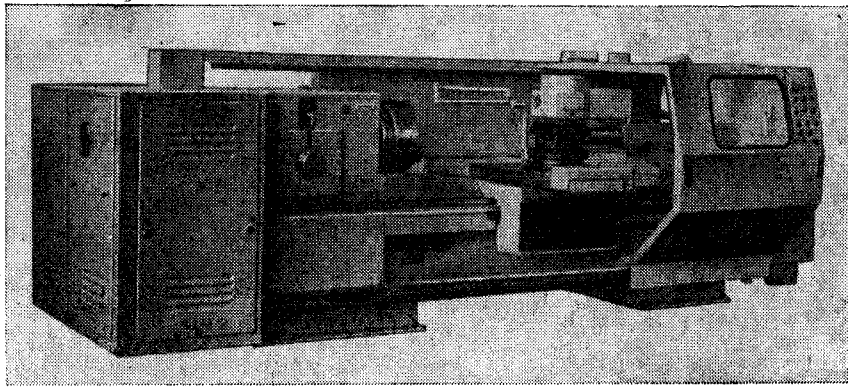


СТАНОК ТОКАРНЫЙ С ЧИСЛОВОМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 16К30ФЗ



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 в изделиях с цилиндрической, конической и фасонной формой образующих. Частота вращения шпинделя и подач позволяет обрабатывать изделия из черных и цветных металлов, жаропрочных сталей.

Станок оснащается устройством ЧПУ типа Н22-1М. Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм
 Количество инструментов
 Питающая электросеть:
 род тока

70
4—8

Переменный
трехфазный

частота, Гц
 напряжение, В
 Тип автомата на вводе
 Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А
 Суммарная мощность электродвигателей, устанавливаемых на станке, кВт
 Электродвигатель привода главного движения:

50
380/220
А3124

100
24,25

тип
 мощность, кВт
 частота вращения, об/мин

А02-71-4С1
22
1460

Габарит станка, мм:
 с электрооборудованием, гидростанцией и устройством ЧПУ
 без электрооборудования, гидростанции и устройства ЧПУ

6557×2807×1990
4350×2200×1600

Масса станка, кг:
 с электрооборудованием, гидростанцией и устройством ЧПУ
 без электрооборудования, гидростанции и устройства ЧПУ

7400
6300

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

Изготовитель — Рязанский станкостроительный завод.

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—125
Рабочая подача, мм/мин:	
продольная	1—1200
поперечная	1—600
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин:	
продольного	4800
поперечного	2400
Наибольший ход суппорта, мм:	
продольный	1250
поперечный	370

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

