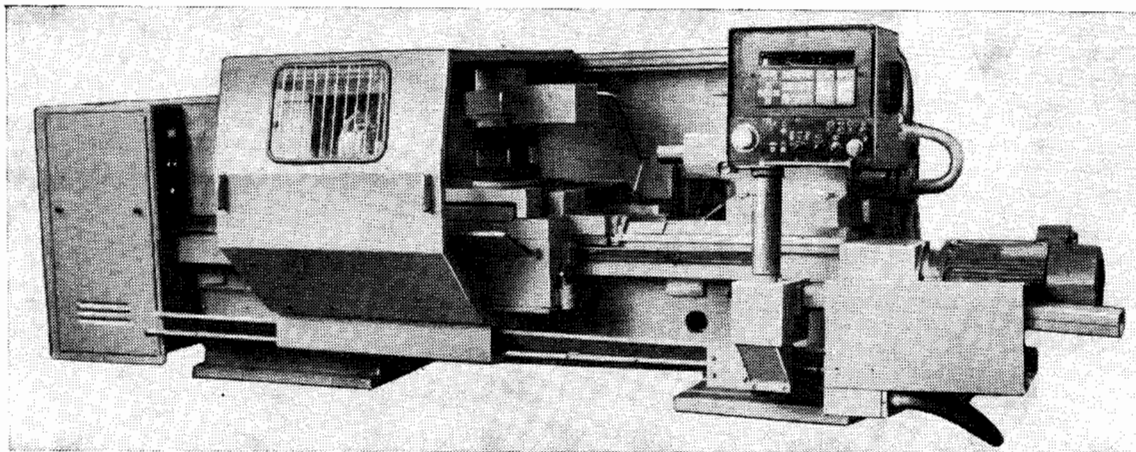


СТАНОК ТОКАРНЫЙ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 16К30Ф353



Предназначен для токарной обработки поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и простым криволинейным профилями и для нарезания резьбы; применяется в условиях единичного и мелкосерийного производства в цехах машиностроительных заводов и других отраслях промышленности.

Станок оснащен системой программного управления «Электроника НЦ-31».

Со станком поставляются транспортер для уборки стружки и пневмопатрон.

Шероховатость обработанных на станке поверхностей:

цилиндрических R_a 2,5 мкм по ГОСТ 2789—73;
конических и фасонных R_z 20 мкм по ГОСТ 2789—73.

Класс точности станка II по ГОСТ 8—77.

Станок предназначен для внутренних и экспортных поставок.

Основные конструктивные особенности станка: широкий диапазон регулирования скоростей шпинделя и подач, жесткость основных узлов станка; перемещение пиноли задней бабки и зажима патрона механизировано; на четырехпозиционный резцедержатель можно устанавливать восемь инструментальных блоков; применение накладных стальных закаленных направляющих в сочетании с опорами качения гарантирует длительное сохранение точности станка; переключение 12 ступеней частоты вращения шпинделя автоматическое; применены быстроходные приводы подач с обратной связью; повышены нормы точности станка; механизировано удаление стружки с помощью транспортера; корректировка и редактирование программ производятся непосредственно на станке.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

