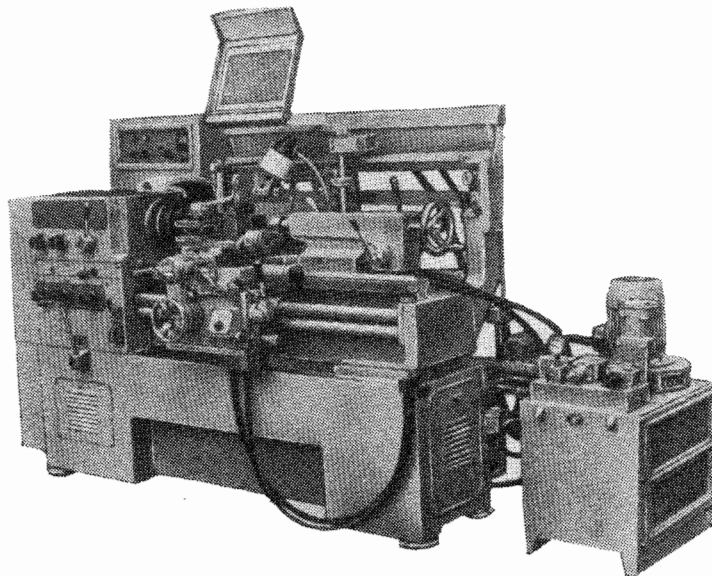


СТАНОК ТОКАРНЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ

Модель 16М16



Станок предназначен для токарной обработки наружных поверхностей деталей в центрах или патроне с применением гидрокопирования в условиях серийного производства.

Обточка заготовки производится гидросуппортом по круглому шаблону с ускоренным перемещением каретки с гидросуппортом в исходное положение.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Конструктивные особенности станка

Станок обладает высокой жесткостью и широким диапазоном скоростей резания.

Привод главного движения отдельный: частота вращения шпинделя настраивается коробкой скоростей с селективным управлением и переборами в шпиндельной бабке. Вместо коробки скоростей может быть установлена автоматическая коробка скоростей, управляемая с помощью электромагнитных муфт.

Торможение шпинделя производится быстро и плавно без выключения электродвигателя главного движения.

Станок имеет механизм быстрых перемещений каретки и суппорта.

Станок имеет гидросуппорт заднего расположения под углом 60° к линии центров.

Гидросуппорт имеет барабан упоров, перемещение которого позволяет выбирать глубину резания.

Станок оснащен гидравлическими задней бабкой, приводом зажима детали и самоцентрирующим центробежным патроном.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не превышает 96 дБА.

Год принятия станка к серийному производству — 1980.

Проектная организация — Средневолжский станкостроительный завод.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	320
над суппортом	180
при работе с гидросуппортом	80
при работе с гидросуппортом со снятым передним суппортом	160
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	36
Наибольшая длина, мм:	
обрабатываемого изделия	750
обтачивания	675
Высота реза, мм	25
Количество частот вращения шпинделя	21
Частота вращения шпинделя, об/мин	20—2000 (по особому заказу 25—2500) 24
Количество продольных и поперечных подач	
Подача, мм/об:	
продольная	0,05—2,8
поперечная	0,025—1,4
Шаг нарезаемых резьб:	
метрической, мм	0,25—56
дюймовой, число ниток на 1"	112—0,5
модульной, модуль	0,25—56
питчевой, питч	112—0,5
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:	
продольного	4
поперечного	2
Длина хода гидросуппорта вдоль направляющих, мм	80
Наибольшее усилие гидросуппорта вдоль направляющих, кгс	500
Наибольшая скорость перемещения гидросуппорта вдоль направляющих, м/мин	3,0

Наибольшая силовая нагрузка:	
крутящий момент, кгс·м	63
тяговое усилие продольной подачи, кгс	600

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, Гц		380
напряжение, В		AE2046
Тип автомата на вводе		40
Номинальный ток вводного автомата, А		
Электродвигатели:		
главного привода:		
тип	АО2-52-8/4	
мощность, кВт	3,8/6,3	
частота вращения, об/мин	750/1500	
привода быстрых перемещений:		
тип	ДПТ-П-22-4	
мощность, кВт	0,37	
частота вращения, об/мин	1500	
Гидрооборудование:		
электронасос охлаждающей жидкости:		
производительность, л/мин	22	
емкость бака, л	12	
электронасос гидростанции:		
производительность, л/мин	12	
емкость бака, л	63	
Габарит станка, мм:		
без выносного оборудования	2390×1300×1500	
с выносным оборудованием	3000×1300×1500	
Масса станка, кг:		
без гидростанции	2015	
с гидростанцией	2230	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16M16	Станок в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Запасные части

