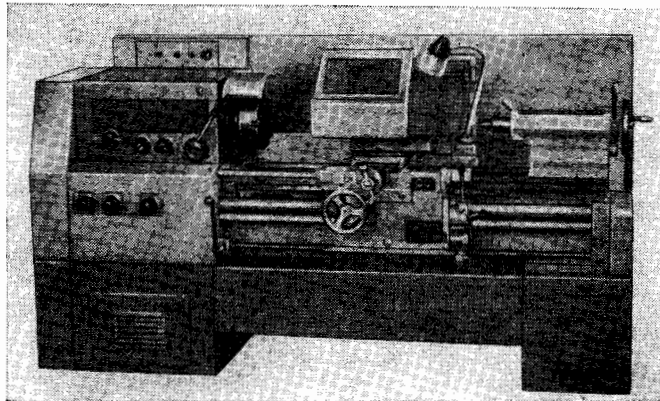


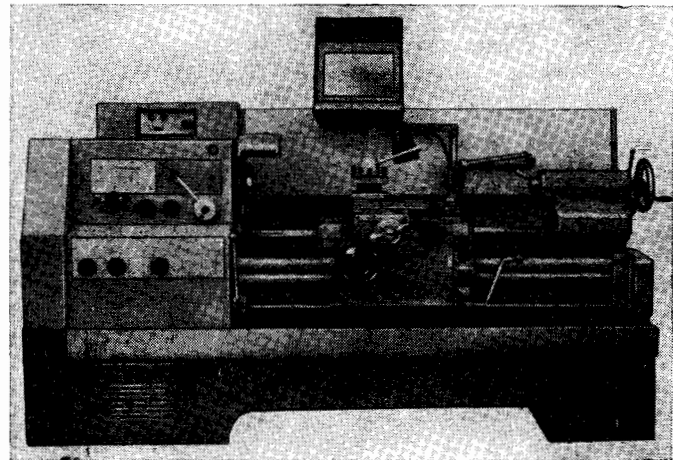
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Модели 1В62Г, 16В20

Разработчик и изготовитель — 0861712, Астраханский станкостроительный завод
(416602, г. Астрахань, ул. Латышева, 7)



Мод. 1В62Г



Мод. 16В20

Предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб на заготовках, устанавливаемых в центрах или патроне.

Используются для внутрисоюзных поставок агропромышленным предприятиям и предприятиям других отраслей народного хозяйства.

Наиболее целесообразно использовать станки в инструментальных и ремонтных службах в условиях мелкосерийного и единичного производства на чистовых и получистовых работах.

Исполнение и категория размещения станков в части условий эксплуатации — УХЛ4 по ГОСТ 15150—82Е.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—82Е.

В станках применены унифицированные узлы фартука 16В20П.061 и коробки подач 16В20П.070.

Модель 1В62Г — базовый станок с выемкой в станине.

Модель 16В20 — станок без выемки в станине.

Жесткая коробчатой формы станина с калеными, шлифованными направляющими обладает достаточной жесткостью.

Станина станка мод. 1В62Г имеет выемку, закрываемую съемным мостиком. Это позволяет при снятом мостике обрабатывать более крупные (диаметром до 620 мм) заготовки типа дисков, колец и фланцев.

Шпиндель смонтирован на точных подшипниках качения.

Конструкция резцедержателя обеспечивает стабильность положения фиксации инструмента.

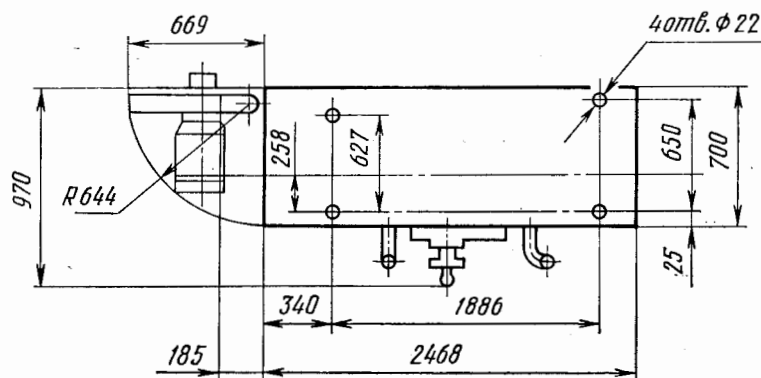
Фартук станка снабжен оригинальным механизмом выключения подачи суппорта, обеспечивающим высокую точность останова на жестком упоре.