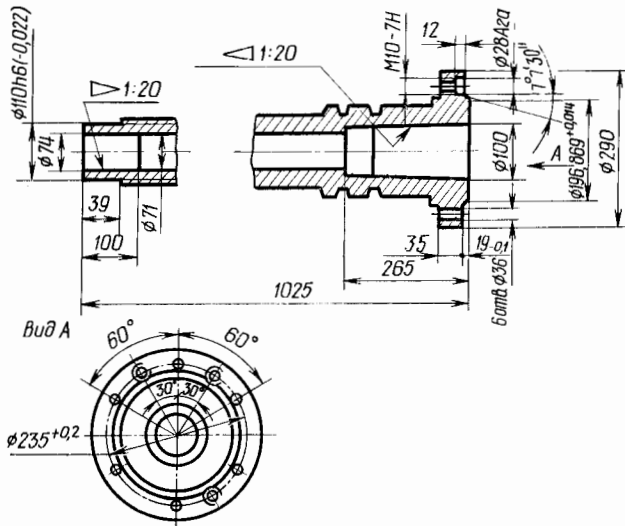
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		Напряжение, В	380/220
над станиной	630	Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	6
над суппортом	320	Электродвигатели:	
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	1400	главного движения:	
Наибольший ход суппорта, мм:		тип	АО2-71-4-01
продольный	1200	мощность, кВт	22
поперечный	300	частота вращения, об/мин	1460
Конец шпинделя фланцевого по ГОСТ 12593—72	11М	станции смазки:	
Диаметр прутка, проходящего через отверстие шпинделя, мм	70	тип	4А80ВЧУЗ
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	32	мощность, кВт	1,5
Количество устанавливаемых инструментов в резцедержателе, шт	4—8	частота вращения, об/мин	1440
Частота вращения шпинделя, об/мин	6,3—1600	резцедержателя:	
Количество скоростей вращения шпинделя (общее/по программе)	24/12	тип	ДПТ 22-4-С2
Рабочая подача, мм/об:		мощность, кВт	0,5
продольная	0,01—20,47	частота вращения, об/мин	1415
поперечная	0,01—20,47	насоса охлаждения:	
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин:		тип	Х14-22М
продольного	6000	мощность, кВт	0,12
поперечного	5000	частота вращения, об/мин	2800
Число управляемых осей координат (всего/одновременно)	2/2	привода продольной подачи:	
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	340	тип	47МВ02СV
Объем памяти для управляющей программы, кадры	250	номинальная мощность, кВт	2,8
Дискретность задания размеров, мм:		номинальная частота вращения, об/мин	500
в продольном направлении	0,01	привода поперечной подачи:	
в поперечном направлении	0,005 (0,01 на диаметр)	номинальная мощность, кВт	47МВ02С
		номинальная частота вращения, об/мин	2,8
		Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	500
			108
		<i>Гидрооборудование и система смазки</i>	
		Производительность насосов смазки, л/мин	5; 12
		Емкость баков, л	15; 55
		<i>Устройство числового программного управления «Электроника НЦ-31»</i>	
		Тип устройства	Контурное с программной структурой организации
		Система отсчета	Абсолютная и в относительных величинах
		Система задания размеров	Метрическая и дюймовая
		Тип датчиков	Фотоимпульсные
		Число управляемых координат:	
		всего	2
		одновременно	2
		Вид интерполяции	Линейная, круговая
		Задание (ввод) управляющей программы	С клавиатуры пульта, с кассеты внешней памяти (КВП)
		Объем памяти для управляющей программы, кадры	250×5
		Объем памяти КВП, кадры:	
		исполнение 1	250×1
		исполнение 2	250×3
		Сохранность информации УП и параметров при выключенном сетевом питании, ч, не менее	100
		Максимальная программируемая длина, мм	9999,99
		Дискретность задания размеров, мм:	
		в продольном направлении	0,01
		в поперечном направлении	0,01 на диаметр
		Диапазон рабочих подач, мм/об	0,01—20,47
		Шаг резьбы, мм	0,0001—40,95
		Максимальная скорость резьбонарезания, мм/мин	4000
		Максимальный ускоренный ход, м/мин	10
		<i>Электрооборудование</i>	
Питающая электросеть:			
род тока	Переменный		
частота, Гц	трехфазный		
	50		

