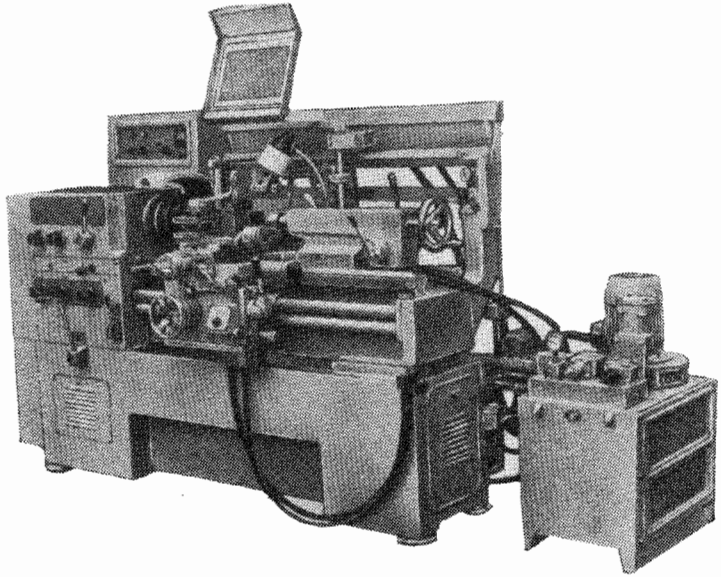
СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ТОКАРНЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ

Модель 16М16



Станок предназначен для токарной обработки наружных поверхностей деталей в центрах или патроне с применением гидрокопирования в условиях серийного производства.

Обточка заготовки производится гидросуппортом по круглому шаблону с ускоренным перемещением каретки с гидросуппортом в исходное положение.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Конструктивные особенности станка

Станок обладает высокой жесткостью и широким диапазоном скоростей резания.

Привод главного движения раздельный: частота вращения шпинделя настраивается коробкой скоростей с селективным управлением и переборами в шпиндельной бабке. Вместо коробки скоростей может быть установлена автоматическая коробка скоростей, управляемая с помощью электромагнитных муфт.

Торможение шпинделя производится быстро и плавно без выключения электродвигателя главного движения.

Станок имеет механизм быстрых перемещений каретки и суппорта.

Станок имеет гидросуппорт заднего расположения под углом 60° к линии центров.

Гидросуппорт имеет барабан упоров, перемещение которого позволяет выбирать глубину резания.

Станок оснащен гидравлическими задней бабкой, приводом зажима детали и самоцентрирующим центробежным патроном.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 96 дБА.

Год принятия станка к серийному производству — 1980.

Проектная организация — Средневолжский станкостроительный завод.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	320
над суппортом	180
при работе с гидросуппортом	80
при работе с гидросуппортом со снятым передним суппортом	160
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	36
Наибольшая длина, мм:	
обрабатываемого изделия	750
обтачивания	675
Высота резца, мм	25
Количество частот вращения шпинделя	21
Частота вращения шпинделя, об/мин	20—2000 (по особому заказу 25—2500)
Количество продольных и поперечных подач	24
Подача, мм/об:	
продольная	0,05—2,8
поперечная	0,025—1,4
Шаг нарезаемых резьб:	
метрической, мм	0,25—56
дюймовой, число ниток на 1″	112—0,5
модульной, модуль	0,25—56
питчевой, питч	112—0,5
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:	
продольного	4
поперечного	2
Длина хода гидросуппорта вдоль направляющих, мм	80
Наибольшее усилие гидросуппорта вдоль направляющих, кгс	500
Наибольшая скорость перемещения гидросуппорта вдоль направляющих, м/мин	3,0
Наибольшая силовая нагрузка:	
крутящий момент, кгс·м	63
тяговое усилие продольной подачи, кгс	600

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АЕ2046
Номинальный ток вводного автомата, А	40
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-52-8/4
мощность, кВт	3,8/6,3
частота вращения, об/мин	750/1500
привода быстрых перемещений:	
тип	ДПТ-П-22-4
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1500
Гидрооборудование:	
электронасос охлаждающей жидкости:	
производительность, л/мин	22
емкость бака, л	12
электронасос гидростанции:	
производительность, л/мин	12
емкость бака, л	63
Габарит станка, мм:	
без выносного оборудования	2390×1300×1500
с выносным оборудованием	3000×1300×1500
Масса станка, кг:	
без гидростанции	2015
с гидростанцией	2230

