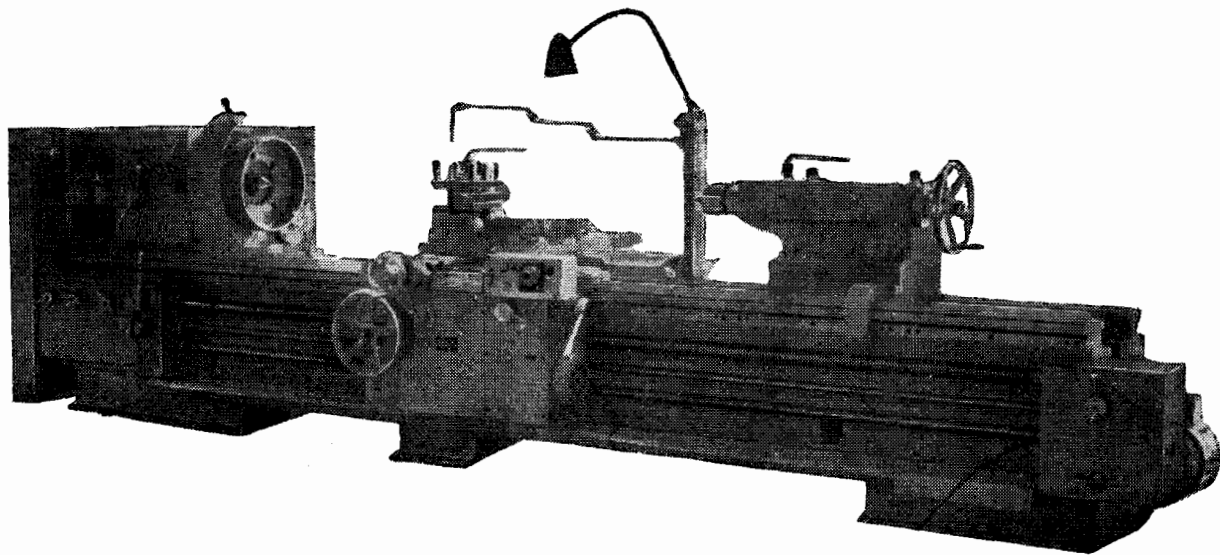


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 16К30



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных и винторезных работ, включая точение конусов и нарезание резьб (метрических, дюймовых, модульных и питчевых) в условиях единичного производства.

На станке обрабатываются черные и цветные металлы с высокими скоростями резания резцами из быстрорежущей стали и твердых сплавов.

Изменение частоты вращения шпинделя и двух подач может осуществляться без останова вращения при резании.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Расстояние между центрами, <i>мм</i>	1400; 2000; 2800
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, <i>мм</i> :	
над станиной	630
над суппортом	350
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, <i>мм</i>	70
Наибольшая масса изделия, обрабатываемого в центрах, <i>кг</i>	2000
Внутренний конус шпинделя	Метрический 100
Нарезаемые резьбы:	
метрические, <i>мм</i>	1—288
дюймовые, <i>число ниток на 1"</i>	56—0,25
модульные, <i>модуль</i>	0,25—88
питчевые, <i>питч</i>	224—1
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, <i>мм</i>	32

Суппорт

Наибольшее перемещение, <i>мм</i> :	
продольное	1200; 1800; 2600
поперечное	470
Цена одного деления лимба, <i>мм</i> :	
при продольном перемещении	1
при поперечном перемещении	0,1
Перемещение на один оборот лимба, <i>мм</i> :	
продольное	200
поперечное	5
Быстрое перемещение, <i>м/мин</i> :	
продольное	4,1
поперечное	1,7

Резцовые салазки

Наибольшее перемещение, <i>мм</i>	200
Наибольший угол поворота, <i>град</i>	±90
Цена одного деления:	
шкалы поворота, <i>град</i>	1
лимба, <i>мм</i>	0,05
Перемещение на один оборот лимба, <i>мм</i>	5

Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, <i>мм</i>	240
Поперечное смещение, <i>мм</i>	±10
Внутренний конус пиноли	Морзе 6

Механика станка

Количество скоростей шпинделя	24
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i> :	
I ряд	6,3 8 10 12,5
.	16 20 25 31,5
.	40 50 63 80
.	100 125 160 200
.	250 315 400 500
.	630 800 1000 1250
II ряд (по заказу)	8,10 12,5 16
.	20 25 31,5
.	40 50 63
.	80 100 125
.	160 200 250
.	315 400 500
.	630 800 1000
.	1250 1600
Количество подач суппорта	18

