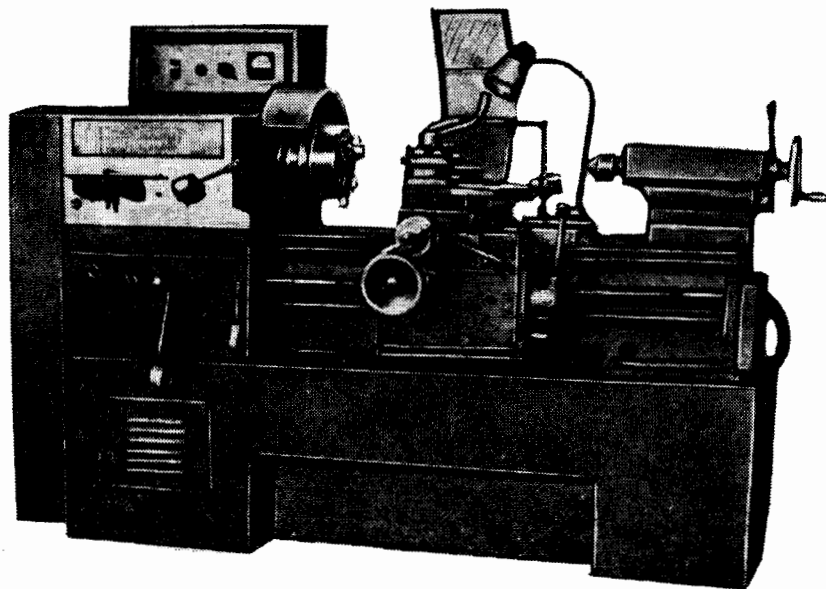


ЕРЕВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ ОБЛЕГЧЕННЫЕ СТАНКИ

Модели 16Л20П и 16Л20



Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ в центрах или в патроне, а также для нарезания метрических, модульных, дюймовых и пиччевых резьб.

Станки можно использовать в механических цехах при мелкосерийном и единичном производстве.

Класс точности станка 16Л20П — П, шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  1,25 мкм.

Класс точности станка 16Л20 — Н, шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  2,5 мкм.

Частота вращения шпинделя регулируется коробкой скоростей и двумя переборами в шпиндельной бабке.

Шестискоростная коробка скоростей получает вращение от двухскоростного электродвигателя через ременную передачу. На выходном валу коробки скоростей установлена электромагнитная муфта для торможения привода шпинделя.

Передняя бабка имеет два перебора (1 : 4; 1 : 16) и прямое включение.

Шпиндель установлен на высокоточных подшипниках типа «Гамет», что повышает жесткость и точность шпиндельного узла. В станке имеются механизм быстрых перемещений суппорта, крестовая рукоятка для включения подач и быстрых перемещений суппорта, селективное управление коробкой скоростей.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной . . . . .	400
над суппортом . . . . .	210
Наибольший диаметр прутка, мм . . . . .	34
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг . . . . .	195
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм . . . . .	710; 1000; 1400

### Шпиндель

Количество скоростей шпинделя:	
при прямом вращении . . . . .	21
при обратном вращении . . . . .	18
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	16; 20; 25; 31,5; . 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
Центр шпинделя . . . . .	Морзе 5
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс-м . . . . .	40
Наибольшее усилие резания, кгс . . . . .	600

### Суппорт

Наибольшее перемещение, мм:	
продольное . . . . .	640; 930; 1330
поперечное . . . . .	240
Быстрое перемещение, м/мин:	
продольное . . . . .	4
поперечное . . . . .	2
Перемещение на одно деление лимба, мм:	
продольное . . . . .	1
поперечное . . . . .	0,05
Перемещение на один оборот лимба, мм:	
продольное . . . . .	100
поперечное . . . . .	5
Подачи суппорта, мм/об:	
продольные . . . . .	0,05; 0,06; 0,07; 0,08; 0,1; 0,12; 0,15; 0,17; 0,2; 0,25; 0,3; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4; 1,6; 2,0; 2,4; 2,8;
поперечное . . . . .	0,025; 0,03; 0,035; 0,04; 0,05; 0,06; 0,075; 0,085; 0,1; 0,125; 0,15; 0,175; 0,2; 0,25; 0,3; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,7; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4

Количество нарезаемых резьб:	
метрических . . . . .	27
модульных . . . . .	27
дюймовых . . . . .	30
питчевых . . . . .	30
Шаги нарезаемых резьб:	
метрических, мм . . . . .	0,25—56
модульных, модуль . . . . .	0,25—56
дюймовых, ниток на дюйм . . . . .	112—0,5
питчевых, питч. . . . .	112—0,5
Наибольшее перемещение пиноли, мм . . . . .	120
Размер центра пиноли . . . . .	Морзе 4

### Резцовые салазки

Наибольший угол поворота, град . . . . .	±90
Цена одного деления шкалы поворота, град . . . . .	1
Наибольшее перемещение, мм . . . . .	120
Цена одного деления лимба, мм . . . . .	0,02
Перемещение на один оборот лимба, мм . . . . .	2