Комплекс ограждающих и блокировочных устройств гарантирует безопасность работы на станке.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель			Модель	
	1В62Г	16В20		1В62Г	16В20
Основные размеры	ГОСТ 440—81		Наибольший угол поворота верхнего суппорта, град	±90	
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:			Цена одного деления шкалы перемещения, мм:		
над станиной	445		каретки	1,00	
над суппортом	220		нижнего суппорта	0,05	
над выемкой в станине	620		верхнего суппорта	0,05	
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм:			пиноли	5,00	
над суппортом	1000		Цена одного деления шкалы поворота верхнего суппорта, град	1,00	
над выемкой станины	290		Шероховатость поверхности заготовки из конструкционной стали при чистовом обтачивании, мкм, не более	Ra 2,0	
над выемкой станины при закреплении на планшайбе	240		Габарит станка, мм	2800×1190×1450	
Наибольшая длина обтачивания, мм	900		Масса станка, кг	2450	2430
Конец шпинделя фланцевого по ГОСТ 12593—72	6К		Электрооборудование		
Центр по ГОСТ 13214—79:			Питающая электросеть:		
в шпинделе	7032—0043 (М6)		род тока		
в пиноли задней бабки	7032—0039 (М5)		Переменный трехфазный		
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее	54		напряжение, В		
Высота резца, установленного в резцедержателе, мм, не менее	25		частота тока, Гц		
Количество скоростей прямого вращения шпинделя, не менее	24		Суммарная мощность, кВт		
Количество скоростей обратного вращения шпинделя, не менее	12		Электродвигатели:		
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	10—1400	12,5—1700	главного привода:		
Количество ступеней подач продольных/поперечных, не менее	50/50		тип		
Подача, мм/об:			исполнение		
продольная	0,018—22,4		4АМ132S4У3		
поперечная	0,009—11,2		1М3081 ГОСТ 2479—79		
Количество нарезаемых резьб, не менее:			мощность, кВт		
метрических	36		частота вращения, мин ⁻¹		
модульных	36		привода быстрых перемещений:		
дюймовых	45		тип		
питчевых	45		исполнение		
Шаг нарезаемых резьб:			мощность, кВт		
метрических, мм	0,5—224		частота вращения, мин ⁻¹		
модульных, модуль	0,5—224		привода подачи смазочно-охлаждающей жидкости:		
дюймовых, число ниток на один дюйм	77—0,125		тип электронасоса		
питчевых, питч	77—0,125		мощность, кВт		
Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:			частота вращения, мин ⁻¹		
продольного	4,0		X14-22М		
поперечного	2,0		производительность, л/мин		
Наибольшая длина перемещения, мм:			Вместимость бака СОЖ, л		
каретки	900		2,2		
нижнего суппорта	280		25		
верхнего суппорта	130		Система смазки		
пиноли	150		Насос:		
задней бабки (поперечное смещение)	±15		тип		
			производительность при 1160 об/мин, л/мин		
			Г11-11А		
			4,4		

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



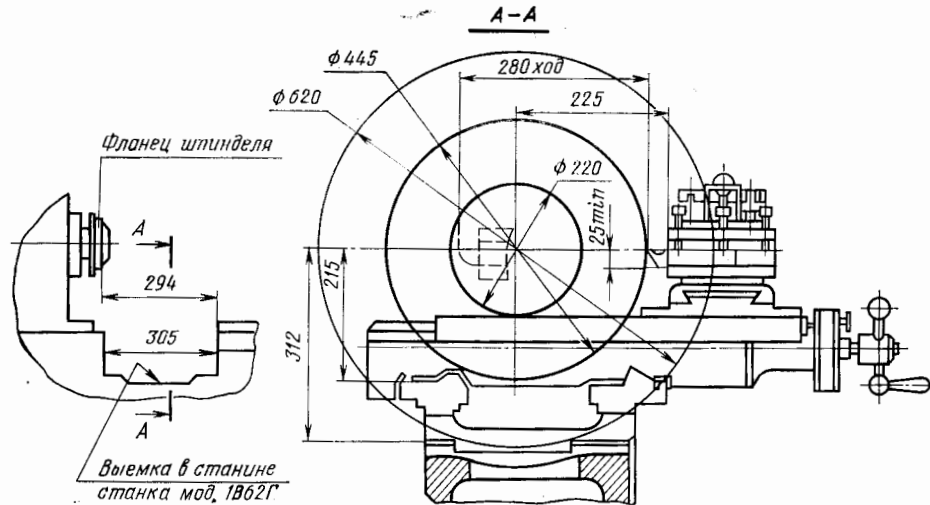
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
1В62Г00.000	Станок в сборе	1	

