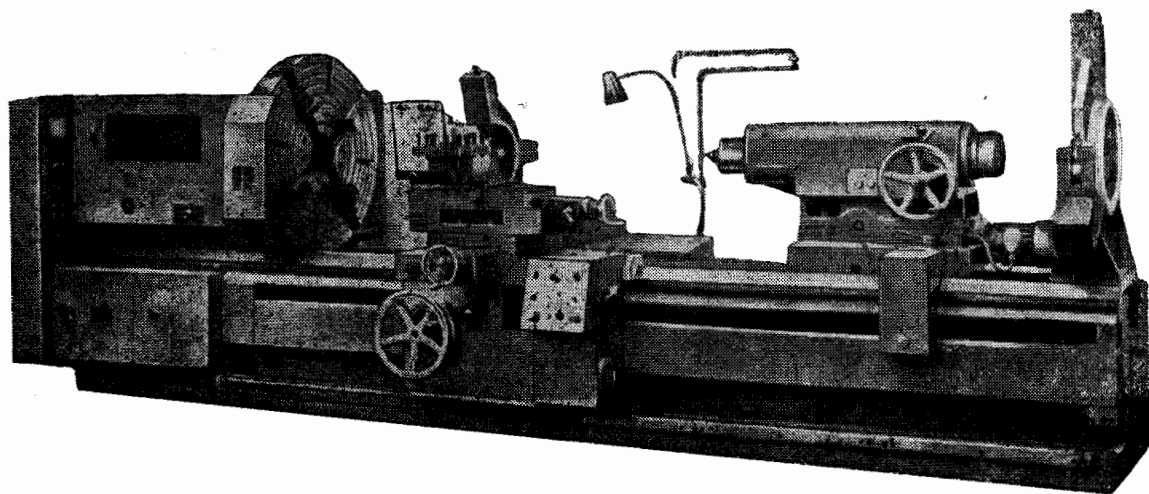


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16К50П



Станок предназначен для выполнения токарных работ резцами из быстрорежущей стали и твердых сплавов.

На станке можно выполнять разнообразные токарные работы в центрах и патроне, включая нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Жесткая конструкция, частота вращения шпинделя и высокие параметры точности дают возможность применять его в качестве отдельного станка.

Класс точности станка II.

Чистота обработки  $\nabla 6$  по ГОСТ 2789—59.

Особенности конструкции станка:

дистанционное управление изменения частоты вращения шпинделя главного движения и подачи суппорта;

возможность точения коротких и длинных конусов за счет механического перемещения резцовых салазок суппорта;

механизированы перемещение и зажим задней бабки;

дистанционное управление реверсом ходового винта;

отключение рукоятки поперечного перемещения суппорта при быстром ходе;

возможность нарезания многозаходных резьб;

легкий прозрачный экран для защиты рабочего от стружки.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

