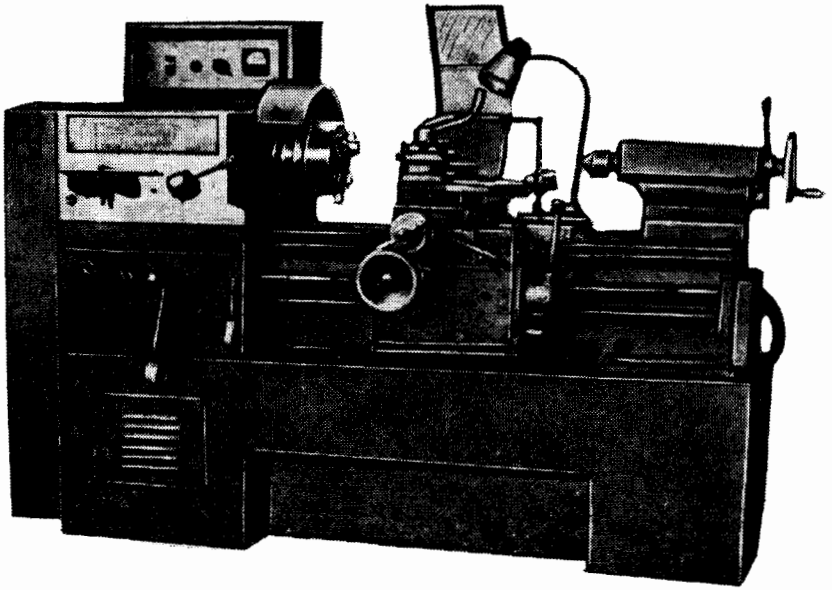
ЕРЕВАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО

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 питчевых 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:	
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:	
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

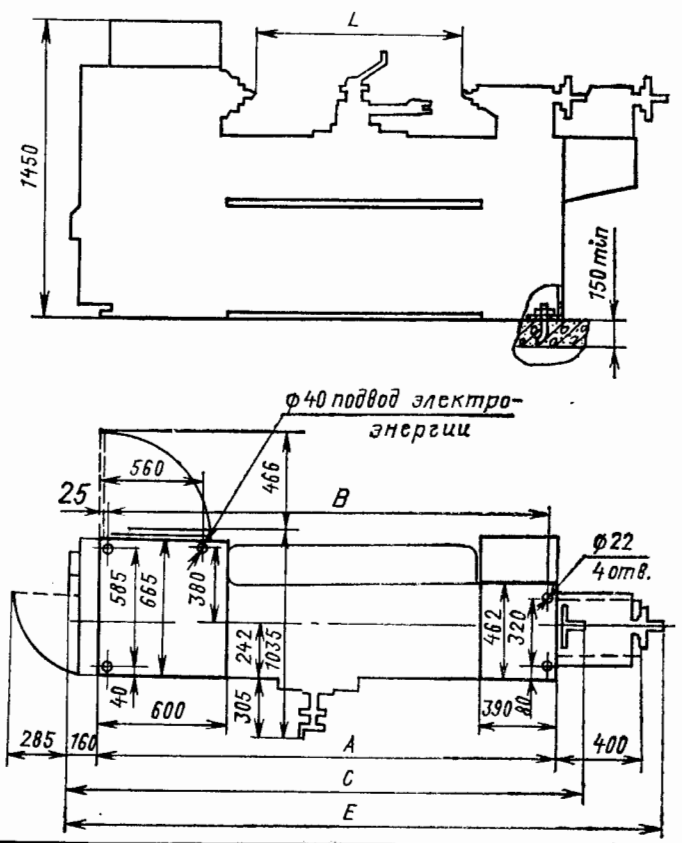
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16Л20П и 16Л20	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Колесо зубчатое сменное	6	m=2; z=73; 64; 60; 40; 86; 36
	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1	
Д-73-12	Ключ для замка электрошкафа	1	
И15-41; И15-44	Ключ торцовый	3	S=17×120; 14×130; 25×250
ГОСТ 2839, 7811-0003	Ключ гаечный двусторонний	1	
ГОСТ 2839, 7811-0007	То же	1	
ГОСТ 2839, 7811-0023	»	1	
ГОСТ 2839, 7811-0025	»	1	
ГОСТ 16984—71, 7811-0320	»	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ торцовый с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=6; 8; 10; 12

Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 17199—71, 7810-0395	Отвертка	1	
И15-78А	Клещи (прямые и загнутые)	2	
И15-79А	Клещи	1	
ОН-6-07-5—63	Ремень плоскозубчатый привода главного движения	1	Z=125; m=5
или 770Н200	То же	1	Z=154; t=1/2″
или ОН-6-07-5—63	»	1	Z=63; m=5
или 390Н150	»	1	Z=78; t=1/2″
ОСТ 1284—68, 0530Т	Ремень клиновой привода быстрых ходов	1	
ГОСТ 2640—44*, ПА22-С1	Электронасос охлаждения	1	
	Патрон поводковый	1	
ГОСТ 13214—67*, 7032-0029	Центр	1	
ГОСТ 13214—67*, 7032-0035	»	1	
ГОСТ 8742—62*, 1-4-П	»	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	
С86-10а-1	Головка под пресс-масленку	1	
	Руководство по эксплуатации станков	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
	Люнет подвижный	1	
	Люнет неподвижный	1	
	Люнет резьбовой	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Колесо зубчатое сменное	16	m=2; z=64; 60; 52; 38; 72; 54; 46; 44; 43; 80; 56(2); 48; 81; 32; 40
	То же	2	m=1,5; z=27; 127
	»	2	m=1,25; z=80; 127
ГОСТ 3890—69, 7103-0012	Патрон четырехкулачковый с независимым перемещением кулачков	1	
	Планшайба	1	
	Гидрокопировальный суппорт	1	
	Винт ходовой запиленный	1	
	Система цифровой индикации на две координаты	1	
	Механизированная задняя бабка	1	
	Автоматическая коробка скоростей	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



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