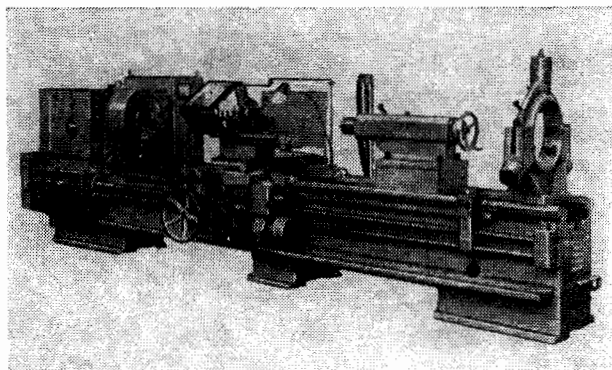


## СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ

Модель 16К40



Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в условиях единичного и мелкосерийного производства.

На станках можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

Техническая характеристика и жесткость станков позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке черных и цветных металлов.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности не более  $Ra$  2,5 мкм по ГОСТ 2789—73.

*Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:	
над станиной . . . . .	800
над суппортом . . . . .	490
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм . . . . .	3000
Конец шпинделя фланцевого по ГОСТ 12595—72 . . . . .	11М
Центр в шпинделе бабки передней по ГОСТ 13214—79 . . . . .	7032—0043 Морзе 6
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм . . . . .	40
Число ступеней рабочих подач шпинделя . . . . .	24
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
основное исполнение . . . . .	6,3—1250
по заказу . . . . .	8—1600
Число ступеней рабочих подач . . . . .	96

Рабочие подачи, мм/об:		
I ряд	продольная . . . . .	0,06—16
	поперечная . . . . .	0,024—5,92
	резцовых салазок . . . . .	0,024—5,92
II ряд	продольная . . . . .	0,084—22,4
	поперечная . . . . .	0,034—8,29
	резцовых салазок . . . . .	0,034—8,29
Шаг обрабатываемой резьбы:		
метрической, мм . . . . .	1—224	
дюймовой, число ниток на дюйм . . . . .	28—0,25	
модульной, модуль . . . . .	0,25—56	
питчевой, питч диаметральный . . . . .	112—0,5	
Шпиндель передней бабки:		
диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм . . . . .	103	
тип приводных ремней по ГОСТ 1284.1—80 . . . . .	Клиновые	
размер ремней . . . . .	C-2120T	
количество ремней . . . . .	5	

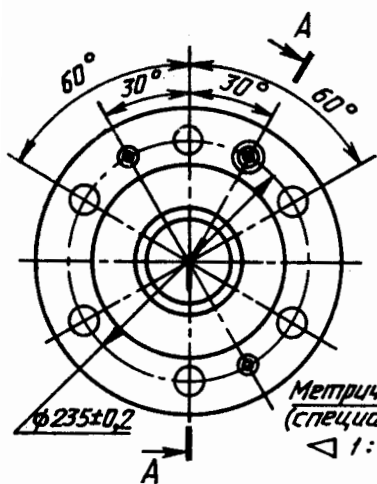
Суппорт:	
количество позиций инструмента . . . . .	4
наибольшее перемещение, мм:	
продольное . . . . .	3000
поперечное . . . . .	445
цена одного деления лимба, мм:	
при продольном перемещении . . . . .	1
при поперечном перемещении на диаметр . . . . .	0,1
перемещение за один оборот лимба, мм:	
продольное . . . . .	300
поперечное . . . . .	5
быстрое перемещение, м/мин:	
продольное . . . . .	5,2
поперечное . . . . .	2
резцовых салазок . . . . .	2
Резцовые салазки:	
наибольшее перемещение, мм . . . . .	200
наибольший угол поворота, град . . . . .	±90
цена одного деления:	
шкалы поворота, град . . . . .	1
лимба, мм . . . . .	0,05
перемещение за один оборот лимба, мм	5
наибольшее усилие резания, <i>P<sub>х</sub></i> , допускаемое механизмом суппорта и резцовых салазок, кгс . . . . .	200
Задняя бабка:	
наибольшее перемещение пиноли, мм . . . . .	240
перемещение пиноли за один оборот маховика, мм . . . . .	6
поперечное смещение, мм . . . . .	±10
центр в шпинделе по ГОСТ 13214—79	7032—0035 Морзе 5

Корректированный уровень звуковой мощности L <sub>pA</sub> , дБА, не более . . . . .		102
Габарит станка, мм, не более . . . . .		5780×1850×1625
Масса станка, кг, не более . . . . .		7100
<i>Электрооборудование</i>		
Питающая электросеть:		
род тока . . . . .		Переменный трехфазный
частота, Гц . . . . .		50
напряжение, В . . . . .		380
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом) . . . . .		4
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип . . . . .		4A160M4Y3
мощность, кВт . . . . .		18,5
частота вращения, об/мин . . . . .		1460
быстрых ходов:		
тип . . . . .		4AM80A4Y3
мощность, кВт . . . . .		1,1
частота вращения, об/мин . . . . .		1400
насоса смазки:		
тип . . . . .		4AAM50B2Y3
мощность, кВт . . . . .		0,12
частота вращения, об/мин . . . . .		2700
Электронасос:		
тип . . . . .		200X14-22
производительность, л/мин . . . . .		22
мощность двигателя, кВт . . . . .		0,12
частота вращения, об/мин . . . . .		2800
<i>Система смазки</i>		
Производительность насосов смазки, л/мин:		
коробки скоростей . . . . .		12
передней бабки . . . . .		1,6