ГОСТ 8752—70	Манжета	9	1-25×42-2(2); 1-42×62-2(4); 1-50×70-2; 1-65×90-2; 1-75×100-2
ГОСТ 14896—74	Манжета	7	35×25-2; 40×30-2(2); 63×48-2(4)
ОСТ 38 05114—76	Ремснь	2	5-63-40; 5-125-50
ОСТ 16.0.523.004—72	Реле ТР11-10АУЗ(ТЗ)0,5	1	
	Реле ТРН-10АУЗ(ТЗ)0,32	1	

Сменные части

Колесо зубчатое сменное	1 компл.
-------------------------	----------

Инструмент

ГОСТ 2839—71	Ключ для крепления шпиндельной бабки	1	
	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1	S=8—10; 12—14; 17—19; 22—24; 27—30
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=6; 8; 10; 12

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	Ø 90—95; 100—110
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	200×1,2
И15-41; И15-44	Ключ торцовый	2	17×130; 22×250
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	V=120 см ³
С86-10а-1	Головка под пресс-масленку	1	
СТП Д73—72	Ключ к замку электрошкафа	1	

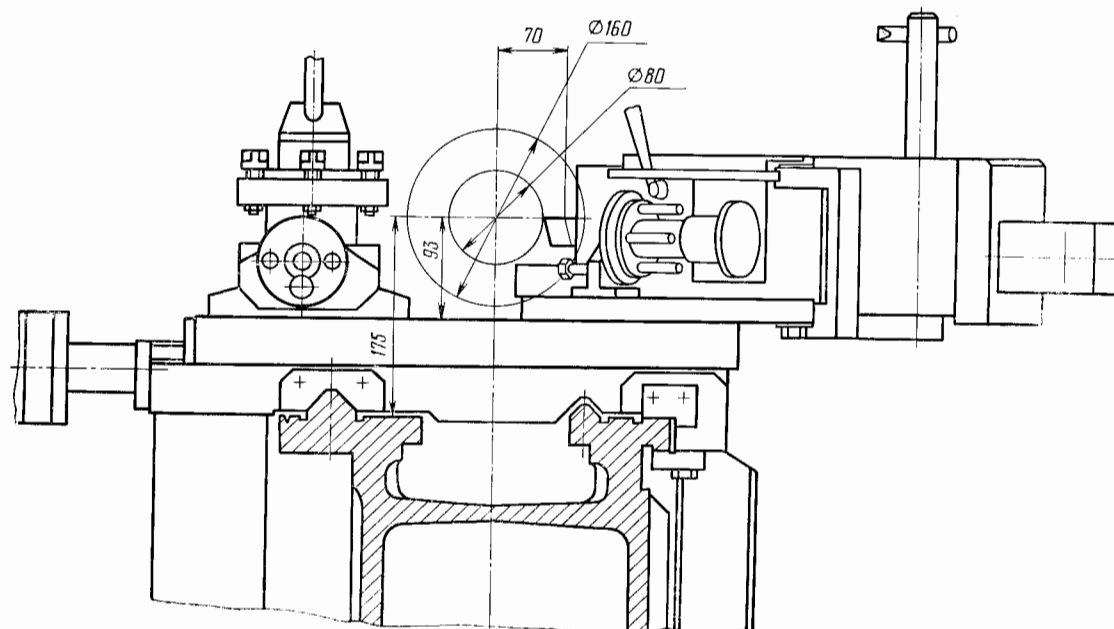
Принадлежности

ОСТ38 05114—76 или 390Н150 WZ фирмы «Bando»	Ремень Ремень зубчатый	1 1	5-63-40 $t=1/2''$; $Z=78$; $L=39''$; $B=1 1/2''$
ОСТ38 05114—76 или 770Н200 WZ фирмы «Bando»	Ремень Ремень зубчатый	1 1	5-125-50 $t=1/2''$; $z=154$; $L=77''$; $B=2''$
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой Упор продольного хода Патрон поводковый	1 1 1	0-560 T
ГОСТ 2675—71 или СТ200П-Ф6	Патрон	1	Ø 200
Р87-501.003.000 (ГОСТ 2675—71)	Крепления патрона (только для патрона 7100—0007)	1 компл.	Ø 200
Р87-505.003.000	Патрон поводковый с утопающим центром	1	
ГОСТ 13214—67 7032-0023 7032-0035	Центр	2	Конус Морзе 3; 5
ГОСТ 8742—75 1-5-Н	Центр вращающийся	1	Конус Морзе 5
ГОСТ 16886—71 7102—0070	Патрон трехкулачковый клиновой (по заказу)	1	Ø 200

