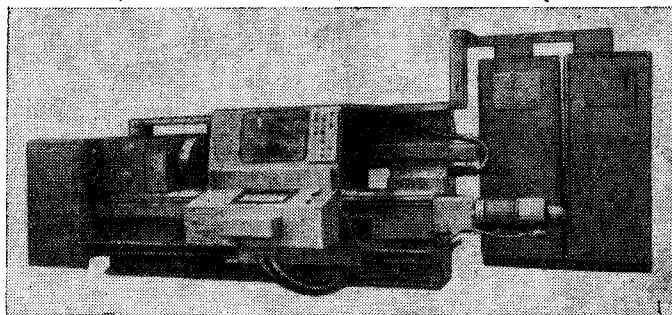


# СТАНОК ТОКАРНЫЙ С ОПЕРАТИВНОЙ СИСТЕМОЙ УПРАВЛЕНИЯ

## Модель 16К30Ф30



Предназначен для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и простым криволинейным профилем и для нарезания резьб.

Станок изготавливается на конструктивной базе токарного станка с числовым программным управлением модели 16К30Ф3, комплектуется оперативной системой числового программного управления типа «Электроника НЦ-31» с программной структурой организации. В приводах подач используются высокомоментные электродвигатели постоянного тока серии ПБВ и фотоимпульсные измерительные преобразователи модели ВЕ178. Главный привод отдельный с автоматической коробкой скоростей. В направляющих поперечного суппорта использованы унифицированные опоры качения («танкетки»).

Станок предназначен для применения в единичном и мелкосерийном производстве в цехах машиностроительных заводов.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	630
над суппортом	320
Наибольшая длина, мм:	
обрабатываемого изделия	1400
продольного хода суппорта	1250
поперечного хода суппорта	370
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	70
Размер внутреннего конуса шпинделя	100
	Метрический
Центр в шпинделе передней бабки по ГОСТ 13214—79	7032-0043 Морзе 6
Центр в пиноли задней бабки по ГОСТ 13214—79	7032-0043 Морзе 6
Конец шпинделя фланцевый по ГОСТ 12593—72	11М

Высота резцов, устанавливаемых в резцедержатель, мм	32
Количество инструментов, устанавливаемых в резцедержатель	4
Количество скоростей шпинделя	24
Частота вращения шпинделя, об/мин	6,3—1250
Рабочая подача, мм/об:	
продольная	0,01—2,8
поперечная	0,01—2,8
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин:	
продольного	6000
поперечного	5000
Наибольшая скорость при резьбонарезании, мм/мин, не менее	4000
Наибольший крутящий момент на шпиндель, кН·м	3,40
Наибольшее усилие подачи, кН:	
продольной	15,00
поперечной	5,00
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380/220
Количество электродвигателей на станке	6
Электродвигатель главного движения:	
мощность, кВт	22
частота вращения, об/мин	1460
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	31
Габарит станка, мм, не более	5500×2530×2150
Масса станка, кг, не более	7000

### Система числового программного управления

Вид	Контурное Оперативное с программируемой структурой орга- низации
Тип	«Электроника НЦ-31»
Система отсчета	Абсолютная и в относительных величинах
Тип измерительных преобразователей	Фотоимпульсные
Число управляемых координат, всего/одно- временно	2/2
Интерполяция	Линейная, круговая
Задание (ввод) управляющей программы	С клавиатуры пульта, с кассеты внешней памяти
Объем памяти для управляющей програм- мы, кадров	250
Наибольшая программируемая величина пе- ремещения, мм	9999,99
Дискретность задания размеров, мм:	
в продольном направлении	0,01
в поперечном направлении	0,01 на диаметр

Разработчик и изготовитель — Рязанское стан-  
костроительное производственное объединение.