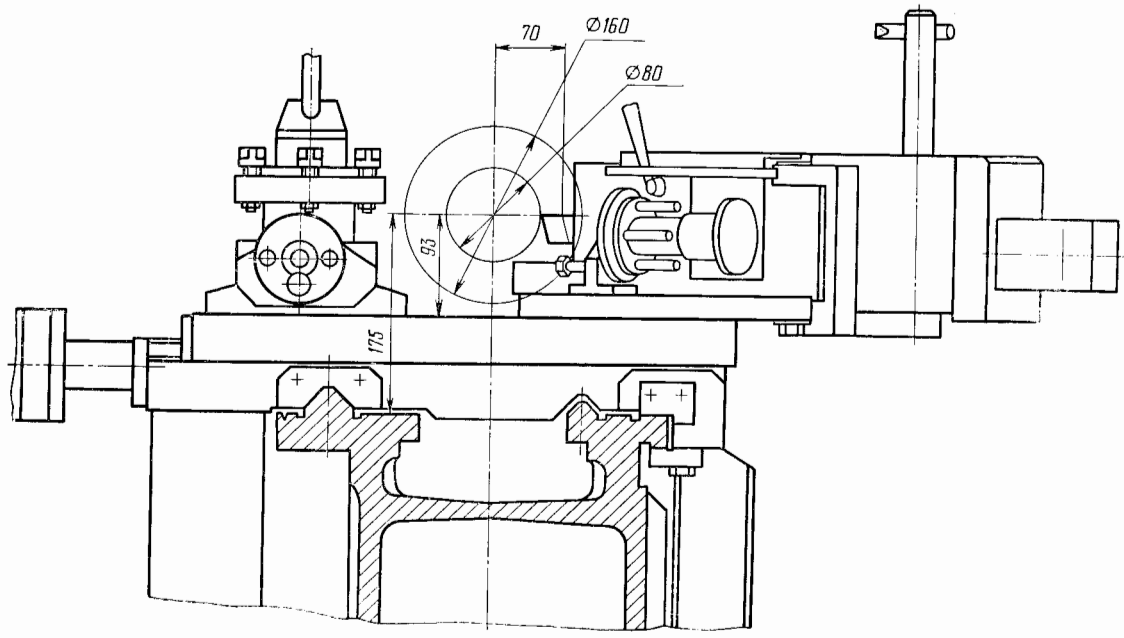
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16М16	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Запасные части		
ГОСТ 8752—70	Манжета	9	1-25×42-2(2); 1-42×62-2(4); 1-50×70-2; 1-65×90-2; 1-75×100-2
ГОСТ 14896—74	Манжета	7	35×25-2; 40×30-2(2); 63×48-2(4)
ОСТ 38 05114—76	Ремень	2	5-63-40; 5-125-50
ОСТ 16.0.523.004—72	Реле ТРП-10АУ3(Т3)0,5	1	
	Реле ТРН-10АУ3(Т3)0,32	1	
	Сменные части		
	Колесо зубчатое сменное	1 компл.	
	Инструмент		
	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1	S=8—10; 12—14; 17—19; 22—24; 27—30
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=6; 8; 10; 12