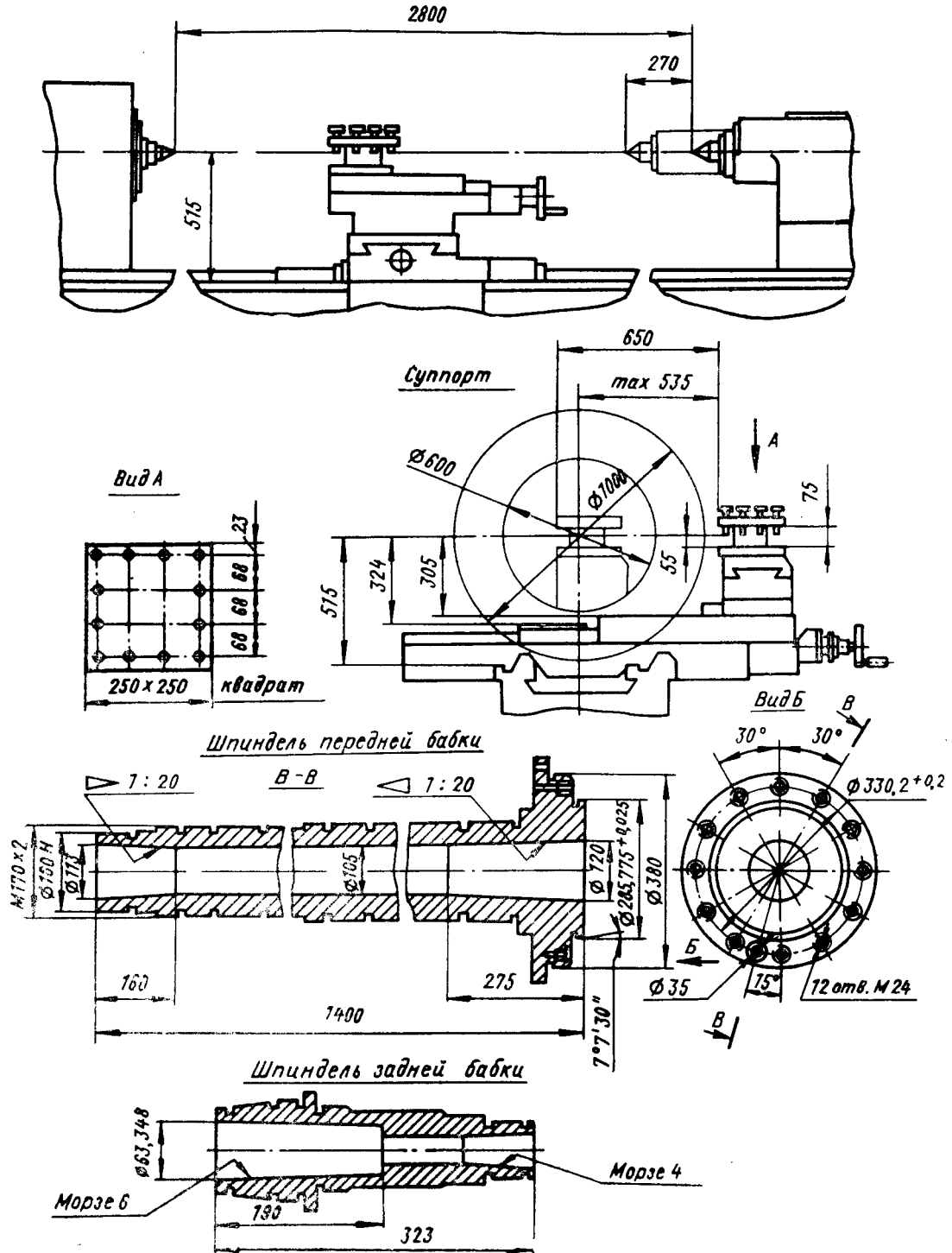
Расстояние между центрами, мм	2800	поперечные	0,04	0,05	0,06	0,07
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:			0,08	0,087	0,1	0,109
над станиной	1000		0,12	0,14	0,16	0,175
над суппортом	600		0,2	0,218	0,24	0,28
Наибольшая масса изделия, обрабатываемого в центрах, кг	6000		0,32	0,35	0,4	0,436
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, проходящего через отверстие шпинделя, мм	100		0,48	0,56	0,64	0,7
Диаметр отверстия шпинделя, мм	105		0,8	0,87	0,96	1,12
Внутренний конус шпинделя	Метрический 120		1,28	1,4	1,6	1,74
Нарезаемые резьбы:			1,92	2,24	2,56	2,8
метрические, мм	1—224	верхнего суппорта	3,2	3,49	3,84	4,48
дюймовые, число ниток на 1"	28—1/8		5,12	5,6	6,4	6,98
модульные, модуль	0,25—56		7,68	8,96	11,2	13,95
питчевые, питч	112—1/2					
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	50					
<b>Суппорт</b>						
Наибольшее перемещение, мм:						
продольное	2600					
поперечное	650					
Цена одного деления лимба, мм:						
при продольном перемещении	1					
при поперечном перемещении	0,025					
Перемещение на один оборот лимба, мм:						
продольное	200	Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м				1250
поперечное	5	Допустимые тяговые нагрузки на механизмы подачи, кгс:				
Быстрое перемещение, м/мин:		при продольной подаче				На реечной шестерне 3730
продольное	2,94	при поперечной подаче				На винте поперечной подачи 1730
поперечное	1,97	Допустимая при подаче тяговая нагрузка на резцовые салазки, кгс				На винте верхнего суппорта 1737
<b>Резцовые салазки</b>						
Наибольшее перемещение, мм	400					
Наибольший угол поворота, град	180					
Цена одного деления:						
шкалы поворота, град	1					
лимба, мм	0,025					
Перемещение на один оборот лимба, мм	5					
<b>Задняя бабка</b>						
Наибольшее перемещение пиноли, мм	270					
Поперечное смещение, мм	±10					
Внутренний конус пиноли	Морзе 6					
<b>Механика станка</b>						
Количество скоростей шпинделя	24					
Частота вращения шпинделя (прямое вращение), об/мин	2,5      3,15      4					
	5      6,3      8					
	10      12,5      16					
	20      25      31,5					
	40      50      63					
	80      100      125					
	160      200      250					
	315      400      500					
Количество подач суппорта	48					
Подачи суппорта, мм/об:						
продольные	0,08    0,1    0,12    0,14					
	0,16    0,175    0,2    0,218					
	0,24    0,28    0,32    0,35					
	0,4    0,436    0,48    0,56					
	0,64    0,7    0,8    0,87					
	0,96    1,12    1,28    1,4					
	1,6    1,74    1,92    2,24					
	2,56    2,8    3,2    3,49					
	3,84    4,48    5,12    5,6					
	6,4    6,98    7,68    8,96					
	10,24    11,2    12,8    13,95					
	15,36    17,92    22,4    27,9					
		тип				АО2-71-4
		мощность, квт				22
		частота вращения, об/мин				1450
		тип				АОЛ2-22-2-С2
		мощность, квт				1,5
		частота вращения, об/мин				2850
		перемещения и зажима задней бабки:				
		тип				АОС2-22-4
		мощность, квт				2
		частота вращения, об/мин				1300
		тип				ПА-45
		мощность, квт				0,15
		частота вращения, об/мин				2800
		производительность, л/мин				45
		тип				ДПТ-22/4-С2
		производительность, л/мин				12
		емкость бака, л				58
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм				5750×2157×1850
		Масса станка, кг				11 900