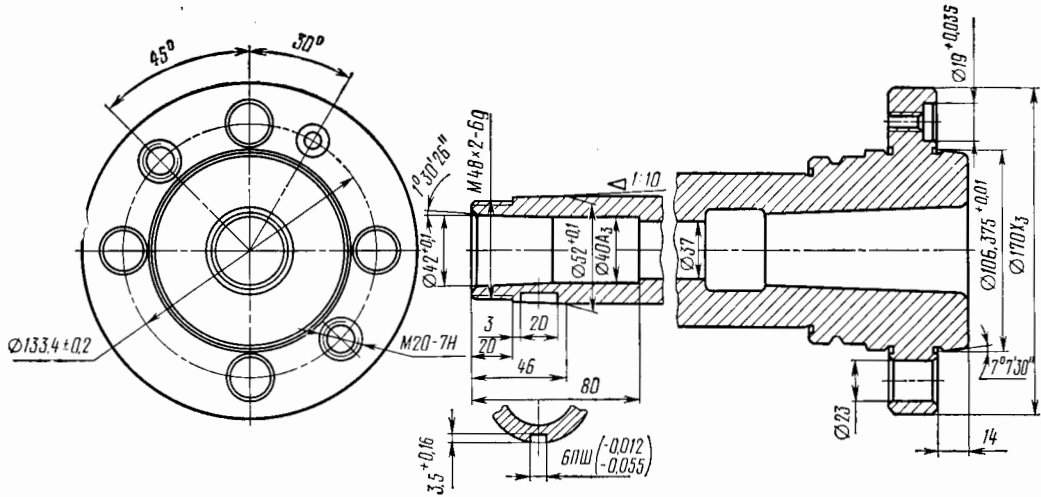
Документация

Руководство по эксплуатации станка	1
Свидетельство о приемке	1

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

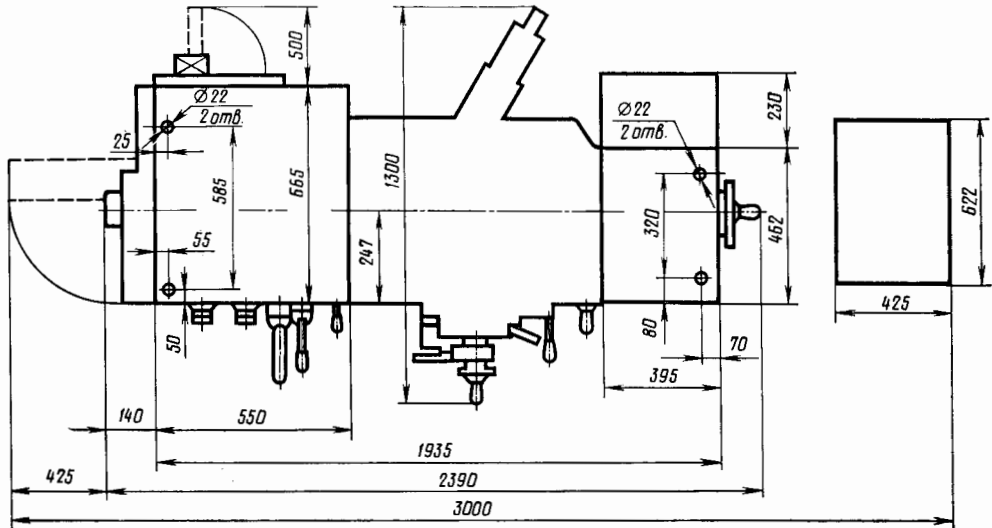


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



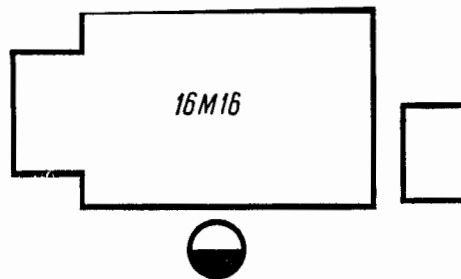
Конец шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 3.11.80
Тираж 6400 экз.

Т-19033
Изд. № 395-1(101)

Печ. л. 0,5
Заказ № 2408

Уч.-изд. л. 0,41
Цена 8 коп.