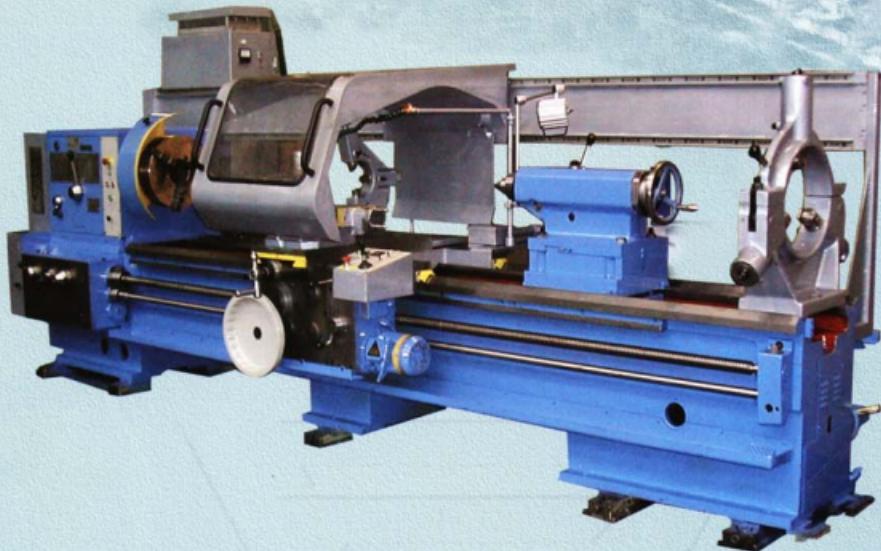


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ 16Р30 И 16Р40



Станки предназначены для выполнения разнообразных работ: наружного точения и растачивания, точения конусов, нарезания метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

Станки изготавливаются классов точности П и Н.

На станках предусмотрено бесступенчатое регулирование скорости вращения шпинделя непосредственно с пульта, расположенного на суппорте. В стандартном исполнении станок имеет максимальную частоту вращения шпинделя 1600 об/мин, а по заказу до 2000 об/мин.

Конструкция поворотного резцедержателя на плоскозубчатых колёсах типа "Харт" обеспечивает повторяемость позиций с точностью 0,01 мм.

Максимальный вес детали, устанавливаемой в центрах 3500 кг, а при использовании специальной задней бабки с пинолью \varnothing 150 мм и встроенным шпинделем - 5000 кг.

Станки оснащены системой подвижных и неподвижных кожухов и экранов, гарантирующих безопасную работу оператора и окружающих рабочих мест в соответствии действующими нормами РФ.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ

	16Р30	16Р40
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм над станкой над суппортом в выемке ГАПа	630 350 900	800 490 1070
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм		750, 1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 8000 6,3...1600; 6,3...2000 по заказу 3
Частота вращения шпинделя, мин 1 (регулирование бесступенчатое)		
Количество диапазонов частот вращения шпинделя		
Пределы рабочих подач суппорта:		
продольных поперечных резцовых салазок	0,033...22,4 0,013...8,29 0,013...8,29	
Пределы шагов нарезаемых резьб:		
пitches, pitch диаметральный метрических, мм дюймовых, ниток/дюйм модульных, модуль	112 0,5 1 224 28...0,25 0,25...0,56 4	
Количество позиций резцодержателя		
Точность фиксации резцодержателя, мм		0,01
Размер переднего конца шпинделя по ГОСТ12593 93		11М
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		105
Размер внутреннего конуса в:		
шпинделе передней бабки пиноли задней бабки		Метрический 115 Морзе 6 120
Диаметр пиноли задней бабки, мм		3500 (5000 по заказу) 18,5...22
Наибольшая масса заготовки, кг		
Мощность эл. двигателя главного привода, кВт		
Габаритные размеры станка, мм:		
длина	1780 1935	3620 5120
РМЦ 1500		
РМЦ 3000		
ширина		1920 1935
высота		
Масса станка, кг:		
РМЦ 1500	4240	4770
РМЦ 3000	5150	5620

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКОВ СТАНДАРТНАЯ

патрон 3 x кулачковый для станка 16Р40 \varnothing 400 мм
 патрон 4 x кулачковый \varnothing 630 мм для станка 16Р40
 люнет неподвижный \varnothing 20...350 мм
 люнет подвижный \varnothing 20...150 мм

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКОВ ПО ЗАКАЗУ

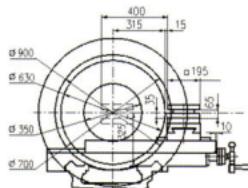
патрон 4 x кулачковый \varnothing 800 мм для 16Р40; \varnothing 500 мм для 16Р30;
 люнет неподвижный \varnothing 20 + 160 мм;
 люнет неподвижный \varnothing 300 + 500 мм для 16Р40; \varnothing 200 410 для 16Р30;
 резьбоуказатель;
 конусная линейка;
 резцодержатель с быстросъемными блоками;
 устройство цифровой индикации по 1 й или 2 м координатам;
 спиральная защита ходового винта и вала;
 сменная шлифовальная головка.

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ЗАКАЗУ

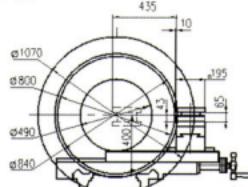
Дюймовое исполнение
 Исполнение с ГАПом
 Исполнение с 2 мя суппортами

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

Станок 16Р30



Станок 16Р40



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА СТАНКА 16Р40 В СРАВНЕНИИ СО СТАНКОМ 16К40

Повышается уровень автоматизации при работе на станке: регулирование скорости вращения шпинделя осуществляется с пульта управления регулятором.

Это дает повышение производительности при работе на станке не менее чем на 10 12%.

В стандартном исполнении станок имеет максимальную частоту вращения шпинделя 1600 об/мин, а по заказу 2000 об/мин (16К40 имеет только 1250 об/мин).

Конструкция шпиндельной бабки обеспечивает изготовление станка класса точности П (повышенный) в стандартном исполнении.