Подача суппорта, *мм/об*:

I ряд:			
продольные	0,055	0,11	0,085
.	0,17	0,107	0,214
.	0,12	0,24	0,15
.	0,30	0,34	0,68
.	0,43	0,86	0,48
.	0,97	0,60	1,20
поперечные	0,023	0,042	0,035
.	0,07	0,044	0,088
.	0,05	0,1	0,062
.	0,124	0,148	0,28
.	0,18	0,36	0,2
.	0,4	0,25	0,50
верхних салазок	0,013	0,027	0,021
.	0,042	0,026	0,052
.	0,03	0,06	0,0375
.	0,075	0,085	0,170
.	0,107	0,214	0,12
.	0,24	0,15	0,3

II ряд:

продольные	}	Приведенные выше подачи уменьшаются в два раза
поперечные		
верхних салазок		
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, <i>кгс·м</i>		315
Допустимые тяговые нагрузки на механизмы подач, <i>кгс</i> :		
при продольной подаче		1700
при поперечной подаче		1200
Допустимая тяговая нагрузка на резцовые салазки		840

Примечание. При использовании механизма увеличения шага все подачи при скоростях шпинделя до 80 оборотов увеличивается в 16 раз, а от 31,5 до 315 оборотов — в 4 раза.

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, <i>Гц</i>	50
напряжение, <i>В</i>	380
Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, <i>А</i>	100
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-62-4-С1
мощность, <i>кВт</i>	17, 13 и 22 по заказу
частота вращения, <i>об/мин</i>	1460
быстрого хода суппорта:	
тип	АОЛ2-11-2
мощность, <i>кВт</i>	0,8
частота вращения, <i>об/мин</i>	2815
Насос охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность	0,12
частота вращения, <i>об/мин</i>	2800
производительность, <i>л/мин</i>	22
емкость бака, <i>л</i>	40
Насос централизованной смазки:	
тип	БГ11-22 и Г11-11А
производительность, <i>л/мин</i>	18 и 5
емкость бака, <i>л</i>	55 и 25
Габарит станка с выносным оборудованием (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	5545×2010×1545
Масса станка, <i>кг</i>	6875

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К30	Станок в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

	Патрон трехкулачковый самоцентрирующий	1	
	Втулка	1	
ГОСТ 13598—68	Втулка переходная	1	
ГОСТ 8742-62	Центр	1	1-5-Н
ГОСТ 13214—67	Центр	2	
ГОСТ 1284—68	Ремень	5	B-1900Т
ГОСТ 2640—44*	Электронасос	1	ПА-22
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	Емкость 200 см ³
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
ГОСТ 4751—67	Винты грузовые	12	M12; 16; 24
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S = 5; 6; 8; 10; 12; 17
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
ГОСТ 16984—71	Ключ радиусный для круглых гаек шлицевых	3	∅ 45—52; 75—85; 90—95
ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный для круглых гаек шлицевых	1	∅ 115—220
	Ключ с внутренним квадратом	1	S = 17
C86-501	Ключ с наружным квадратом	1	S = 14
	Головка под пресс-масленку	1	
	Колесо зубчатое	8	

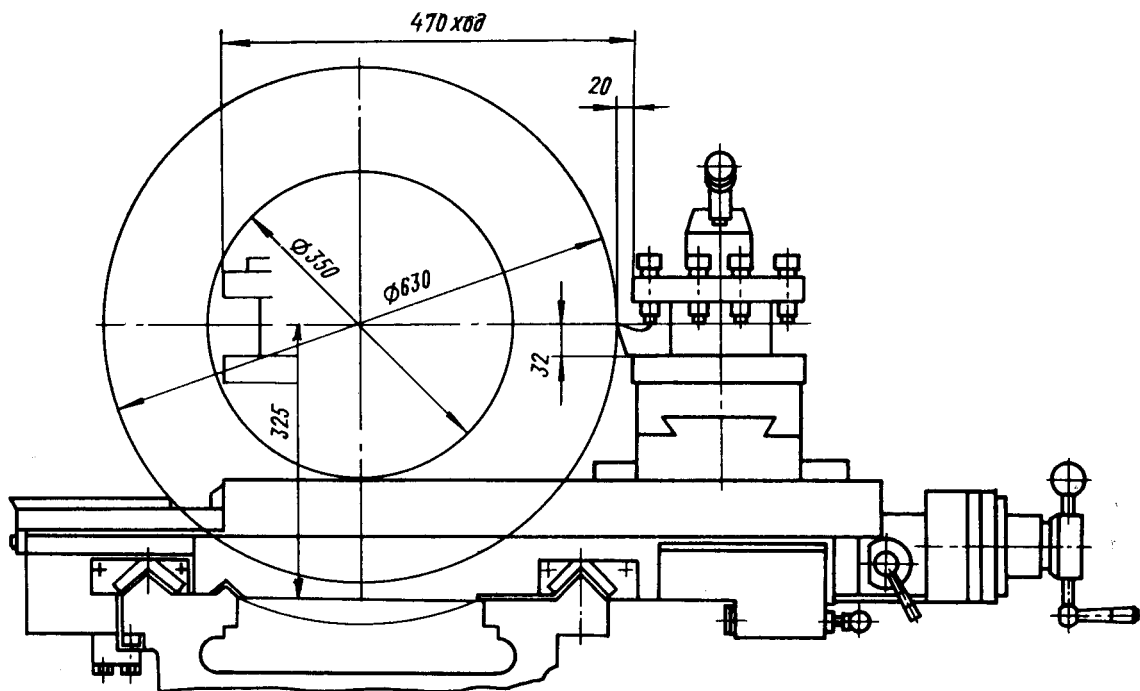
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату

