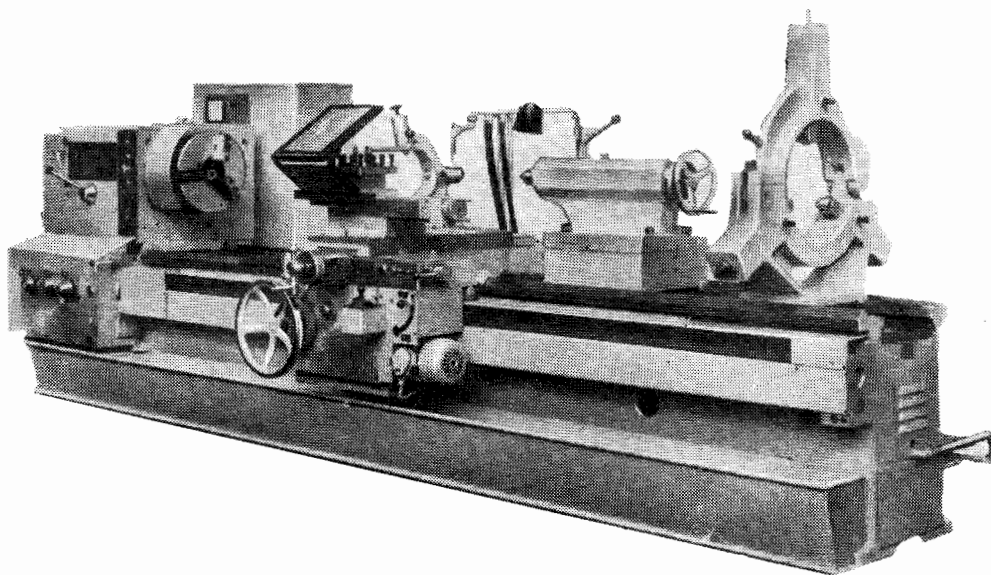


СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 16К40П



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в условиях единичного и мелкосерийного производства. На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Диапазон регулирования частот вращения шпинделя и подач позволяет производить обработку изделий из черных и цветных металлов.

Класс точности станка II.

Спроектирован Рязанским Специальным конструкторским бюро станкостроения.

Опытный образец испытан в 1977 г.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:
 над станиной 800
 над суппортом 450
 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 2000; 2800;
 4000; 6000
 Консц шпинделя (ГОСТ 12593—72), мм 11М
 Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 85

Высота реза, установленного в резцедержателе, мм 40
 Количество скоростей шпинделя 24
 Число оборотов шпинделя в минуту:
 I ряд 6,3—1250
 II ряд (по заказу) 8—1600
 Подачи, мм/об:
 продольные 0,055—1,2
 I ряд:
 поперечные 0,023—0,5

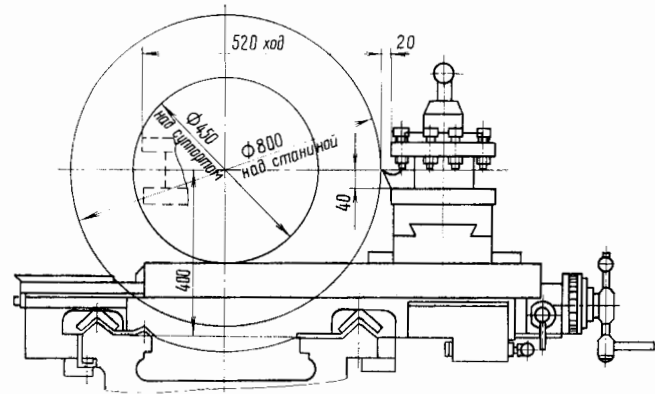
верхних салазок	0,014—0,3
продольные	0,027—0,6
II ряд:	
поперечные	0,012—0,25
верхних салазок	0,007—0,15
Количество нарезаемых резьб:	
метрических	60
дюймовых	106
модульных	53
питчевых	48
Шаги нарезаемых резьб:	
метрических, мм	1—288

дюймовых, число витков на дюйм	56—0,25
модульных, модуль	0,25—88
питчевых, питч (диаметральный)	224—1

