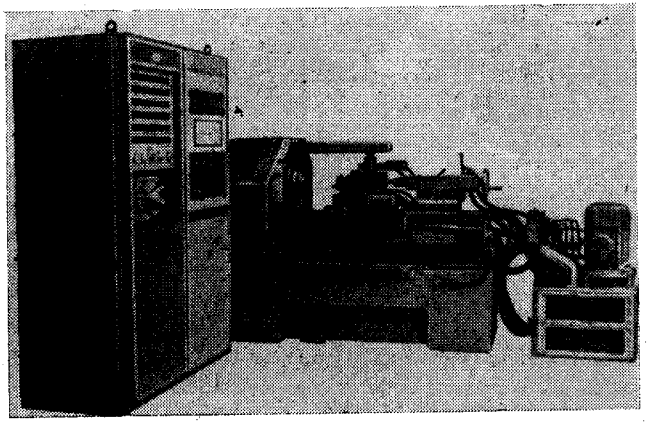
СТАНОК ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 16Б16Ф3



Предназначен для токарной обработки в патроне или центрах всевозможных тел вращения с канавками, фасками и поверхностями с криволинейной образующей в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Приводом главного движения служит двухскоростной фланцевый электродвигатель, с вала которого движение передается плоскозубчатым ремнем на девятискоростную автоматическую коробку скоростей.

Шпиндель станка получает вращение от АКС через плоскозубчатую ременную передачу с кинематическим включением напрямую или через перебор.

Станок оснащен датчиком резьбонарезания, установленным на левом торце шпиндельной бабки.

Привод подач — электрогидравлический шаговый, оснащен шариковыми винтовыми парами. Привод продольных перемещений имеет понижающую зубчатую передачу, люфт в зацеплении выбирается за счет сближения осей шестерен.

В приводе поперечных перемещений в качестве понижающей передачи используется червячная пара с разрезным колесом для устранения люфта зацепления.

На удлиненной поперечной ползушке устанавливается четырехпозиционная резцовая головка переднего расположения, имеющая гидравлический привод для поворота и зажима.

Гайка шариковой пары продольных перемещений монтируется в кронштейне-фартуке, крепящемся к каретке впереди, винт защищен гармошкой и щитком.

Сдвоенным насосом, приводящимся во вращение с первого вала автоматической коробки скоростей,

осуществляется централизованная смазка АКС, привода продольных подач, шпиндельной бабки, винтовых пар качения и направляющих суппорта.

Станок оснащается гидрофицированной задней бабкой с ручным крановым золотником, за отдельную плату поставляется гидроцилиндр зажима детали с педальным управлением.

Охлаждающая жидкость из резервуара, расположенного в правой части тумбы, подается к быстросменным резцовым блокам резцедержателя в рабочей позиции.

Рабочее место от стружки и охлаждающей жидкости надежно закрывает устройство с прозрачным экраном.

Освещение — люминисцентное.

По особому заказу станок может быть оснащен оптическим приспособлением для установки резцов вне станка, изготовленным на базе прибора БВ-2011.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	320
над суппортом	160
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	710
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25
Наибольший ход каретки, мм	700
Переходный конец шпинделя по ГОСТ 12593—72	6К
Количество скоростей шпинделя	17
Частота вращения шпинделя, об/мин	45—1800 (56—2240 по особому заказу)
Частота вращения шпинделя (управляемая по программе), об/мин	45—560; 140—1800
Перемещение суппорта на один импульс, мм:	
продольное	0,01
поперечное	0,005
Подача суппорта, мм/мин:	
продольная	1—1200
поперечная	1—600
Ускоренная подача суппорта, мм/мин:	
продольная	4800
поперечная	2400
Шаг нарезаемой резьбы, мм	0,2—10
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
напряжение, В	380
частота тока, Гц	50
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	63
Электродвигатель главного движения:	
тип	А02-52-8/4-С2 исп. М301
мощность, кВт	3,8/6,3
частота вращения, об/мин	750/1500
Габарит станка, мм	3285×3140×1860
Масса станка, кг	2250

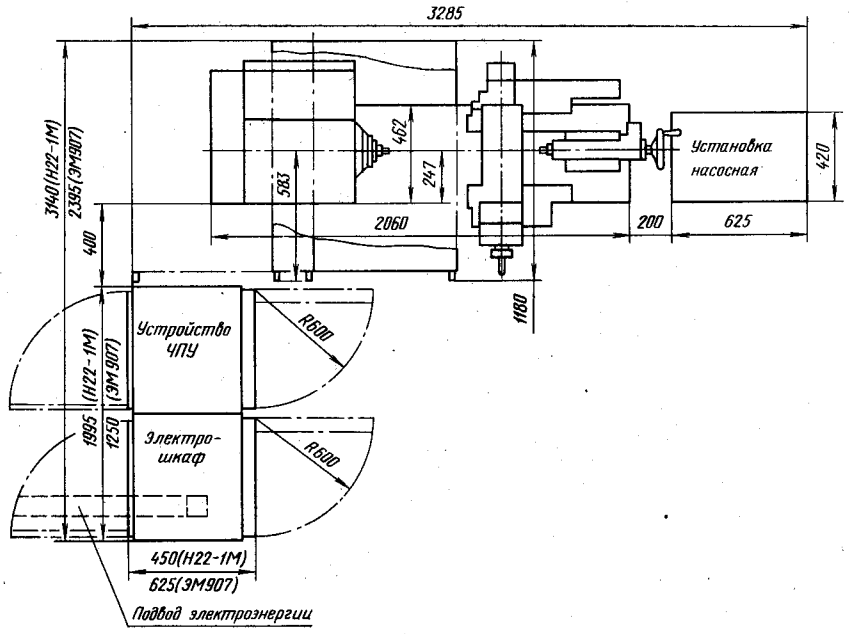
Система числового программного управления

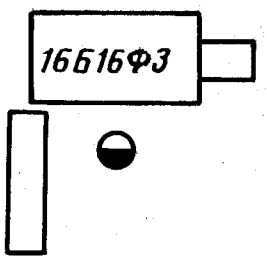
Тип	Н22-1М
Число управляемых координат, всего/одновременно	2/2
Разрешающая способность системы по координатам, мм:	
продольной	0,05
поперечной	0,001
Наибольшее программируемое перемещение, импульс	999 999
Система отсчета	В приращениях
Тип резьбонарезного датчика	ИГР
Кодирование	ИСО
Программоноситель	Перфолента восьмидорожная шириной 25,4 мм

Разработчик — Средневолжский станкостроительный завод.

Изготовители — Средневолжский станкостроительный завод, Ереванский станкостроительный завод им. Ф. Э. Дзержинского.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100