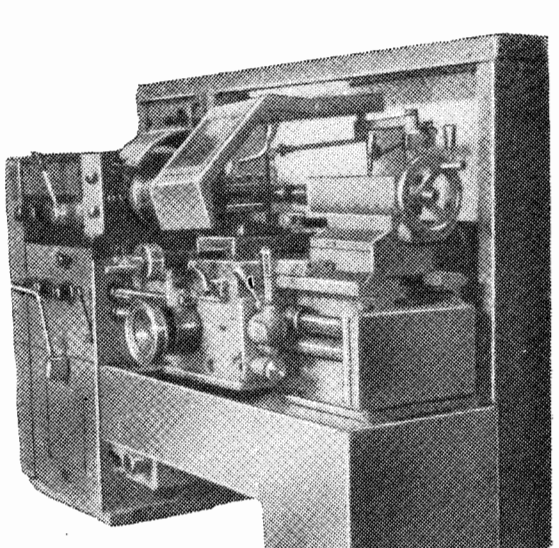
ЕРЕВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ДЗЕРЖИНСКОГО

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ ОБЛЕГЧЕННЫЕ СТАНКИ

Модели 16Л20П и 16Л20



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

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

Класс точности станка 16Л20П — П, шероховатость обработанной поверхности ▽7.

Класс точности станка 16Л20 — Н, шероховатость обработанной поверхности ▽6.

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
Наибольший вес 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
поперечные	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
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

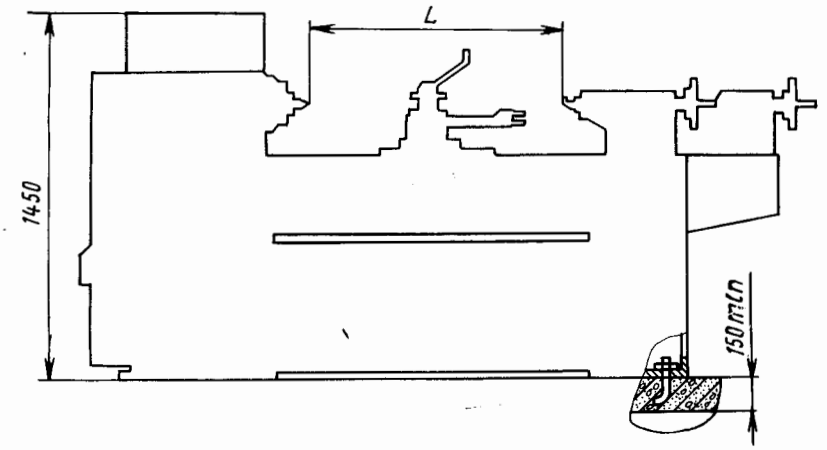
Привод, габарит и масса станка

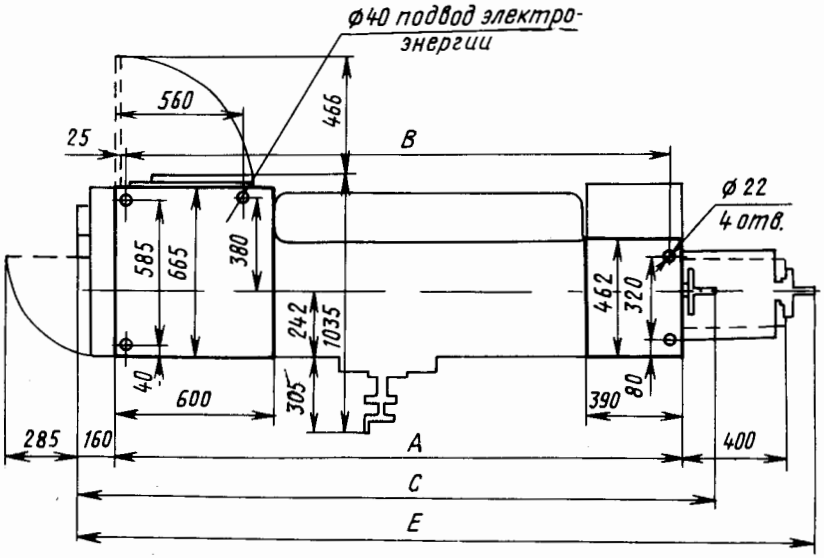
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	220/380
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, *а*:	
для напряжения 220 *в*	32
для напряжения 380 *в*	20
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-52-8/4-С1
мощность, *квт*	3,8/6,3
частота вращения, *об/мин*	695/1390
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

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Колесо зубчатое сменное	6	$m=2$; $z=73$; 64; 60; 40; 86; 36
	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1	
	Ключ к трехкулачковому патрону ПП-53	1	
	Ключ для замка электрошкафа	1	
	Ключ торцовый	3	$S=17\times120$; 14×130 22×250
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	
ГОСТ 11737—66	Ключ	4	$S=6$; 8; 10; 12
ГОСТ 16984—71	Ключ	2	
ГОСТ 17199—71	Ключ	1	
	Ремень плоскозубчатый главного привода	2	$m=5$; $z=125$; 63
ГОСТ 1284—68	Ремень привода быстрого хода	1	
	Фланец для крепления патрона	1	∅ 200
ГОСТ 2640—44	Электронасос охлаждения ПА-22-СІ	1	
ГОСТ 2675—71	Патрон трехкулачковый	1	
	Патрон поводковый	1	
ГОСТ 13214—67	Центр	2	
ГОСТ 8742—62	Центр 1-4-П	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	
	Головка под пресс-масленку	1	
	Руководство по эксплуатации	1	
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
	Упор микрометрический жесткий	1	
	Люнет подвижный	1	
	Люнет неподвижный	1	
	Люнет резьбовой	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Патрон четырехкулачковый с ключом	1	
	Комплект сменных шестерен для нарезания резьб	1 компл.	
	Комплект сменных шестерен для нарезания резьб «на прямую»	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

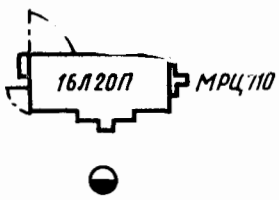


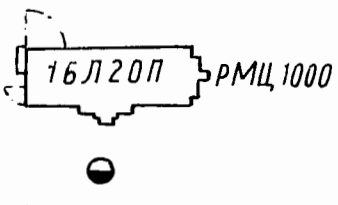


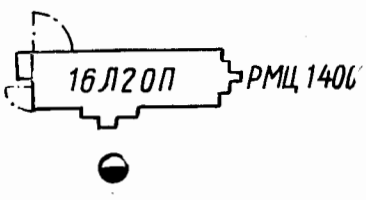
L	710	1000	1400
A	1945	2235	2235
B	1850	2140	2140
C	2230	2520	
E			2920

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:100







© НИИМАШ, 1974