### Привод, габарит и масса станка

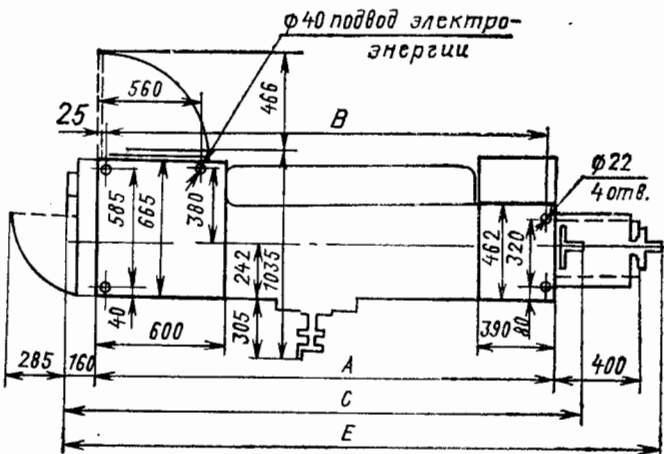
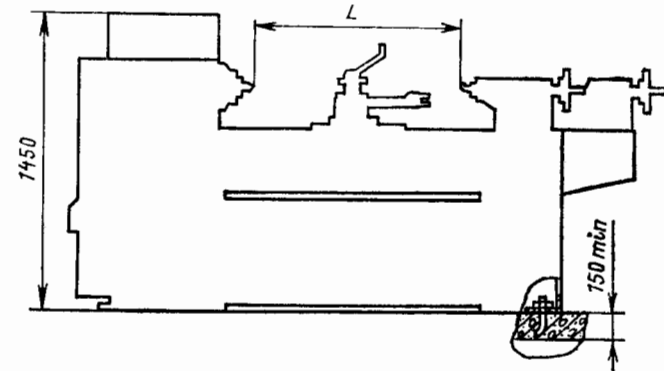
Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока . . . . .		
частота, гц . . . . .		50
напряжение, в . . . . .		220/380
Тип автомата на вводе . . . . .		АК63-3М
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а:		
для напряжения 220 в . . . . .		32
для напряжения 380 в . . . . .		20
Электродвигатели:		
привода главного движения:		
тип . . . . .		АО2-52-8/4-С1
мощность, квт . . . . .		3,8/6,3
частота вращения, об/мин . . . . .		730/1450
ускоренного хода:		
тип . . . . .		ДПТ-22-4-С1
мощность, квт . . . . .		0,5
частота вращения, об/мин . . . . .		1400
Электронасос охлаждающей жидкости:		
тип . . . . .		ПА-22-С1
мощность, квт . . . . .		0,12
частота вращения, об/мин . . . . .		2800
производительность, л/мин . . . . .		22
емкость бака, л . . . . .		15,8
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм . . . . .		2230 (с пневмоцилиндром); 2520; 2920×1035× ×1450
Масса станка (без принадлежностей), кг . . . . .		1875; 1975; 2050

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16Л120П и 16Л120	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839, 7811-0003	Ключ гаечный двухсторонний	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ГОСТ 2839, 7811-0007	То же	1	
		Колесо зубчатое сменное	6	$m=2; z=73;$ 64; 60; 40; 86; 36	ГОСТ 2839, 7811-0023	»	1
	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1		ГОСТ 2839, 7811-0025	»	1	
Д-73-12	Ключ для замка электрошкафа	1		ГОСТ 16984—71, 7811-0320	»	1	
И15-41; И15-44	Ключ торцовый	3	$S=17 \times 120;$ 14×130; 25×250	ГОСТ 11737—66	Ключ торцовый с шестигранным углублением «под ключ»	4	$S=6; 8; 10; 12$

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
ГОСТ 17199—71, 7810-0395 И15-78А	Отвертка	1		Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
И15-79А ОН-6-07-5—63	Клещи (прямые и за- гнутые)	2					
или 770Н200 или ОН-6-07-5—63 или 390Н150	Клещи	1		Люнет подвижный	1		
или 770Н200 или ОН-6-07-5—63 или 390Н150	Ремень плоскозубча- тый привода глав- ного движения	1	$Z=125; m=5$	Люнет неподвижный	1		
ГОСТ 1284—68, 0530Т	То же	1	$Z=154; t=1\frac{1}{2}''$	Люнет резьбовой	1		
ГОСТ 2640—44*, ПА22-С <sub>1</sub>	»	1	$Z=63; m=5$	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 13214—67*, 7032-0029	»	1	$Z=78; t=1\frac{1}{2}''$				
ГОСТ 13214—67*, 7032-0035	»	1		Колесо зубчатое сменное	16	$m=2; z=64;$ $60; 52; 38; 72;$ $54; 46; 44; 43;$ $80; 56(2); 48;$ $81; 32; 40$	
ГОСТ 8742—62*, 1-4-П	»	1		То же	2	$m=1,5; z=27;$ $127$	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1		»	2	$m=1,25; z=80;$ $127$	
С86-10а-1	Головка под пресс- масленку	1		ГОСТ 3890—69, 7103-0012	1		
	Руководство по экс- плуатации станков	1		Патрон четырехку- лачковый с неза- висимым переме- щением кулачков	1		
				Планшайба	1		
				Гидрокопировальный суппорт	1		
				Винт ходовой запи- ленный	1		
				Система цифровой индикации на две координаты	1		
				Механизированная задняя бабка	1		
				Автоматическая ко- робка скоростей	1		

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



L	710	1000	1400
A	1945	2235	2235
B	1850	2140	2140
C	2230	2520	—
E	—	—	2920