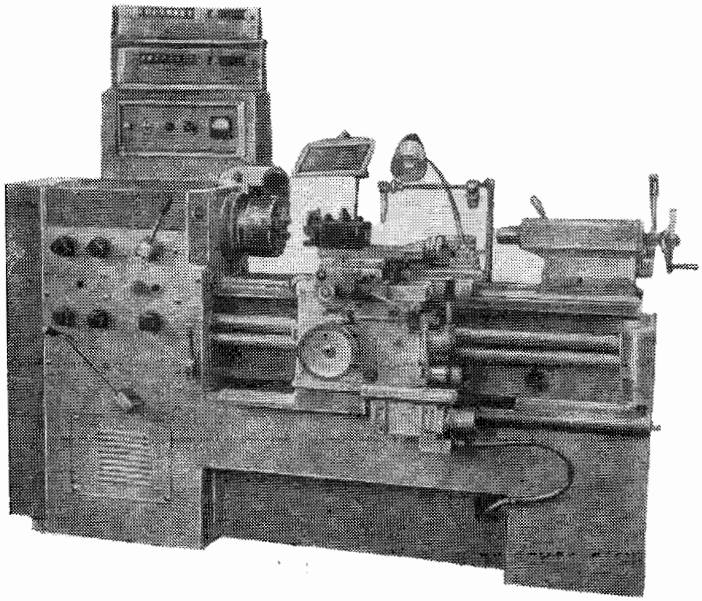
СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16Б16АФ1



Станок предназначен для выполнения финишных операций токарной обработки высокой точности.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—71.

Высокая точность и чистота обработки обеспечиваются точностью всех базовых деталей и тщательностью сборки станка, применением в качестве опор шпинделя высокоточных подшипников, балансировкой всех быстровращающихся деталей станка, широким диапазоном скоростей резания.

Отсчет продольных и поперечных перемещений резца производится с помощью цифровых индикаторов.

Станок имеет ускоренное перемещение каретки и суппорта в продольном и поперечном направлениях.

Управление рабочими и ускоренными перемещениями каретки и суппорта осуществляется одной рукояткой, удобно расположенной на фартуке.

Станок комплектуется четырехпозиционным резцедержателем и резцедержателем с механизмом быстрого отвода при нарезании резьб. Привод главного движения раздельный: частота вращения шпинделя настраивается коробкой скоростей, расположенной на задней стенке тумбы и двумя переборами в шпиндельной бабке. В коробке скоростей расположены приводная и тормозная электромагнитные муфты.

При выполнении отделочной обработки движение от шпинделя к коробке подач передается ременной передачей, что способствует плавной работе станка при высокой частоте вращения шпинделя и длительному сохранению точности сменных колес.

Станок имеет современную архитектурную форму, удобен в управлении и обслуживании.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, *мм* 320

Наибольшая длина обрабатываемого изделия, *мм* 710

Конец шпинделя по ГОСТ 12593—72 . 6К

Подача, *мм/об:*

- продольная . . . . . 0,01—0,7
- поперечная . . . . . 0,005—0,35

Шаг нарезаемой резьбы:

- метрической, *мм* . . . . . 0,25—56
- дюймовой, число ниток на 1″ . . 112—0,5
- модульной, *мм* . . . . . 0,25—56
- питчевой, *питч* . . . . . 112—0,5

Количество скоростей шпинделя . . 21

Частота вращения шпинделя, *об/мин* . 20—2000

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:

- род тока . . . . . Переменный трехфазный
- напряжение, *в* 380
- частота, *гц* 50

Аппарат на вводе (выключатель) . . АЕ2046-10У3

Номинальный ток расцепителя, *а* . . 32А

Электродвигатели:

главного движения:

- тип АО2-51-8/4-С1
- мощность, *квт* 2,8/4,6
- частота вращения, *об/мин* . . . 685/1370

привода ускоренного хода:

- тип ДПТ-22-4-С1
- мощность, *квт* 0,37
- частота вращения, *об/мин* . . . 1500

насоса охлаждения:

- тип ПА-22У2-С1
- мощность, *квт* 0,12
- частота вращения, *об/мин* . . 2800
- производительность, *л/мин* . . 22