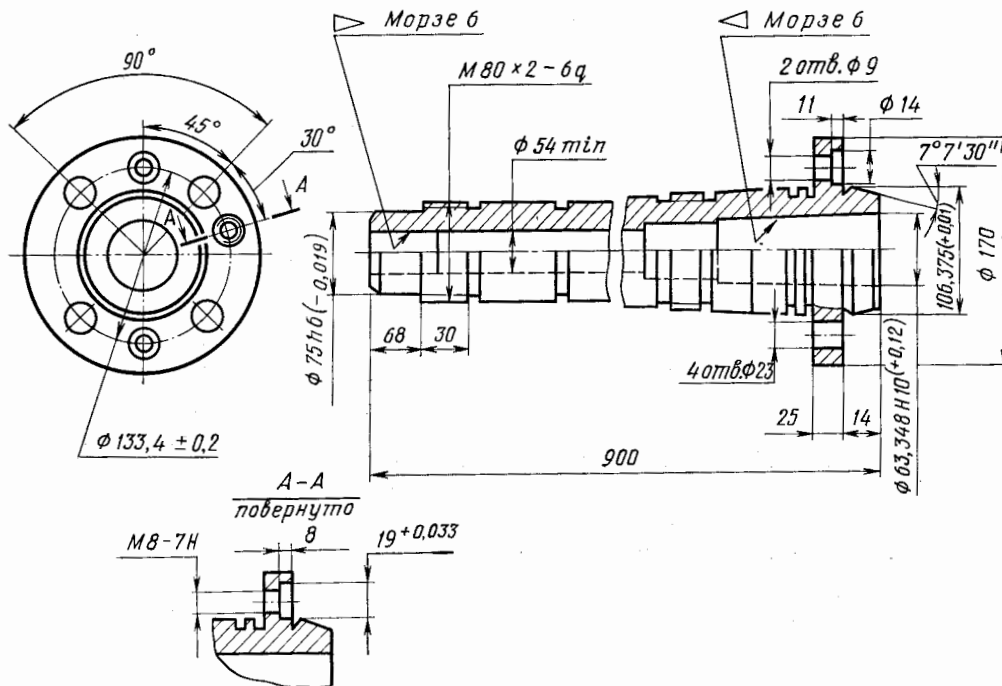
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

<i>Сменные части</i>			
	Колесо зубчатое	9	z=40 (на станке); 64 (на станке); 73 (на станке); 86 (на станке); 36; 44; 57; 60; 101
<i>Инструмент</i>			
1В62Г.83.440	Ключ к электрошкафу	1	
1В620П.130.405	Ключ специальный к задней бабке и коробке передач	1	
1А62.126	Ключ к резцедержателю 4-х позиционному	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный двусторонний	3	S=10×12; 14×17; 17×19
ГОСТ 11737—74Е	Ключ торцовый для винтов с углубленным шестигранником	2	S=8; 10
ГОСТ 11737—74	Ключ для крепления мостика	1	S=14
8М-130-013	Ключ для круглых шлицевых гаек	2	∅ 105—140
ГОСТ 17199—88Е	Отвертка 7810-0941	1	
ТУ 84-842—85	Масленка МЖС	1	
<i>Принадлежности</i>			
УГ9210.320.000.000	Блок инструментальный	4	Поставляется со станком, укомплектованным двухпозиционным резцедержателем
ГОСТ 13598—85	Втулка переходная для инструмента с коническим хвостовиком Морзе 4/2; Морзе 5/3; Морзе 5/4	3	
ГОСТ 2682—86	Оправка 6039-0010 для сверлильного патрона	1	
ГОСТ 8522—79	Патрон 13-В16 до ∅ 13	1	
ГОСТ 8742—75	Центр А1-5-Н	1	Вращающийся Упорные: Морзе 5; Морзе 6
ГОСТ 13214—79	Центр	2	
<i>Запасные части</i>			
1В62Г.24.299	Накладка	1	Только для станков, поставляемых с 4-позиционным резцедержателем
1А62Г.23.161	Диск	13	
1А62Г.23.162А	Диск	15	
ГОСТ 1486—84	Винт М16×50-6-66-05	8	
1В62Г.30.902	Накладка	1	Резиновый коврик на заднюю бабку
ГОСТ 2675—80	Патрон 3-кулачковый, самоцентрирующий 7100-0035	1	∅ 250
ОСТ2 Д64-8—77	Рукоятка поперечного перемещения суппорта 95×22 Хмол. 18	1	
<i>Документация</i>			
1В62Г.00.000РЭ2Б	Руководство по эксплуатации	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