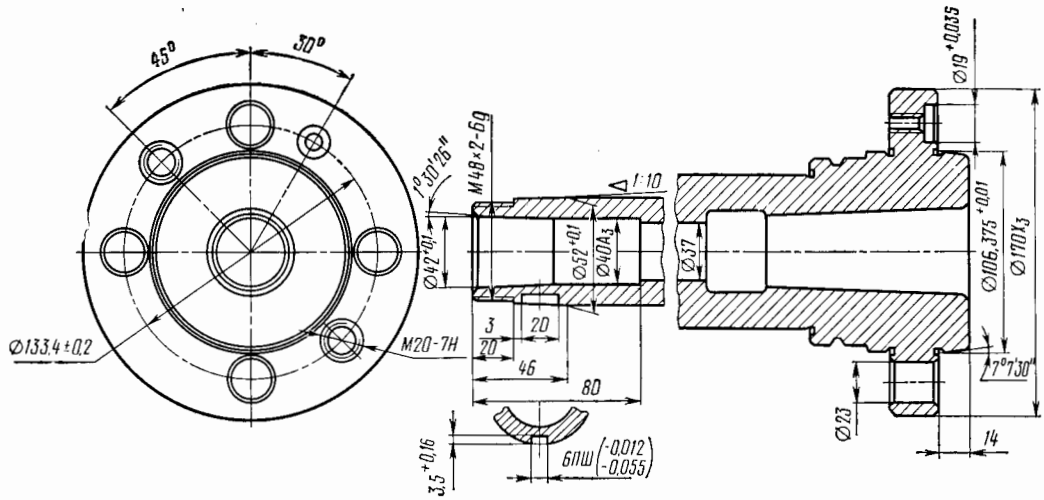
Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	∅ 90—95; 100—110
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	200×1,2
И15-41; И15-44	Ключ торцовый	2	17×130; 22×250
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	V=120 см³
С86-10а-1	Головка под пресс-масленку	1	
СТП Д73—72	Ключ к замку электрошкафа	1	
	Принадлежности		
ОСТ38 05114—76 или 390Н150 WZ фирмы «Bando»	Ремень	1	5-63-40
	Ремень зубчатый	1	t=1/2″; Z=78; L=39″; B=1 1/2″
ОСТ38 05114—76 или 770Н200 WZ фирмы «Bando»	Ремень	1	5-125-50
	Ремень зубчатый	1	t=1/2″; z=154; L=77″; B=2″
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	1	0-560 Т
	Упор продольного хода	1	
	Патрон поводковый	1	
ГОСТ 2675—71 или СТ200П-Ф6	Патрон	1	∅ 200
Р87-501.003.000 (ГОСТ 2675—71)	Крепления патрона (только для патрона 7100—0007)	1 компл.	∅ 200
Р87-505.003.000	Патрон поводковый с утопающим центром	1	
ГОСТ 13214—67 7032-0023 7032-0035	Центр	2	Конус Морзе 3; 5
ГОСТ 8742—75 1-5-Н	Центр вращающийся	1	Конус Морзе 5
ГОСТ 16886—71 7102—0070	Патрон трехкулачковый клиновой (по заказу)	1	∅ 200
	Документация		
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Свидетельство о приемке	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

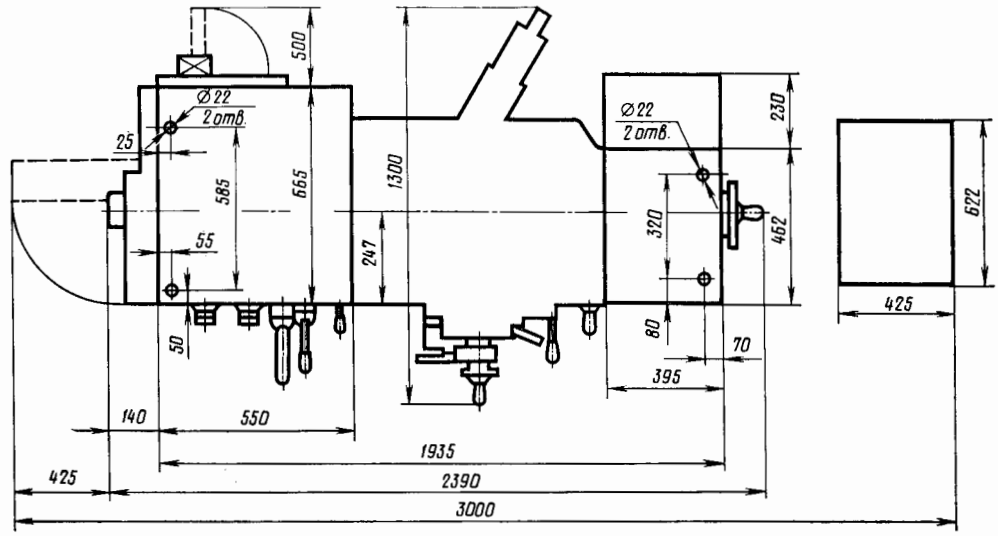


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



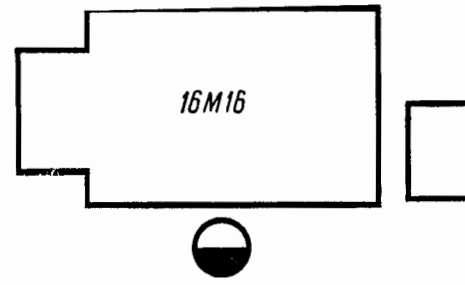
Конец шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 3.11.80 Т-19083 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,41
Тираж 6400 экз. Изд. № 395-1(101) Заказ № 2408 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка