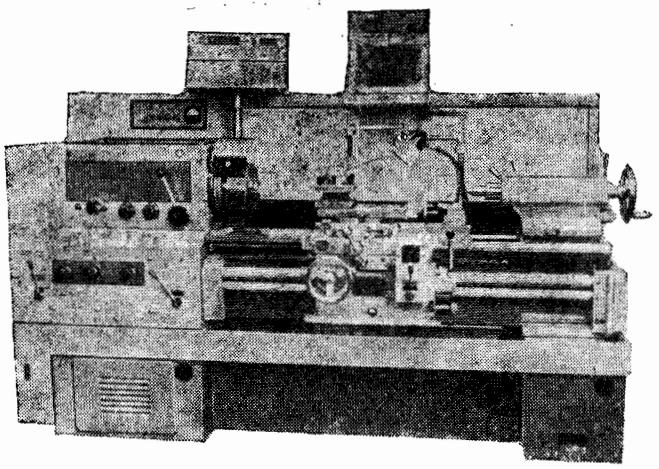
МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ» им. А. И. ЕФРЕМОВА

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16К20ВФ1С1



Станок предназначен для выполнения разнообразных чистовых токарных работ с обеспечением высокой точности геометрической формы и шероховатости обработанной поверхности детали, а также нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Область применения станка — единичное, мелкосерийное и серийное производство с мелкими повторяющимися партиями деталей.

Класс точности станка — В.

Шероховатость поверхности R_a 0,32 мкм.

Гидростатические опоры шпинделя обеспечивают стабильность точностных параметров обработанного изделия и длительную стойкость режущего инструмента. Плавность перемещения каретки при минимальной подаче обеспечивается с помощью поддува сжатого воздуха под направляющие каретки.

Механизированное перемещение верхней части суппорта повышает производительность труда, точность и чистоту обработки. На станке с использованием устройства цифровой индикации улучшены условия настройки на диаметральный размер.

Устройство цифровой индикации контролирует перемещение поперечного суппорта и на цифровом табло показывает его положение относительно произвольно выбранного станочником начала координат.

Основные преимущества устройства цифровой индикации:

отсчет показаний с круговых лимбов и линейных шкал заменяется фиксированием размеров на одной цифровой шкале;

устраняется необходимость в проведении рабочим арифметических расчетов, которые обычно выполняются в уме, либо на бумаге при выборе начального положения;

устраняется необходимость в проведении интерполяции.

Средний уровень звука А не превышает 80 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности рА не превышает 96 дБА.

Проектная организация — московское станкостроительное производственное объединение «Красный пролетарий».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длиа обрабатываемого изделия, мм	710; 1000
Наибольшая длина обтачивания, мм	645; 935
Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм	215
Частота вращения шпинделя, об/мин	12,5—1600
Подача, мм/об:	
продольная	0,025—2,8
поперечная	0,012—1,4
Наибольшее усилие, допустимое механизмом подач, кгс:	
продольное:	
на упоре	800
на резце	600
поперечное:	
на упоре	460
на резце	360
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	5,5
Наибольший диаметр, мм:	
изделия, устанавливаемого над станиной	400
обработки над поперечными салазками суппорта	220
прутка, проходящего через отверстие в шпинделе	50
Шаг нарезаемых резьб:	
метрических , мм	0,5—112
модульных, модуль	0,5—112
дюймовых, число ниток на 1″	56—0,5
питчевых, питч	56—0,5
Наибольшая масса изделия, устанавливаемого, кг:	
в патроне	200
в центрах	460; 650

Привод, габарит и масса станка

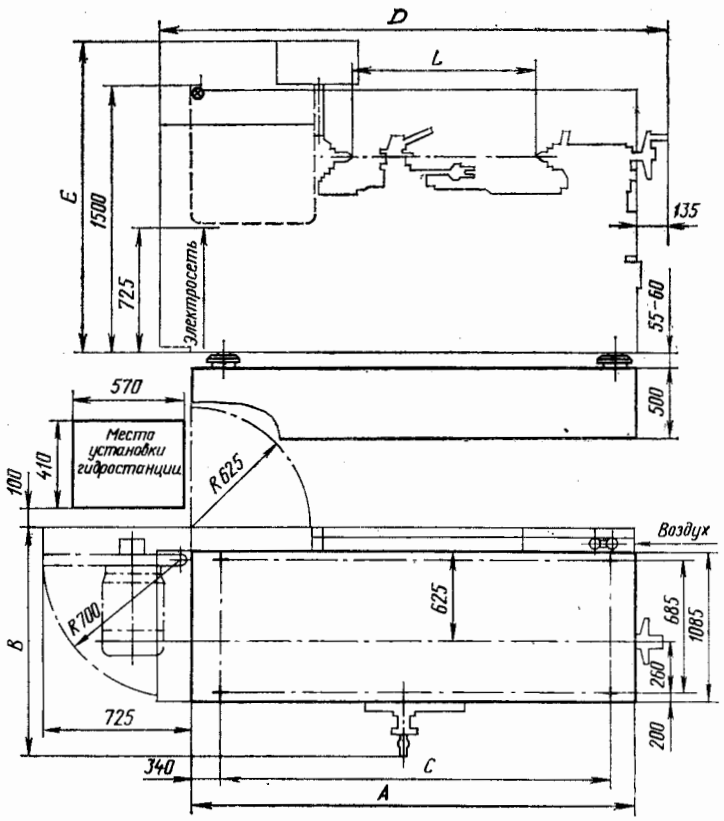
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АЕ-2043-12, IP00
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	32
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А132М8 ЕУ3
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	750
электронасоса:	
тип	ЭНЦ-25 или ПА-22
производительность, л/мин	22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
быстрых ходов:	
тип	4АХ71В4, М301
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1370
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2505; 2795×1350×1810
Масса станка, кг	2870; 3075

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К20ВФ1С1	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Сменные зубчатые колеса	1 компл.	
	Инструмент	1	
	Патрон поводковый	1	⌀ 315
СТ-250В-Ф6	Патрон трехкулачковый	1	
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	2	
	Люнет подвижный	1	⌀ 20—80
	Люнет неподвижный	1	⌀ 30—160
	Упор микрометрический продольного хода	1	
ОВ-31	Виброизолирующая опора	4	
РТМ38 40528—74	Ремень поликлиновой	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	3	А—710 Т; А—800 Т; А—1400Т

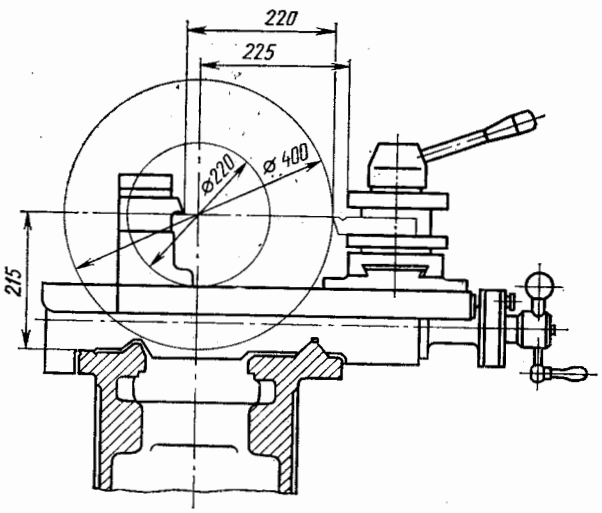
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 8742—75	Центр вращающийся	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Изделия, поставляемые по заказу за дополнительную плату		
	Сменные зубчатые колеса для нарезания резьб	1 компл.	
	Державка для сверл	1	
	Державка быстросменная	1	
ГОСТ 18258—72	Втулка	1	
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	
ГОСТ 13598—68	Втулка переходная короткая	3	
ГОСТ 2682—72	Оправка	1	
ГОСТ 8522—70	Патрон сверлильный	1	
ГОСТ 3025—69	Клинья к инструменту с коническим хвостовиком	3	
	Блок инструментальный	1	

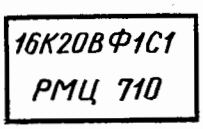
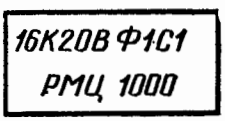
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Размеры, мм					
A	B	C	D	E	L
2140	1350	1600	2505	1810	710
2430		1890	2795		1000

ЭСКИЗ СУППОРТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100