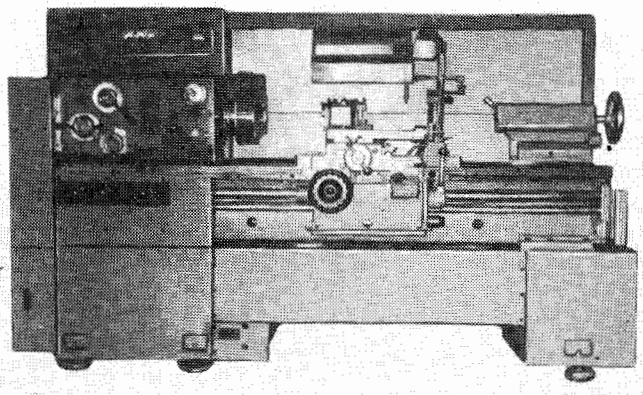


ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ОБЛЕГЧЕННЫЙ СТАНОК

Модель 16Д25



Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в центрах и патроне, в том числе для нарезания резьб в условиях единичного и мелкосерийного производства (метрической, дюймовой, шпичевой).

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 1,25 мкм.

Разработчик — Алма-Атинский станкостроительный завод им. 20-летия Октября.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	500
над суппортом	290
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	1000; 1500; 2000

Величина инструментального конуса в шпинделе по СТ СЭВ 147—75	M80
Диаметр отверстия шпинделя, мм	62
Высота реза, мм	25
Центр в пиноли задней бабки по ГОСТ 13214—79	Морзе 5 7032-0035

Наибольшее перемещение (ход), мм:	
каретки в продольном направлении (соответственно расстоянию между центрами)	1000; 1500; 2000
поперечного суппорта	300
верхнего суппорта в продольном направлении	150

Точность позиционирования четырехпозиционного резцедержателя, мм, не более	0,012
--	-------

Количество:	
скоростей шпинделя	27
скоростей, переключаемых на ходу	9
переборов	3

Частота вращения шпинделя, об/мин:	
основное исполнение	8,5; 11,8; 17; 22,4; 31,5; 45; 63; 90; 118; 125; 132; 170; 190; 235; 265; 315; 355; 450; 500; 630; 710; 900; 1000; 1250; 1400; 1800; 2000

по особому заказу	10,6; 15; 21,2; 28; 40; 56; 80; 112,2; 150; 160; 170; 212; 236; 300; 335; 400; 450; 560; 630; 800; 900; 1120; 1250; 1600; 1800; 2240; 2500
-----------------------------	--

Продольная подача, мм/об	0,05; 0,06; 0,07; 0,08; 0,10; 0,12; 0,15; 0,17; 0,19; 0,24; 0,29; 0,34; 0,38; 0,48; 0,58;
------------------------------------	---

	0,67; 0,77; 0,96; 1,15; 1,34; 1,54; 1,92; 2,3; 2,68; 3; 3,8; 4,6; 5,4; 6,2; 7,7; 9,2; 10,7
Величина поперечной подачи соответствует дольной подачи.	1/2 величины про-
Наибольший крутящий момент на шпинделе станка, кН·м	2
Наибольшее усилие, допускаемое механиз- мом подач, кгс:	
продольное:	
на упоре	800
на резце	600
поперечное:	
на упоре	600
на резце	400
Шаг нарезаемой резьбы:	
метрической, мм	0,5...112
модульной, модуль	0,5...112
дюймовой, число ниток на 1"	56...0,25
питчевой, питч	56...0,25

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АЕ-2043-12
Номинальный ток расцепителя вводного ав- томата, А	32
Количество электродвигателей на станке	3

Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4А132М4У3
мощность, кВт	11
частота вращения, об/мин	1500
быстрых ходов:	
тип	4А71В4У3
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1500
Электронасоса:	
тип	X14-22М
производительность, л/мин	22
мощность, кВт	0,125
частота вращения, об/мин	2800
Суммарная мощность всех электродвигате- лей, кВт	11,875

Гидрооборудование

Насос:	
тип	Г11-11А
производительность, л/мин	5 (при n = 1450 об/мин)
рабочее давление, кгс/см ² :	
номинальное	5
максимальное	6
Тонкость фильтрации масла в гидростан- ции, мкм	40
Габарит станка соответственно расстоянию между центрами, мм	2850×1250×1605 3350 3850
Масса станка (соответственно расстоянию между центрами), кг	3000 3200 3640
Корректированный уровень звуковой мощ- ности, дБА	96

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Примечание
16Д25	Станок в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Сменные части

16Д20.080000.000	Комплект сменных зубчатых колес	1	Четыре зубчатых колеса установлены на станке
------------------	---------------------------------	---	--

Запасные части

Запасные части к электрооборудованию и другим комплектующим изделиям по номенклатуре и количеству в соответствии с техническими условиями на эти комплектующие изделия		
--	--	--

Инструменты и принадлежности

16Д20.300000.000.	Комплект инструмента для обслуживания	1	Допускается замена на патрон СТ-250П-Ф5 (ПНФ)
ГОСТ 2675—80	Патрон трехкулачковый самоцентрирующий 7100-0035	1	
ГОСТ 8742—75	Центр вращающийся А1-5-Н	1	
ГОСТ 13214—79	Центр упорный 7032-0035	2	
ГОСТ 18258—72	Втулка переходная 6102-0111 (М80/К5)	1	
	Масленка жидкой смазки (МЖС)	1	

