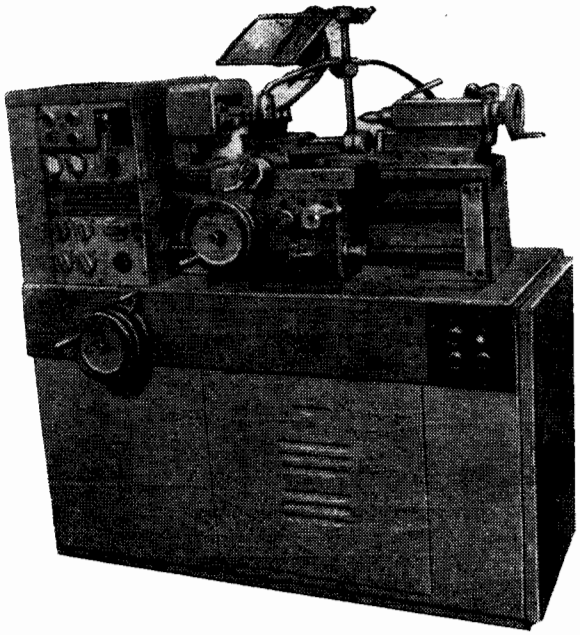
ОДЕССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16Б04А



Станок предназначен для разнообразных точных отделочных токарных работ, выполняемых в центрах, цанге, патроне и планшайбе, а также для нарезания точных метрических, дюймовых и модульных резьб.

Класс точности станка А. Качество и точность обработки деталей, обеспечиваемая станком: некруглость формы не более 0,0006 *мм*, конусность до 0,0018 *мм* на длине 100 *мм*, шероховатость поверхности ▽ 10— ▽ 11.

На станке целесообразно производить окончательную обработку деталей из плохо шлифуемых и нешлифуемых материалов, а также стальных деталей, при обработке которых требуется единство технологической базы.

Жесткость конструкции и мощность главного привода позволяют производить на станке за одну установку полную токарную обработку деталей, начиная с получистовой и кончая финишной отделкой.

Для отделочных операций используются алмазные и твердосплавные резцы.

Шпиндель станка установлен в радиальных и упорных гидростатических подшипниках, что в сочетании с жесткой конструкцией станка позволяет производить уникальную по точности токарную работу.

Применение гидростатических опор шпинделя обеспечивает высокую виброустойчивость и длительное сохранение точности.

На станке обеспечивается бесступенчатое регулирование скоростей вращения шпинделя и подача суппорта, позволяющее устанавливать оптимальные режимы резания.

В станке применена централизованная система смазки передней бабки, вариатора и коробки подач.

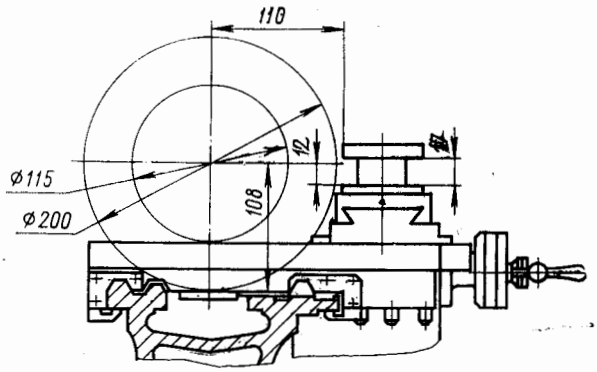
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над станиной, *мм*	200
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, *мм*	350
Наибольший диаметр обработки, *мм*:	
над суппортом	115
прутка в патроне	23,5
прутка в цанге	14
Частота вращения шпинделя (бесступенчатое регулирование), *об/мин*	32—3200
Подача суппорта при постоянной настройке гитары, *мм/об*:	
продольной	0,01—0,175
поперечной	0,005—0,09
Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг в *мм*	0,2—28
дюймовая, число ниток на 1″	0,1—14
модульная, модули в *мм*	96—5

