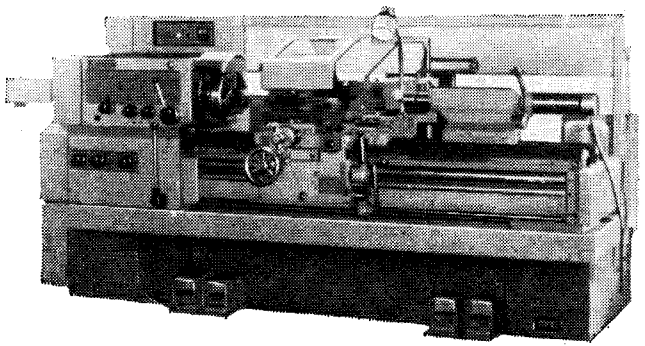
ОКП 38 1163 1101
УДК 621.941.25-113(085.2)

СТАНОК ТОКАРНЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРОДУКЦИОННЫЙ

Модель 16К20М



Станок предназначен для обработки при помощи гидрокопировального устройства наружных, внутренних и торцовых поверхностей ступенчатого и криволинейного профиля в центрах или патроне, а также для нарезания резьб.

Станок применяется в серийном и крупносерийном производстве на предприятиях машиностроения, точного машиностроения, приборостроения, централизованного ремонта техники и выпуска запчастей, специализированных инструментальных производств.

Станок обладает возможностями высокопроизводительной пооперационной и окончательной обработки в полуавтоматическом цикле широкой номенклатуры деталей нормальной точности.

Станок создан на базе серийно выпускаемого станка модели 16К20 с высокой степенью унификации функциональных узлов и деталей и обладает жесткостью, устойчивостью, точностью, безопасностью работы и долговечностью.

Наличие гидрокопировального устройства заднего расположения и нормального переднего суппорта расширяет технологические возможности станка. Первую деталь можно изготовить как на обычном универсальном станке и использовать ее в качестве образца или плоского шаблона.

В зависимости от наладки на станке устанавливается поводковый патрон с плавающим центром или с электромеханическим зажимом.

Задняя бабка с зажимом пиноли при помощи электромеханического привода и патроны с электромеханическим зажимом позволяют повысить производительность труда в 1,6 раза по сравнению с базовой моделью за счет сокращения вспомогательного времени.

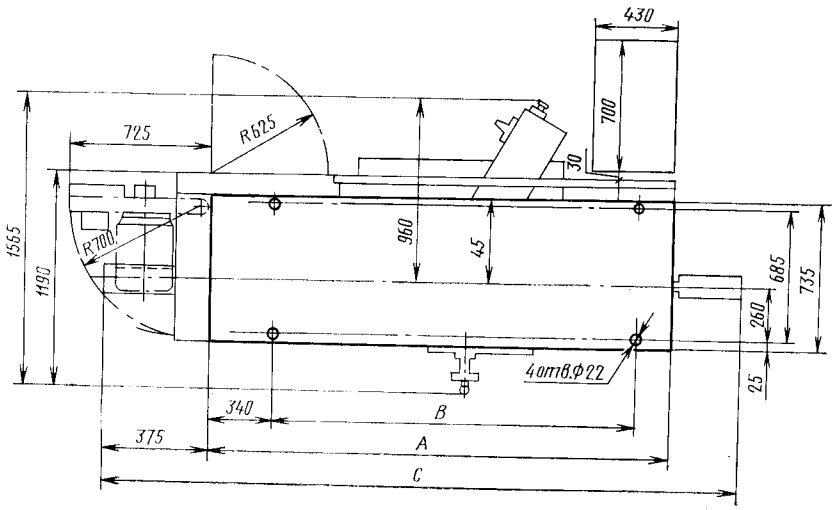
Год исполнения установочной серии — 1975.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