Патрон четырехкулачковый	1
Люнет неподвижный	1
Люнет подвижный	1
Патрон поводковый	1

Изделия и документация, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату

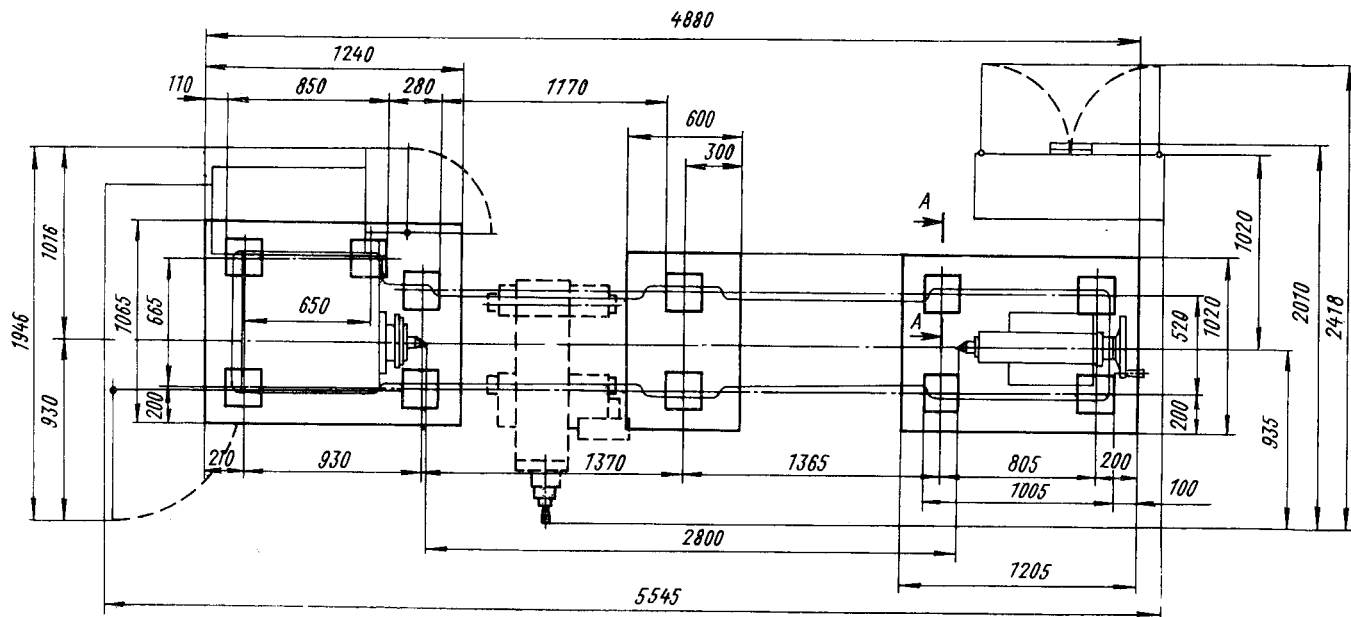
Люнет неподвижный усиленный	1
Руководство по эксплуатации	2

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

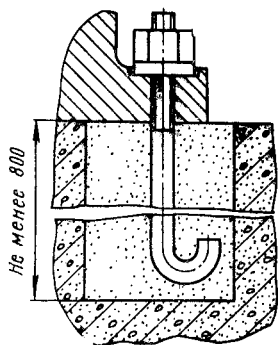


Суппорт

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



A-A



Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

