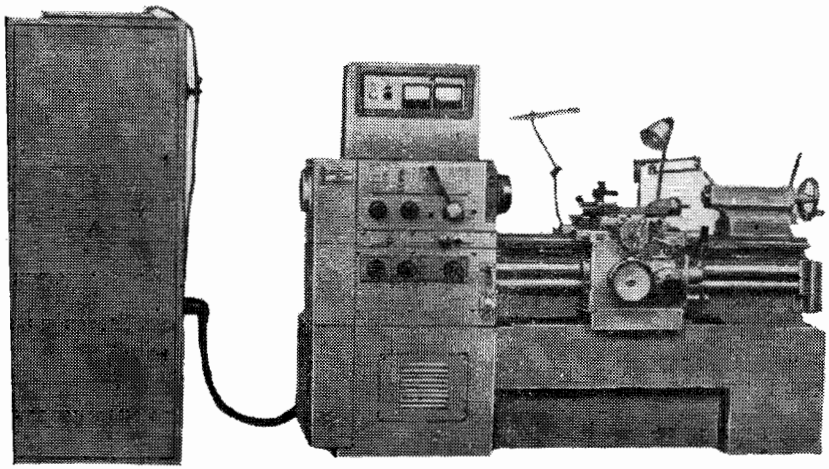
СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16Б16АБ



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 изготовления всех базовых деталей и тщательностью сборки станка, применением в качестве опор шпинделя высокоточных подшипников, балансировкой всех быстровращающихся деталей станка, широким диапазоном скоростей резания с бесступенчатым регулированием.

Отсчет продольных и поперечных перемещений резца ведется по лимбам или индикаторным упорам, установленным на каретке и станине станка.

Станок имеет ускоренный ход 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 резца при нарезании резьб.

Частота вращения шпинделя устанавливается рукояткой, расположенной на фартуке. Ее можно изменять при вращении шпинделя.

В шпиндельной бабке имеются два перебора 1 : 4 и 1 : 16.

Использование комплектного тиристорного электропривода в приводе главного движения станка позволяет подбирать оптимальный режим обработки деталей.

При выполнении отделочной обработки движение от шпинделя 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, питчи	112—0,5
Частота вращения шпинделя, *об/мин*:	
прямого	20—125; 125—500
обратного	500—2000

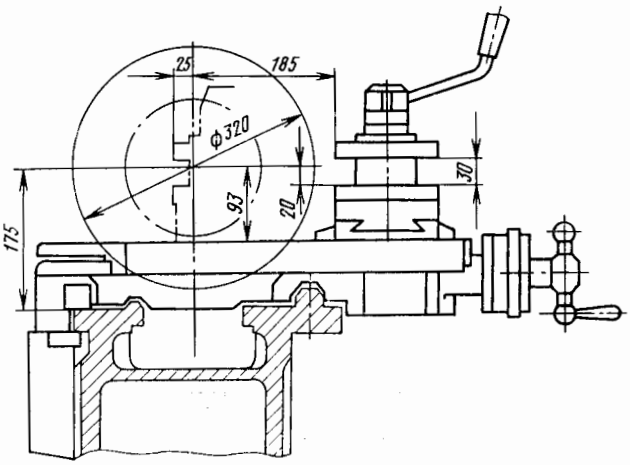
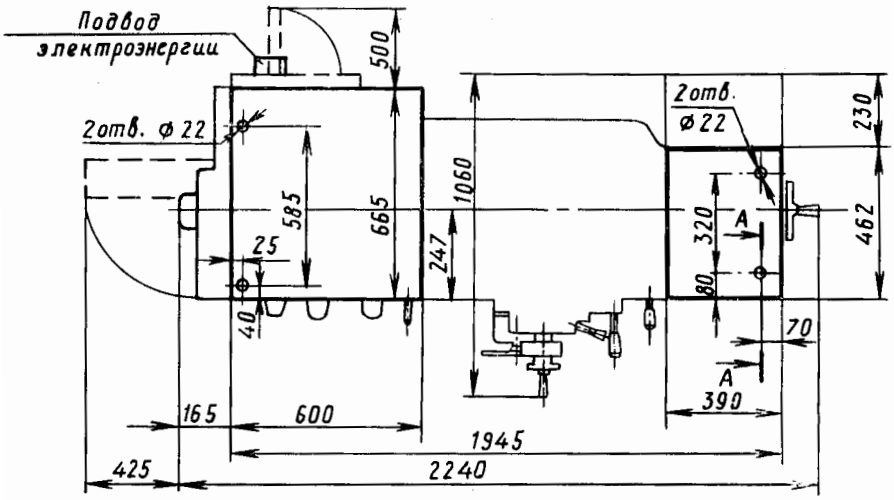
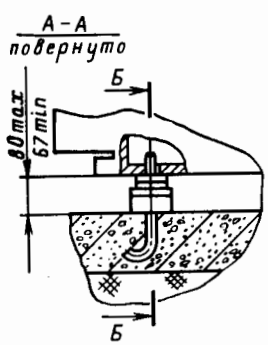
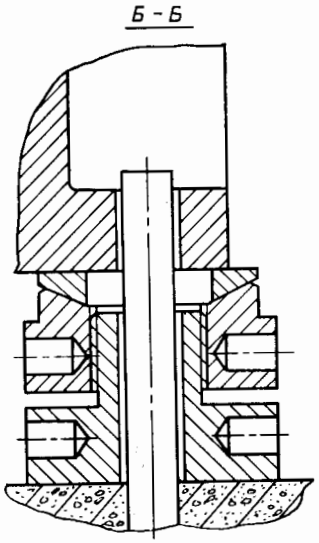
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
напряжение, *в*	380
частота, *гц*	50
Аппарат на вводе (выключатель)	А3714БУ3
Номинальный ток расцепителя, *а*	80А
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	ПБСТ-53
мощность, *квт*	8
частота вращения, *об/мин*	300
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 (длина × ширина × высота), *мм*:	
станка	2240×1300×1485
электрошкафа	770×1715×430
Масса станка, *кг*	2200

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16Б16АБ	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	
	Зажимы цанговые	1 компл.	
	Резцедержатель	1 компл.	
	Патрон трехкулачковый	2	∅160; 200
	Патрон поводковый	1	∅250
	Упоры индикаторные	1 компл.	
	Зажимная цанга	11	∅5—15
	Центр упорный	1	Морзе 5; Морзе 4
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	
	Сменные зубчатые колеса	1 компл.	
	Резцедержатель для сменных блоков	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