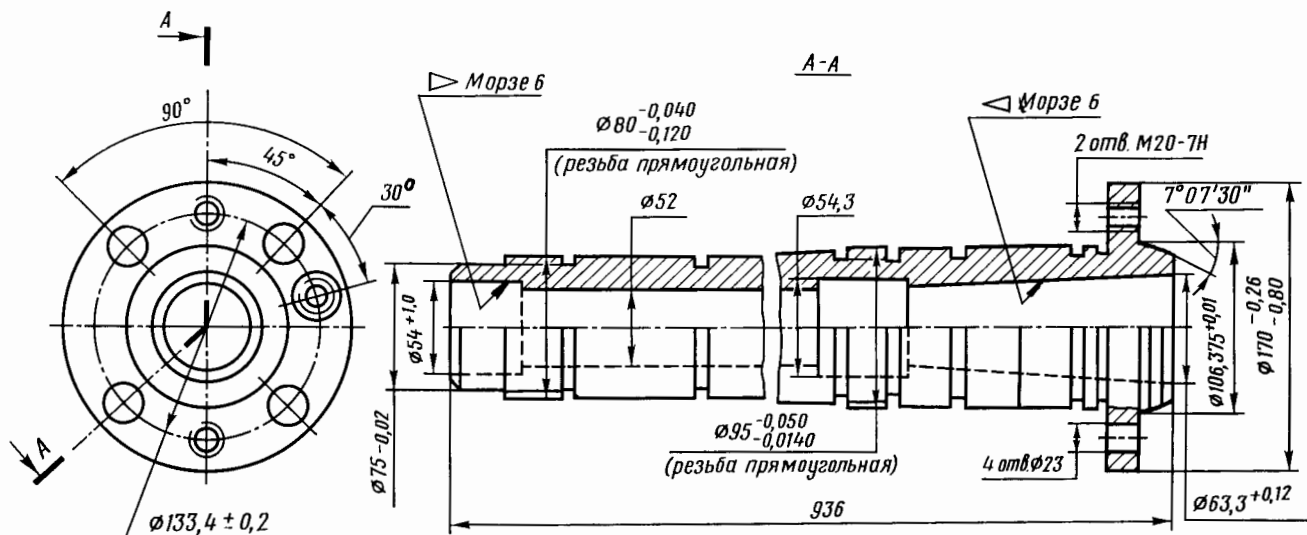
ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:100

16K25Г
L = 710



16K25Г
L = 1000



Шпиндель

© НИИмаш, 1979