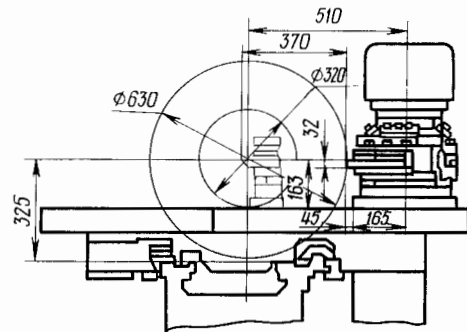
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16К30Ф353	Станок в сборе	1		Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
Изделия и документации входящие в комплект и стоимость станка							
	Электроаппаратура запасная	1	компл.	16К30Ф302.42.000	Блок левый прямой	4	
	Принадлежности	1	компл.	16К30Ф302.44.000	Блок левый угловой	2	
	<i>Документация</i>			16К30Ф302.45.000	Блок правый угловой	2	
	Руководство по эксплуатации станка	1		16К30Ф302.45.000	Блок трехсторонний	6	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		16К30Ф302.47.000	Блок расточный	2	
	Руководство по эксплуатации пневмооборудования	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
				16К30Ф302.42.000	Блок левый прямой	4	
				16К30Ф302.44.000	Блок левый угловой	2	
				16К30Ф302.45.000	Блок правый угловой	2	
				16К30Ф302.46.000	Блок трехсторонний	6	
				16К30Ф303.47.000	Блок расточный	2	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