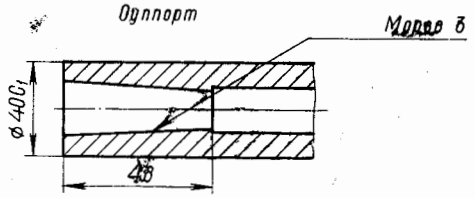
Привод, габарит и масса станка

Мощность электродвигателя главного привода, *квт*	1,1
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	1310×840×1370
Масса станка, *кг*	1245

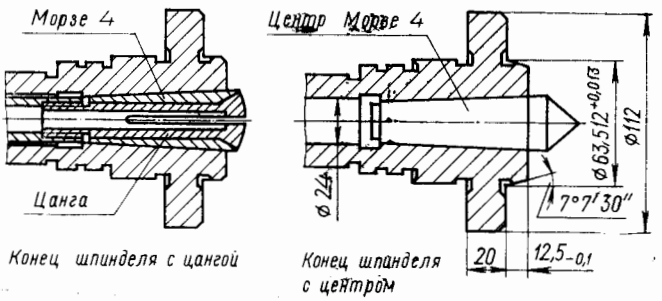
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Суппорт



Пиноль задней бабки



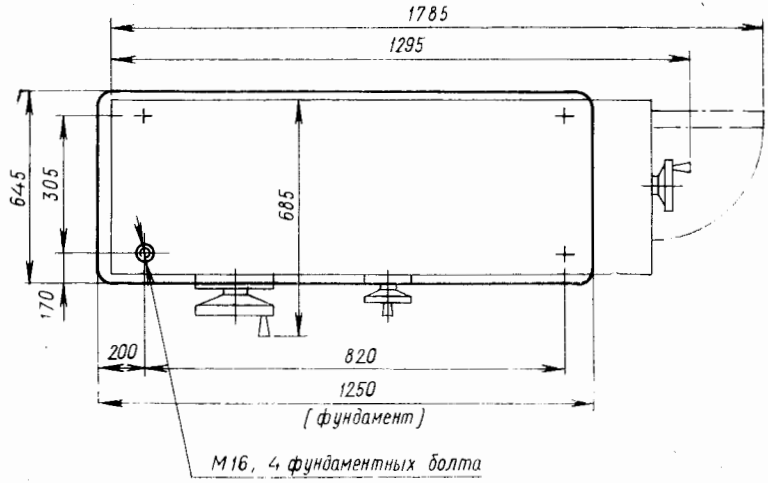
Конец шпинделя с цангой

Конец шпинделя с центром

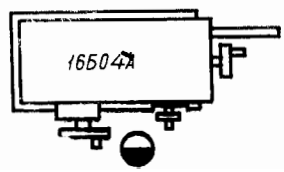
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Ключ торцовый	1	
ГОСТ 2675—71	Патрон самоцентрирующий трехкулачковый	1	130-А
ГОСТ 8742—62	Центр вращающийся станочный	1	Морзе 3
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	2	Морзе 3; 4
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	Емкость 120 ± 12 $см^3$
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	S=8—10; 12—13; 17—19; 22—24
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	S=38—42; 90—95
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=6; 7
Д73-72	Ключ к электрошкафу	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	Б150×0,5 Б250×1,4
	Зажим цанговый с цангами	1 компл.	5, 6, 8, 10, 12, 14 (по одной штуке)
	Фланец к трехкулачковому патрону	1	
	Колесо зубчатое	36	m=2; z=20; 21; 22; 24; 26; 27; 28; 30; 32; 33; 34; 35; 36; 39; 40; 42; 43; 45; 48; 52; 54; 55; 56; 60; 63; 64; 66; 67; 70; 72; 73; 78; 79; 80; 88; 90
	Упор микрометрический продольный	1	
НМ2-58	Ремень широкий клиновой зубчатый	1	25×8×900
	Руководство к изделию	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Люнет подвижный	1	
	Цанга	5	D=4; 7; 9; 11; 13
	Патрон поводковый	1	
	Люнет неподвижный	1	
	Резцедержатель задний	1	
	Резцедержатель быстросменный	1	
	Резцедержатель с ускоренным отводом	1	
	Поводковый патрон для нарезания многозаходных резьб	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта, но не менее 150 *мм*

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50