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

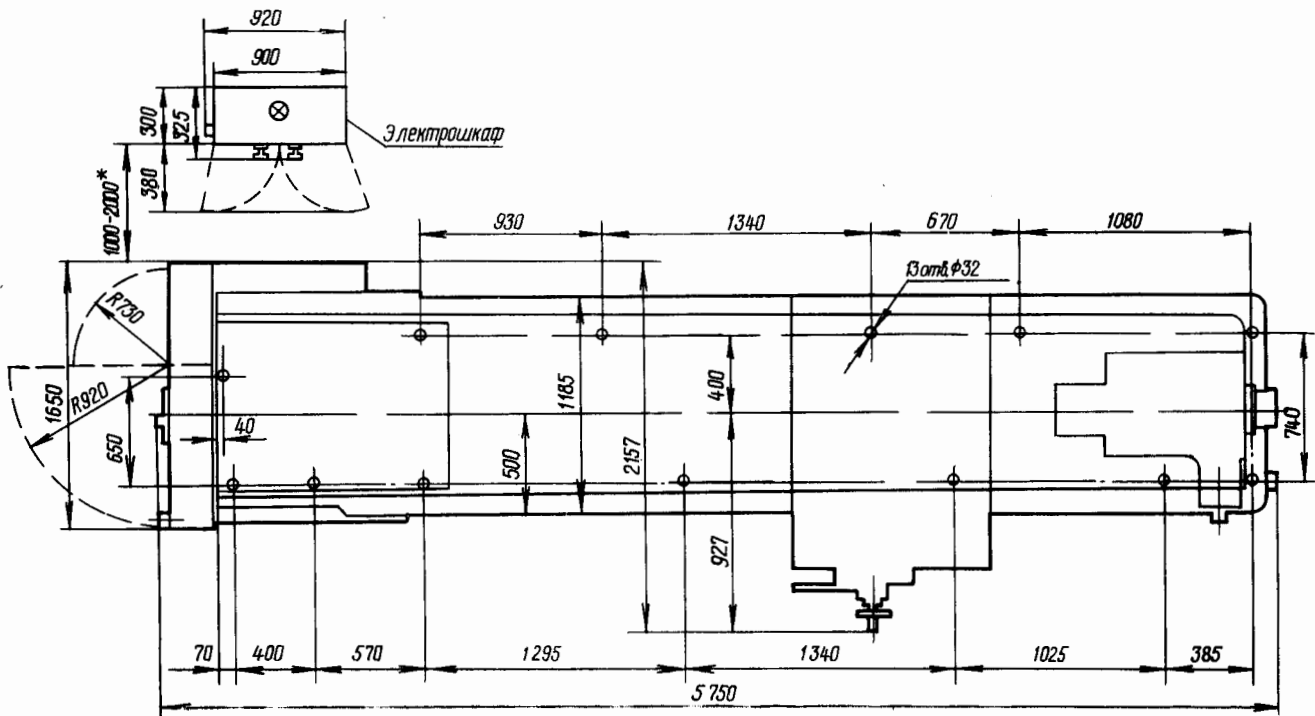
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К50П	Станок в сборе	1	
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
	Сухарь	6	
	Втулка	1	
	Ключ сварной	1	
	Ключ	1	
ГОСТ 18260—72	Центр упорный с отжимной гайкой	1	A80×1 : 10×60°
	Втулка	1	
	Рукоятка	2	
	Колесо зубчатое	5	
	Втулка переходная	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ	3	S = 8; 10; 19
ГОСТ 2839—62	Ключ	3	S = 17×19; 27×30; 41×46
ГОСТ 3106—62	Ключ	1	S = 115×130
ТУ2-035-97—69	Отвертка	1	A = 250×1,4
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки		Емкость 200 см <sup>3</sup>
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	
	Головка под пресс-масленку	1	
	Ведомость комплектации	2	
	Руководство к станку	2	

# ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.

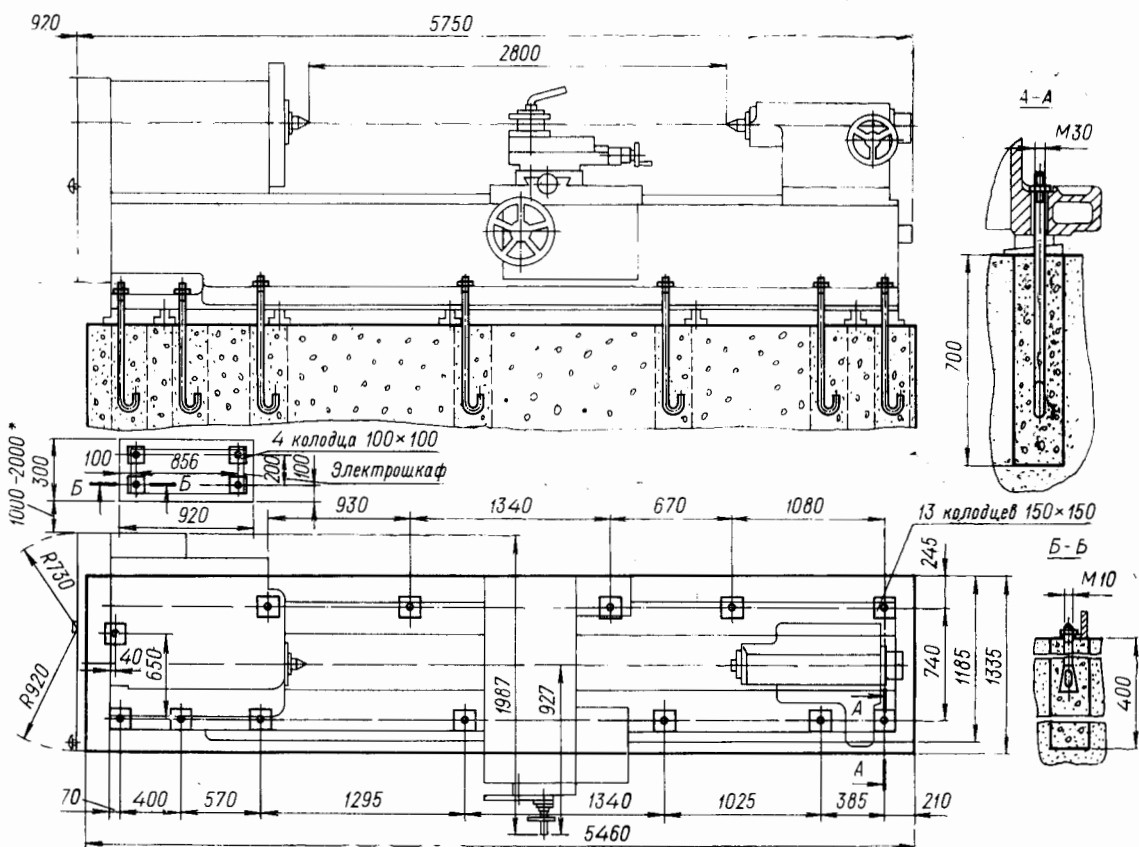
Посадочные и присоединительные базы



# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## ФУНДАМЕНТ СТАНКА



\* Рекомендуемый размер.