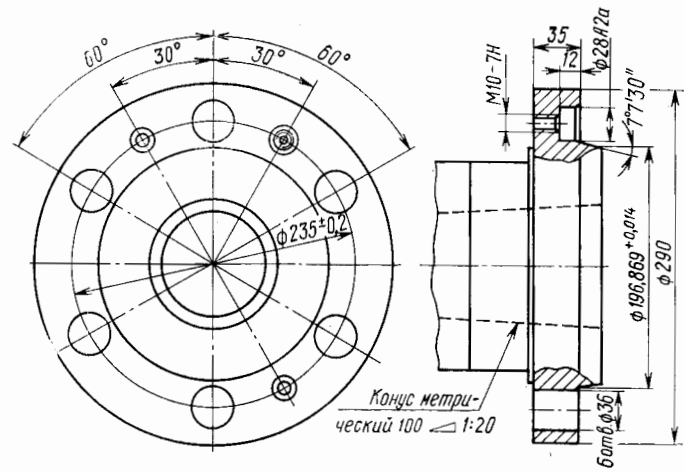
Привод, габарит и масса станка

Мощность электродвигателя главного привода, кВт	18,5
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	4655; 5465; 6665; 8665×1880×1600
Масса станка, кг	5800; 6600; 7800; 9800

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

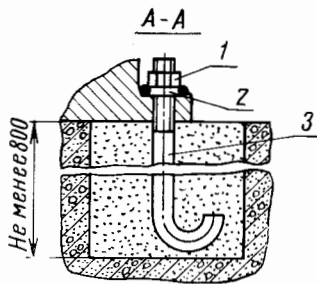
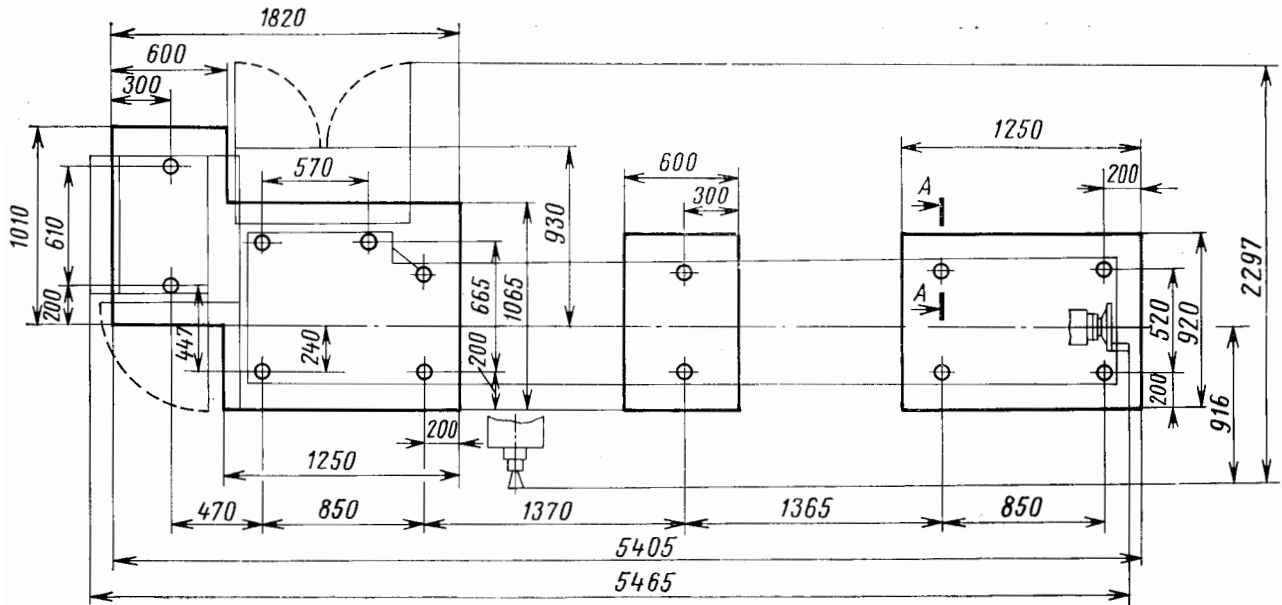


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

