



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

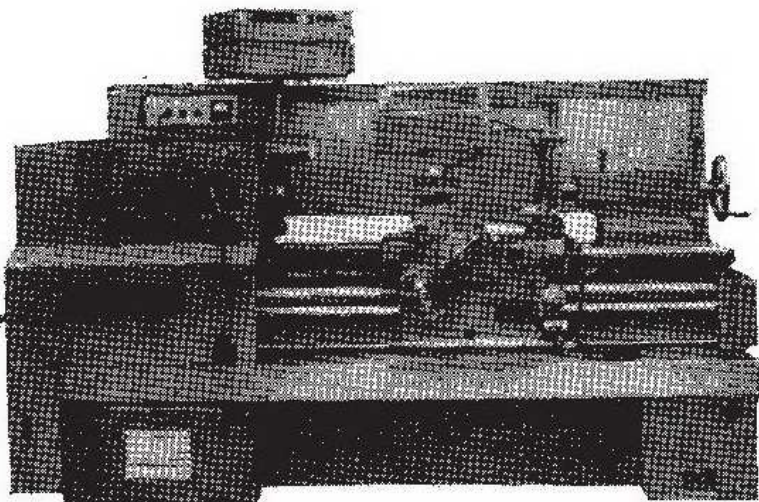
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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

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

СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ, ОСНАЩЕННЫЙ УСТРОЙСТВОМ ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИИ

Модель 16К20ПФ1С1



ях основных, ремонтных, инструментальных и экспериментальных цехов предприятий машиностроения, точного машиностроения, приборостроения и специализированных инструментальных цехов.

Класс точности станка II.

Шероховатость поверхности R_a 1,25 мкм.

Перемещение поперечного суппорта контролируется устройством цифровой индикации (УЦИ).

В соответствии с показаниями на цифровом табло оператор обрабатывает деталь, устанавливая размер вручную.

Основными преимуществами УЦИ являются:

замена отсчета показаний с круговых лимбов и линейных шкал фиксированием размеров на одной цифровой шкале;

устраняется необходимость в проведении рабочих арифметических расчетов при выборе начального положения.

Средний уровень звука A не превышает 80 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 96 дБА.

Станок предназначен для разнообразных токарных работ в центрах или патроне и нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Станок применяется в единичном и мелкосерийном многономенклатурном производстве в услови-

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм: изделия, устанавливаемого над станиной	400	обтачивая	645; 935
обработки над поперечными салазками суппорта	220	Наибольшая допустимая масса изделия, устанавливаемого, кг:	
прутка, проходящего через отверстие в шпинделе	53	в патроне	200
Наибольшая длина, мм:		в центрах (соответственно длине изделия)	460; 650
обрабатываемого изделия	710; 1000	Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм	215



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.

Частота вращения шпинделя, об/мин:	
основного исполнения	12,5—1600
по особому заказу	16—2000
Подача, мм/об:	
продольная	0,05—2,8
поперечная	0,025—1,4
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи, кгс:	
продольное:	
на упоре	800
на резце	600
поперечное:	
на упоре	460
на резце	360
Мощность электродвигателя главного привода, кВт:	
основного исполнения	11
по особому заказу	7,5
Наибольшая длина, мм:	
продольного перемещения суппорта (соответственно длине изделия)	645; 935
поперечного перемещения	285
Резцовые салазки:	
шкала угла поворота, град	±90
цена одного деления шкалы поворота, град	1
наибольшая длина перемещения, мм	150
цена одного деления лимба, мм	0,05
Индексированная резцовая головка:	
количество фиксированных позиций	4
количество резцов, одновременно устанавливаемых в резцедержателе	4
наибольшее сечение державки резца, мм	25×25
высота от опорной поверхности резца до оси центров, мм	25
Задняя бабка:	
коническое отверстие в пиноли	Морзе 5
наибольшее перемещение пиноли, мм	150

цена одного деления лимба перемещения пиноли, мм	0,1
величина поперечного смещения корпуса, мм	±15

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АЕ-2043-12,1Р00
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	32
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А132М4, М301
мощность, кВт	11
частота вращения, об/мин	1460
насоса:	
тип	ПА-22
производительность, л/мин	22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
быстрых ходов:	
тип	4АХ71В4, М301
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1370
Габарит станка (соответственно длине изделия), мм	2505; 2795×1500×2835
Масса станка (соответственно длине изделия), кг	2835; 3010

Разработчик и изготовитель — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.