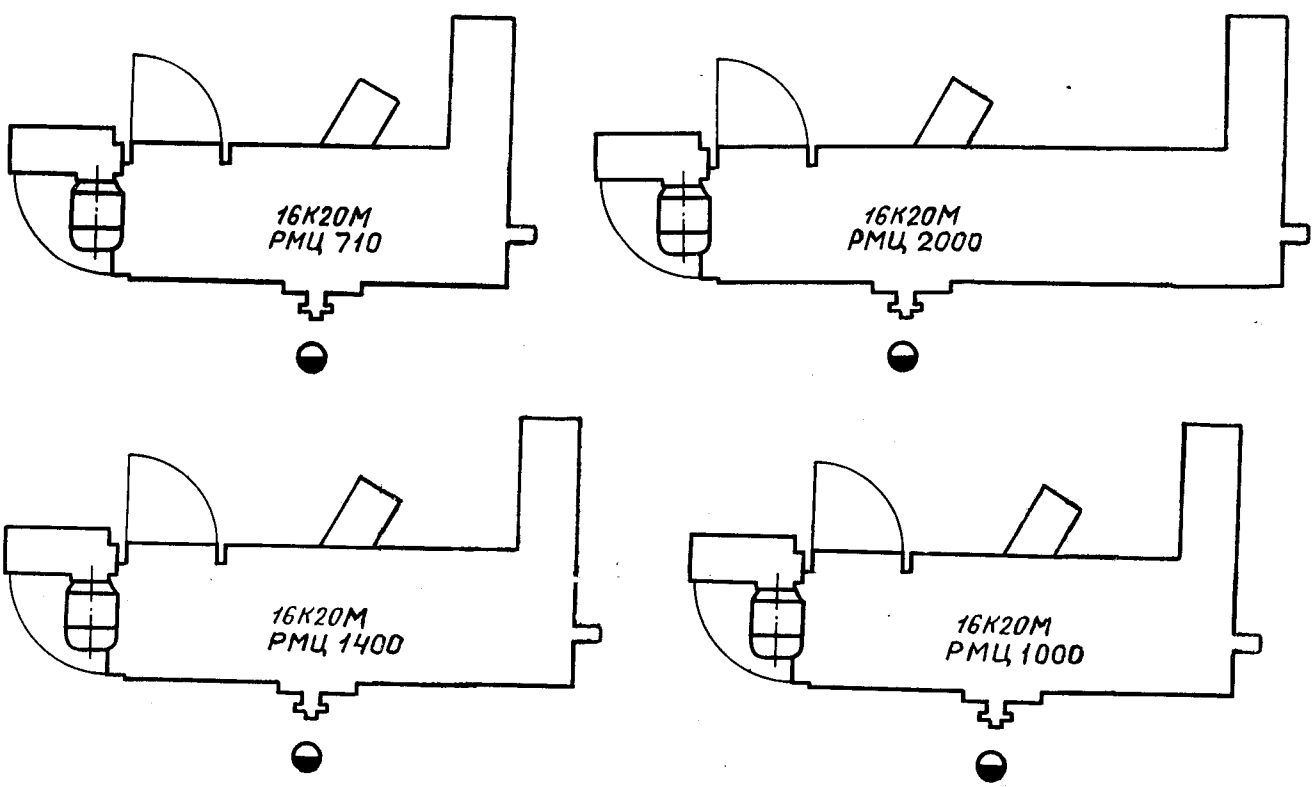
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	400
над суппортом	220
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	710; 1000; 1400; 2000
Наибольший диаметр наружного копирования при обработке над направляющими станины, мм	400
Наибольший перепад диаметров при копировании, мм	210
Наибольшая длина копирования, мм	750
Частота вращения шпинделя, об/мин	12,5—1600
Подача, мм/об:	
продольная	0,05—2,8
поперечная	0,025—1,4
Шаг нарезаемой резьбы:	
метрической, мм	0,5—112
модульной, модуль	0,5—112
дюймовой, число ниток на 1″	56—0,5
питчевой, питч	56—0,5
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:	
продольного	3,8
поперечного	1,9
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	11
Габарит станка (без насосной установки), мм:	3080; 3370; 3770; 4370×1565×1500
Габарит насосной установки, мм	700×430×944
Масса насосной установки, кг	225
Масса станка (с электро- и гидрооборудованием, без насосной установки), кг	3200; 3370; 3690; 4050

Изготовитель — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



РМЦ	710	1000	1400	2000
A	2140	2430	2830	3430
B	1600	1890	2290	2890
C	3080	3370	3770	4370

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50