



E-mail: sale@gig-ant.com

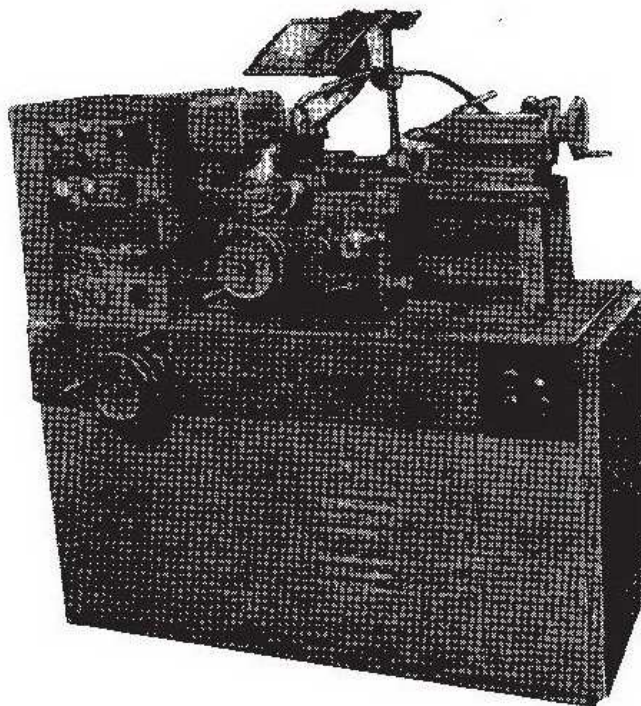
ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ Модель 16Б04А



Станок предназначен для разнообразных точных отделочных токарных работ, выполняемых в центрах, цанге, патроне и планшайбе, а также для нарезания точных метрических, дюймовых и модульных резьб.

Класс точности станка А. Качество и точность обработки деталей, обеспечиваемая станком: некруглость формы не более 0,0006 мм, конусность до 0,0018 мм на длине 100 мм, шероховатость поверхности $\nabla 10$ — $\nabla 11$.

На станке целесообразно производить окончательную обработку деталей из плохо шлифуемых и нешлифуемых материалов, а также стальных дета-

лей, при обработке которых требуется единство технологической базы.

Жесткость конструкции и мощность главного привода позволяют производить на станке за одну установку полную токарную обработку деталей, начиная с полустачки и кончая финишной отделкой.

Для отделочных операций используются алмазные и твердосплавные резцы.

Шпиндель станка установлен в радиальных и упорных гидростатических подшипниках, что в сочетании с жесткой конструкцией станка позволяет производить уникальную по точности токарную работу.



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

Применение гидростатических опор шпинделя обеспечивает высокую виброустойчивость и длительное сохранение точности.

На станке обеспечивается бесступенчатое регулирование скоростей вращения шпинделя и подача

суппорта, позволяющее устанавливать оптимальные режимы резания.

В станке применена централизованная система смазки передней бабки, вариатора и коробки подач.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над станиной, мм	200
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	350
Наибольший диаметр обработки, мм:	
над суппортом	115
прутка в патроне	23,5
прутка в цанге	14
Частота вращения шпинделя (бесступенчатое регулирование), об/мин	32—3200
Подача суппорта при постоянной настройке гитары, мм/об:	
продольной	0,01—0,175
поперечной	0,005—0,09

Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг в мм	0,2—28
дюймовая, число ниток на 1"	0,1—14
модульная, модули в мм	96—5

Привод, габарит и масса станка

Мощность электродвигателя главного привода, кВт	1,1
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1310×840×1370
Масса станка, кг	1245