СМЗ
Савеловский машиностроительный завод
т. (08236) 4-11-24, 4-11-20,
т/ф (08236) 4-66-05, 4-49-46
E-mail: smzasyp@kimry.tver.ru
www.smzkimry.ru; www.s-m-z.ru

Станок токарный с ЧПУ

16К20ПН

Предназначен для обработки по программе деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем, включая нарезание крепежных резьб. Материал обрабатываемых деталей: все виды сталей, чугуны, легкие сплавы. Станок оснащен трехкулачковым патроном и задней бабкой. В конструкции станка применены высокоточные подшипники шпиндельных опор, суппорт повышенной жесткости, синхронные серводвигатели приводов подач, централизованная смазка.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности по ГОСТ8-82	П
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм:	
- над станиной	500
- над суппортом	200
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	1000
Наибольшее перемещение суппорта, мм:	
- продольное Z	800
- поперечное X	260
Пределы рабочих продольных и поперечных подач, мм/мин.:	0-4000
Ускоренное перемещение, мм/мин.:	
- продольное	10000
- поперечное	10000
Мощность приводов подач, кВт:	
- продольное	2,8
- поперечное	2,8
Мощность привода главного движения, кВт	11
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин.	22-2240
Количество чисел оборотов шпинделя, устанавливаемых вручную	3
Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72	6К
Наибольший допустимый крутящим момент на шпинделе, Нм	1000
Наибольшее усилие резания, кН	8000
Количество инструментов, устанавливаемых на станке, шт.	8
Дискретность перемещения, мм:	
- по координате X	0,001
- по координате Z	0,001
Повторяемость выхода суппорта на позицию, мм:	
- по координате X	0,005
- по координате Z	0,010
Достижимая точность обработки, мм:	
- по диаметру	0,025
- по длине	0,035
Достижимая шероховатость обрабатываемых поверхностей, мкм	Ra 1,25
Габаритные размеры станка, мм:	
- длина	3090
- ширина	2760
- высота	1800
Масса станка, кг	3800

Комплектация:
Стандартно станок поставляется с УЧПУ NC-210 ф. «Балт-Систем», револьверной головкой УГ9326 с комплектом резцедержек. Привода подач – синхронные электродвигатели с приводами ЭВ-3С отечественного производства, привод главного движения – асинхронный электродвигатель ф. «ВЭМЗ-Спектр».

Опции:
По особому заказу станок может комплектоваться револьверной головкой ф. «Duplomatic».
Для повышения точности выполняемых работ в качестве ДОС по положению суппорта могут быть установлены линейные преобразователи ЛИР-9 ф. «СКБ ИС».