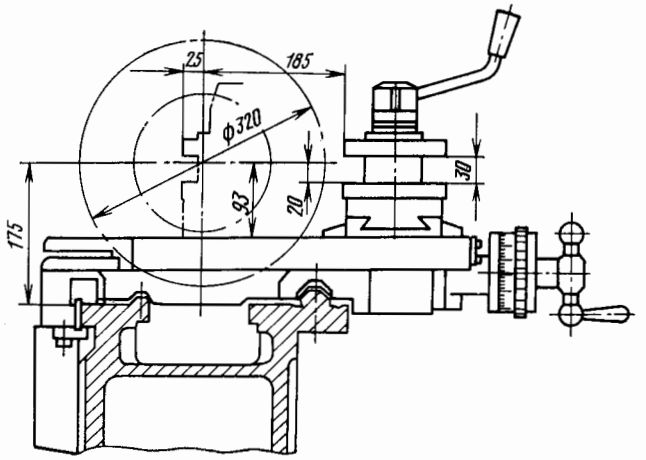
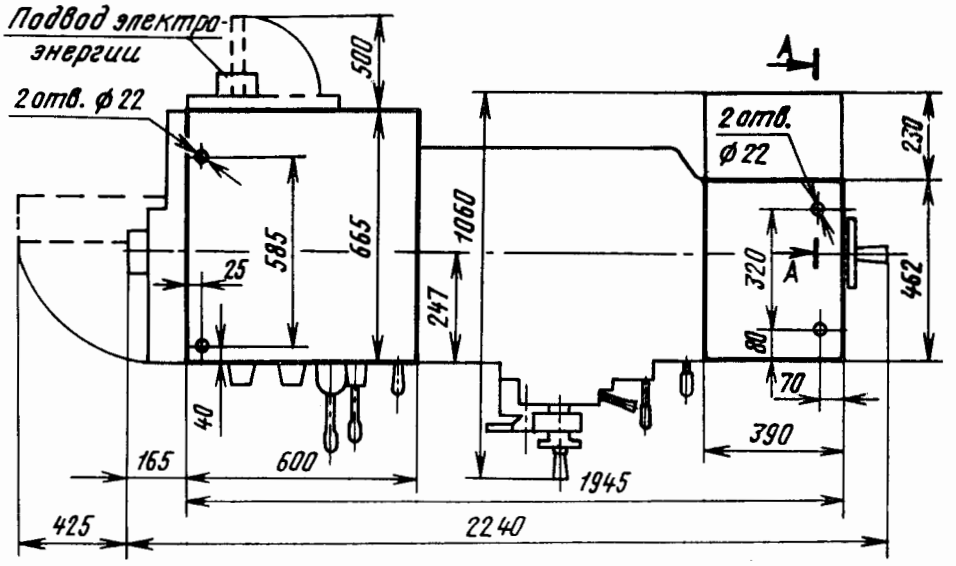
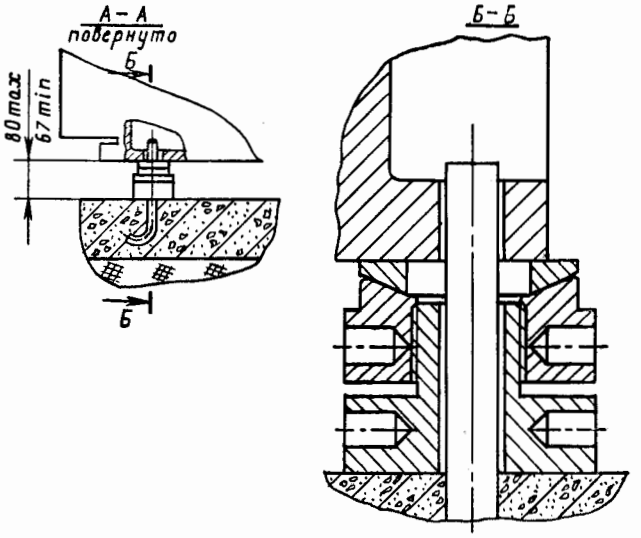
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм* . . . . . 2240×1060×1485

Масса станка, *кг* 2110

Комплект поставки

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16Б16АФ1	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Сменные зубчатые колеса	1 компл.	
	Инструмент для обслуживания станка	1 компл.	
	Домкрат для установки станка	4	
	Зажим цанговый	1	
	Резцедержатель	1	
	Патрон трехкулачковый	2	∅160; 200
	Патрон поводковый	1	∅250
	Упор индикаторный	1 компл.	
	Зажимная цанга	11	∅5—15
	Центр упорный	2	Морзе 4; Морзе 5
1-4-П	Центр вращающийся	1	
	Руководство по эксплуатации	1	
Изделия, поставляемые по заказу, за отдельную плату			
	Люнет подвижный	1	
	Люнет неподвижный	1	
	Патрон четырехкулачковый	1	∅250
	Сменные зубчатые колеса	1 компл.	
	Резцедержатель для быстросменных блоков	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