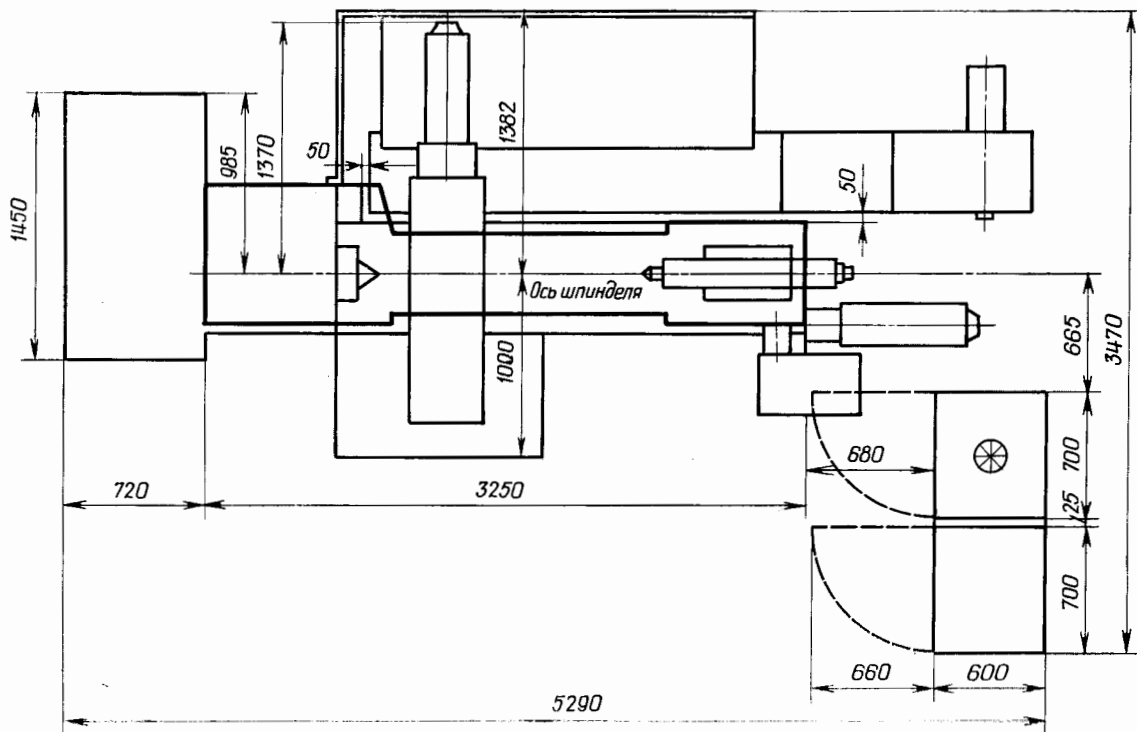


Шпиндель

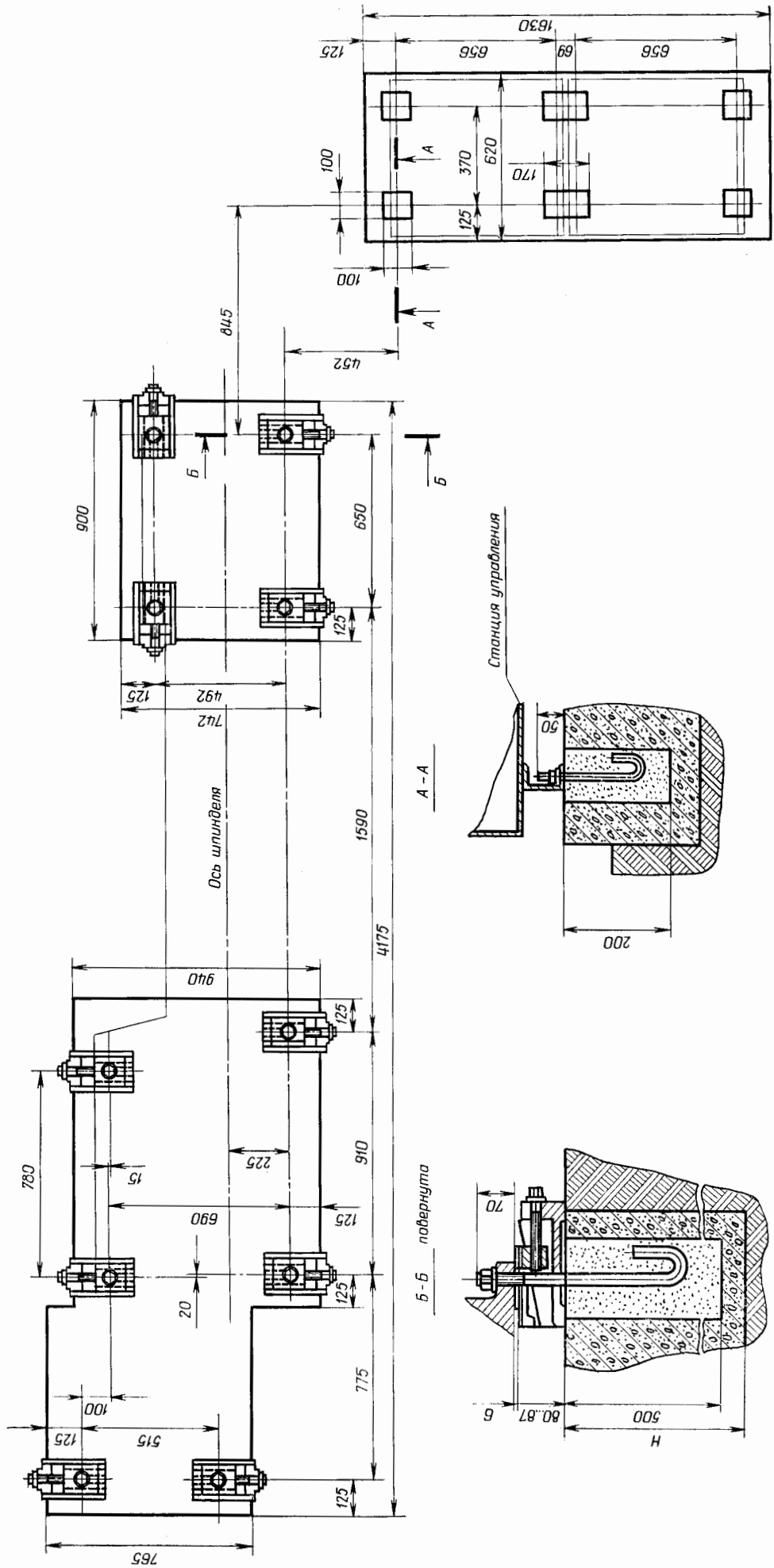


Суппорт

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.