Документация

16Д20.000000.000РЭ	Руководство по эксплуатации станка	1	
--------------------	------------------------------------	---	--

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			
УГ9214.320.000.000	Резцедержатель двухпозиционный неповоротный	1	} Комплектуются совместно
УГ9210.320.000.000	Блок инструментальный	1	
16Д20.157.000.000	Шкивы и таблицы (10,6...2500 мин ⁻¹)	1	
Примечание. При поставке указанных сборочных единиц основные сборочные единицы не поставляются.			
<i>Сменные части</i>			
16Д20.085000.000	Комплект сменных зубчатых колес для нарезания точных и неуказанных в таблице резьб	1	
<i>Принадлежности</i>			
16Д25.105000.000	Люнет неподвижный	1	} Количество по заказу Комплекуются совместно
16Д25.106000.000	Люнет подвижный	1	
16К20.107000	Люнет резьбовой	1	
16Б20П.080.001	Патрон поводковый	1	
УГ9210.320000.000	Блок инструментальный	1*	
УГ9210.322000.000	Блок инструментальный	1*	
УГ9210.321000.000	Блок инструментальный	1*	
УГ9210.324000.000	Оправка	1*	
16Д20.160000.000	Упор микрометрический продольного хода	1	
16Д20.161000.000	Упор пятипозиционный продольного хода	1	
ГОСТ 3890—72	Патрон четырехкулачковый 7103-0012 (Ø 315)	1	
ГОСТ 8522—79	Патрон сверлильный 16	1	
ГОСТ 2682—72	Оправка 6039-0009	1	
ГОСТ 13598—68	Втулки переходные короткие: 6100-0143 (3/2) 6100-0146 (5/3) 6100-0147 (5/4)	1 1 1	
ГОСТ 3025—78	Клинья к инструменту с коническим хвостовиком: 7851-0012 (1—2) 7851-0013 (3) 7851-0014 (4)	1 1 1	

* Поставляются при условии исполнения станка с двухпозиционным неповоротным резцедержателем УГ9214.320000.000.

Условия транспортирования и хранения

Станок допускается транспортировать всеми видами транспорта.

При транспортировании железнодорожным транспортом крепление и перевозка станка должны производиться в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов (изд. МПС, 1969) и правилами перевозок грузов (М., Транспорт, 1977), автомобильным транспортом — в соответствии с Уставами автомобильного транспорта союзных республик; морским транспортом — в соответствии с Общими и специальными правилами перевозки грузов, утвержденным Министерством морского флота СССР; воздушным транспортом — в соответствии с Руководством по грузовым перевозкам на внутренних воздушных линиях СССР, утвержденным Министерством гражданской авиации 25.03.75 г.; речным транспортом — в соответствии с Правилами перевозки грузов, утвержденными министерствами речного флота союзных республик.

Категория условия транспортирования и хранения — 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150—69.

Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

Допускается, согласно ОСТ2 Н89-30—79, безтарная отгрузка станка, поставляемая внутри страны при условии защиты его от прямого попадания осадков (брэзентом, пленочным и другими материалами). При этом срок хранения станка без переконсервации не более 6 месяцев, период транспортирования — не более 1 месяца.

Рекомендации по технике безопасности

Конструкция станка в целях безопасности работы предусматривает меры для предупреждения аварийной ситуации, согласно требованиям ГОСТ 12.2.009—80, СТ СЭВ 538—77, СТ СЭВ 539—77, СТ СЭВ 540—77.

Требования по надежности и долговечности по ОСТ2 Н00-13—80 и РТМ Н00-8—79.

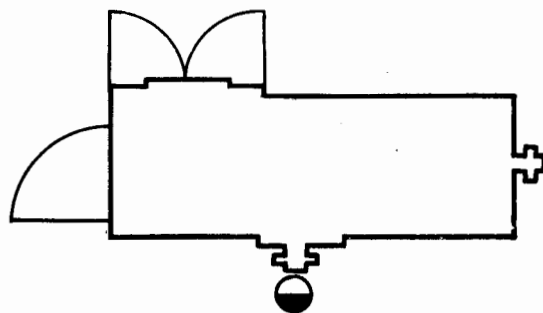
Срок службы в годах до первого капитального ремонта станка — 13 лет.

Ресурс по точности T_T в отработанных тыс. ч — 26,0.

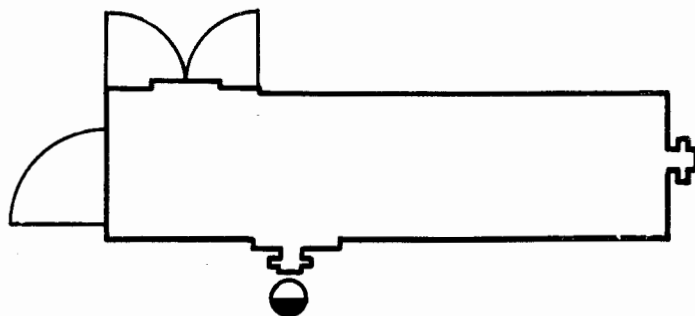
Наработка на отказ T_0 в отработанных тыс. ч — 1,1.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

М а с ш т а б 1:50



РМЦ=1000 мм



РМЦ=2000 мм