

## 01. Станки токарной группы

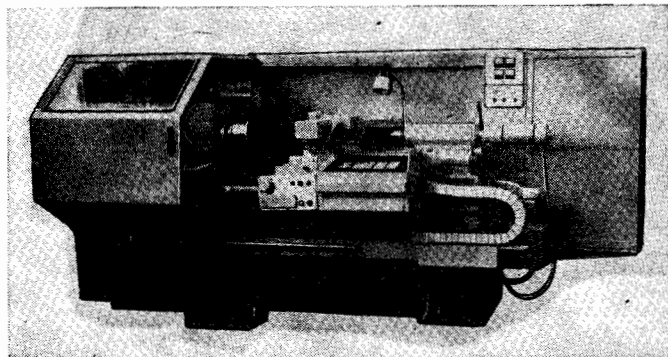
МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ ПРОЛЕТАРИЙ»

им. А. И. ЕФРЕМОВА

СТАНОК ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ  
С ЧИСЛОВОМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 16К20ФЗСЗ2

Начало серийного производства — 1985 г.



Предназначен для токарной обработки в один или несколько проходов в замкнутом полуавтоматическом цикле наружных и внутренних поверхностей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности, включая нарезание крепежных резьб.

Применяется в единичном, мелкосерийном и серийном производстве с мелкими повторяющимися партиями деталей.

Станок может выпускаться в специальном и специализированном исполнениях.

Класс точности — П.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a = 1,25$  мкм.

Категория качества — высшая.

Станок оснащен системой ЧПУ «2Р22» в раз-

личных исполнениях и регулируемые двигателями главного движения и подачи постоянного тока или асинхронными двигателями с частотным регулированием. Программа перемещений инструмента, управление главным приводом и вспомогательные команды вводятся в память системы управления с клавиатуры пульта управления, магнитной ленты или с перфоленты и могут корректироваться с помощью клавиатуры и проверяться на экране буквенно-цифровой визуализацией.

Разработчик — Московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, мм:	
устанавливаемого над станиной . . . . .	500
обрабатываемого над суппортом . . . . .	220
Наибольшая длина изделия, устанавливаемого в центрах, мм . . . . .	1000
Наибольшая длина обработки, мм . . . . .	870
Диаметр отверстия в шпинделе, мм . . . . .	53
Изменение частоты вращения шпинделя . . . . .	Бесступенчато
Частота вращения шпинделя, устанавливаемая вручную, об/мин:	
I диапазон . . . . .	22,4—355
II диапазон . . . . .	63—900
III диапазон . . . . .	160—2240
Подача, мм/об:	
продольная . . . . .	0,01—40
поперечная . . . . .	0,005—20
Наибольшая скорость продольной подачи, мм/мин:	
продольной . . . . .	5000
поперечной . . . . .	2500
Дискретность перемещений, мм:	

продольных	0,01
поперечных (на радиус)	0,005
Скорость быстрых ходов, не менее, мм/мин:	
продольных	7000
поперечных	5000
Шаг нарезаемой резьбы, мм	0,01—40
Количество позиций автоматической поворотной резцедержки	6
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	11
Габарит станка, мм	3700×1700×2145
Масса, кг:	
станка	4050
УЧПУ, не более	400
<i>Система числового программного управления</i>	
Тип	2P22
Число координат	2
Число одновременно управляемых координат	2
Разрешающая способность системы по координатам, мм:	

продольной	0,001
поперечной	0,001
Наибольшее программируемое перемещение, импульс	9999,999
Система отсчета	Абсолютная и в приращениях
Ввод данных	С клавиатурой пульта управления или с магнитной лентой
Питание системы	Трехфазное
Вид тока	Переменный
Напряжение, В	380
Частота, Гц	50±1
Мощность, кВА	1
Средний уровень звука LA, дБА, не более	83
Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более	102
Тип автомата на вводе	AE2046-1073
Номинальный ток расцепителей, А	63

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
16К20ФЗС32	Станок в сборе	1	Комплектация по исполнению производится согласно спецификации изделия 16К20ФЗС32.000.000.000 или согласно заказу

**Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка**

	Пульт программного управления с соответствующими узлами привода и аппаратурой управления	1	
	Инструмент	1	
	<i>Принадлежности</i>		
	Ремень поликлиновой ПО РТМ 38 40528—74 2240Л20	1	
ГОСТ 2675—80	Патрон трехкулачковый диаметром 250	1	Допускается замена на СТ 250П—Ф6
	Центр вращающийся Б—5—Н—П СТП С25—21	1	
ГОСТ 13214—79	Центры упорные:		
	7032—0035 ПТ	1	
	7032—0043 ПТ	1	
	Головка автоматическая универсальная	1	
	<i>Запасные части</i>		
	Запасные части к электрооборудованию, системе управления, другим комплектующим изделиям по номенклатуре и количеству в соответствии с техническими условиями на эти комплектующие изделия	1 компл.	
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Инструкция по программированию	1	
	Эксплуатационная документация на УЧПУ	1 компл.	Документация завода-изготовителя
	Техническая документация на приводы подач	1 компл.	
	Техническая документация на датчики	1	

**Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату**

<i>Принадлежности</i>	
Электромеханический привод задней бабки	1
Патрон механизированный с электромеханическим приводом	1
<i>Документация</i>	
Спецификация и чертежи запасных деталей	1
Альбом чертежей инструмента вспомогательного и режущего	1 компл.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