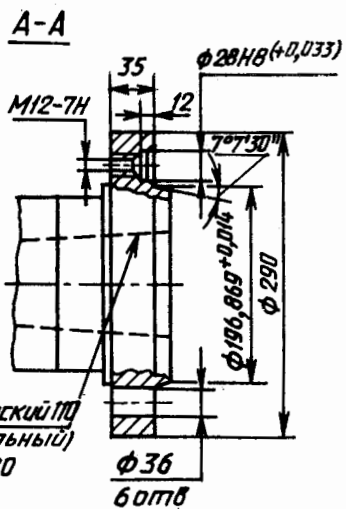
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
16K40	Станок в сборе	1		<i>Документация</i>			
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Запасные части	1 компл.			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Запасная электроаппаратура	1 компл.			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	<i>Сменные части</i>				Руководство по эксплуатации автоматической коробки передач	1	
	Колесо зубчатое	10	<i>m</i> =2; <i>z</i> =54(2); 48; 57; 60; 66; 72(2); 73; 86	16K40.94.000	Патрон четырехкулачковый	1	∅ 500
	Инструмент и принадлежности	1 компл.		16K30Ф302.94.000	Патрон поводковый	1	
				<b>Издания, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату</b>			

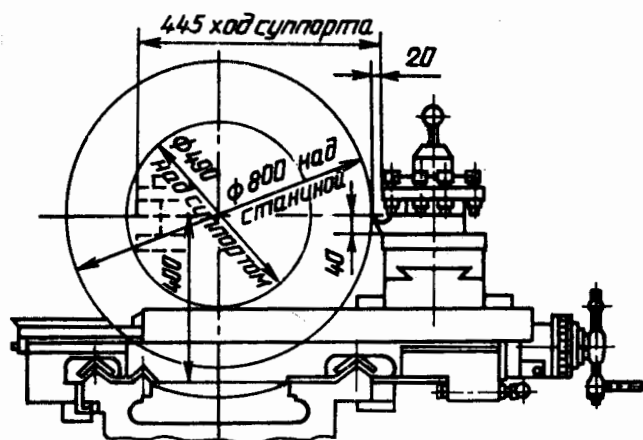
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель



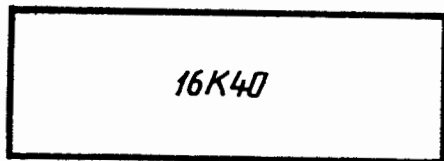
6 отб.



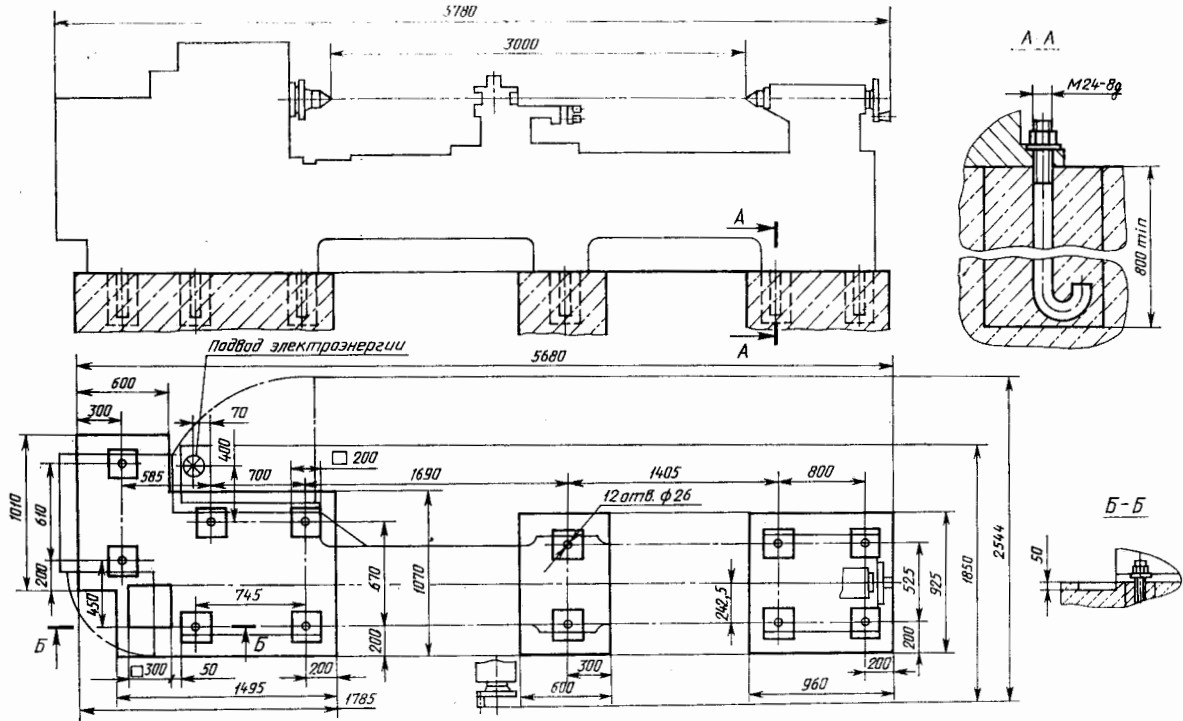
Суппорт

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



# ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта