

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК 16К20



КЛАССИФИКАЦИЯ СТАНКОВ ТОКАРНОЙ ГРУППЫ

- 1 — одношпиндельные автоматы и полуавтоматы;**
- 2 — многошпиндельные автоматы и полуавтоматы;**
- 3 — револьверные станки;**
- 4 — сверлильно-отрезные;**
- 5 — карусельные;**
- 6 — токарно-винторезные и лобовые;**
- 7 — многорезцовые;**
- 8 — специализированные для фасонных изделий;**
- 9 — разные токарные**



2

ОБОЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

16К20

1- станок токарной группы

6- подгруппа станка, токарно –винторезный

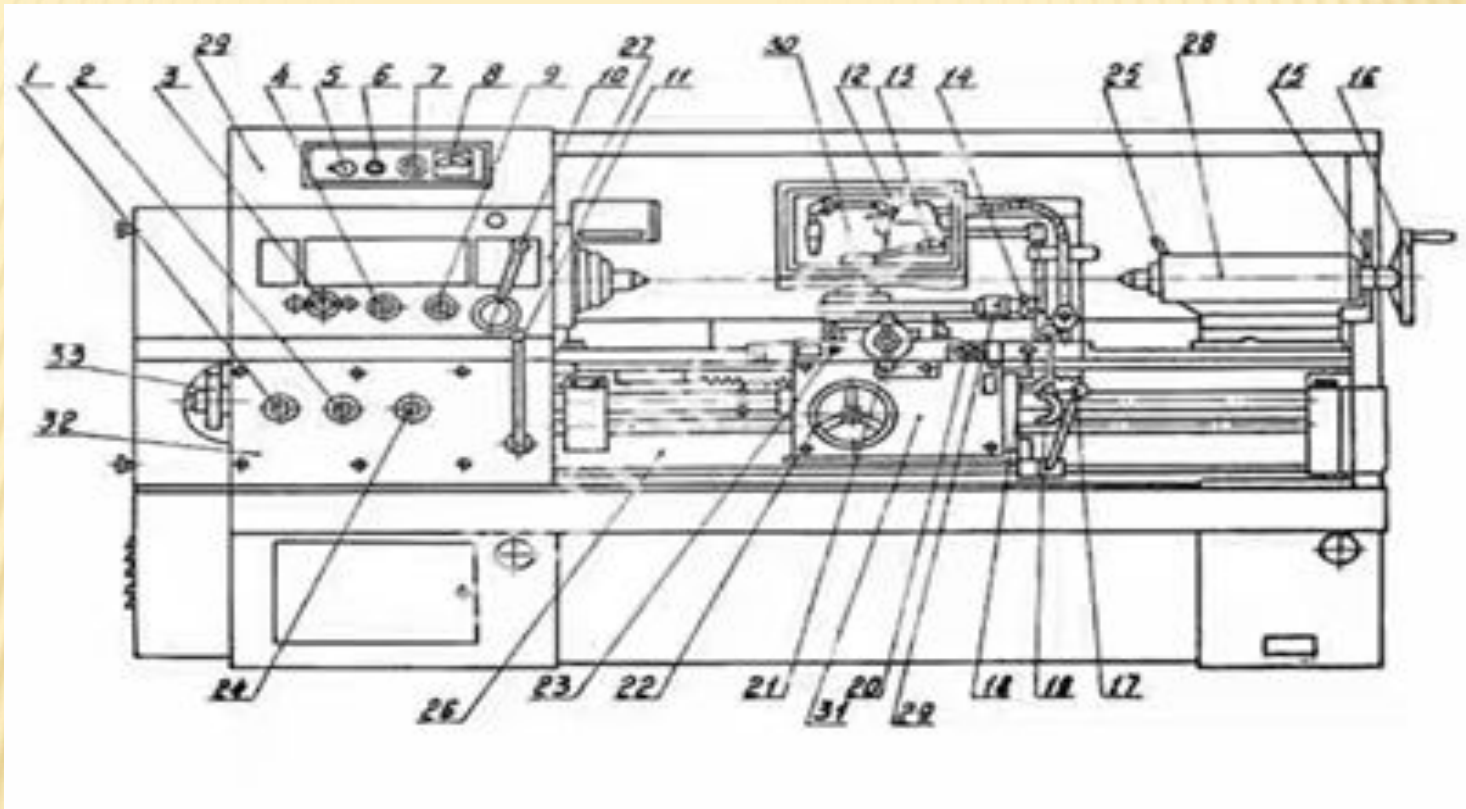
К- модернизация базовой модели

20- наибольший диаметр заготовки- 200 мм

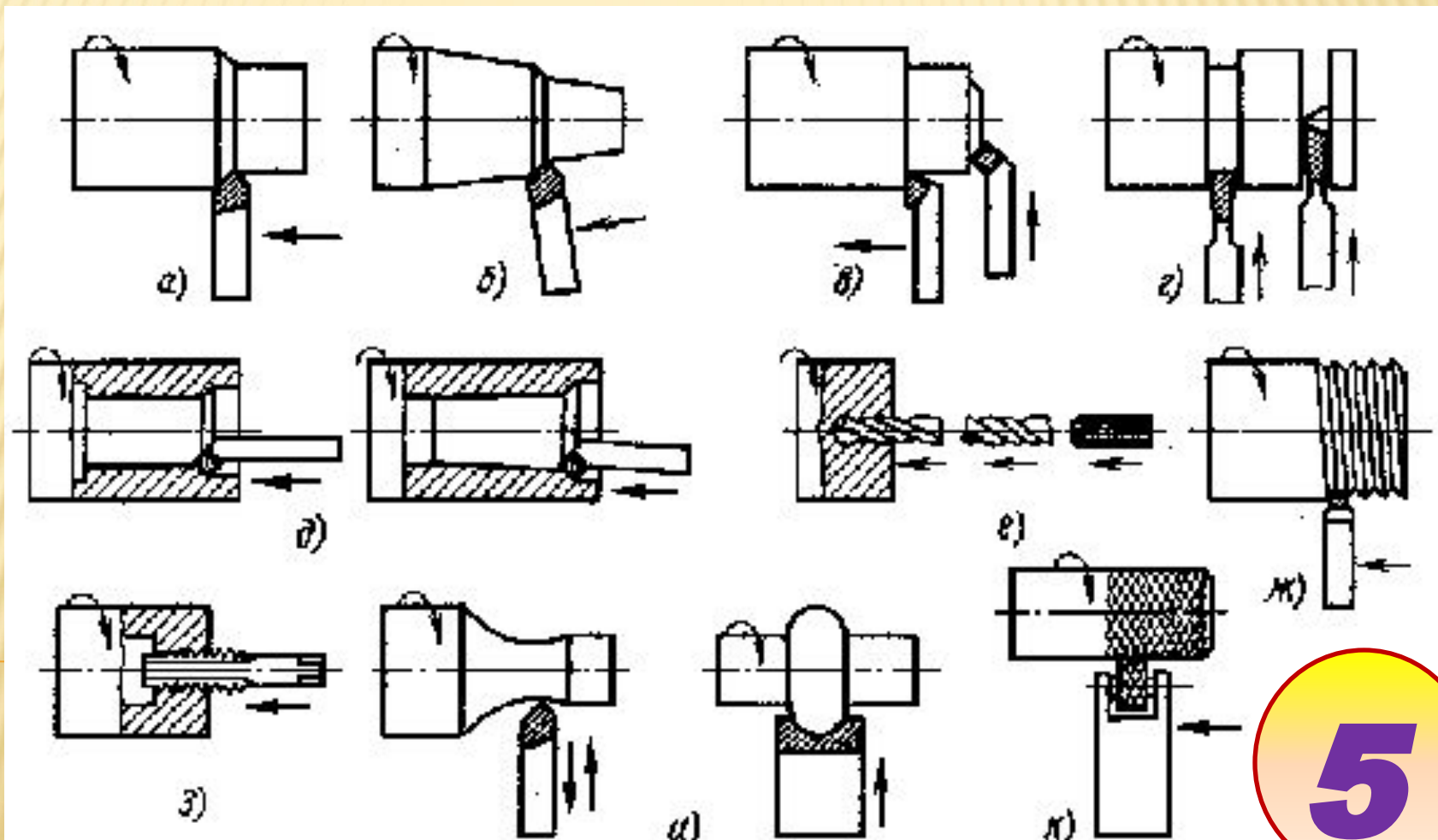


3

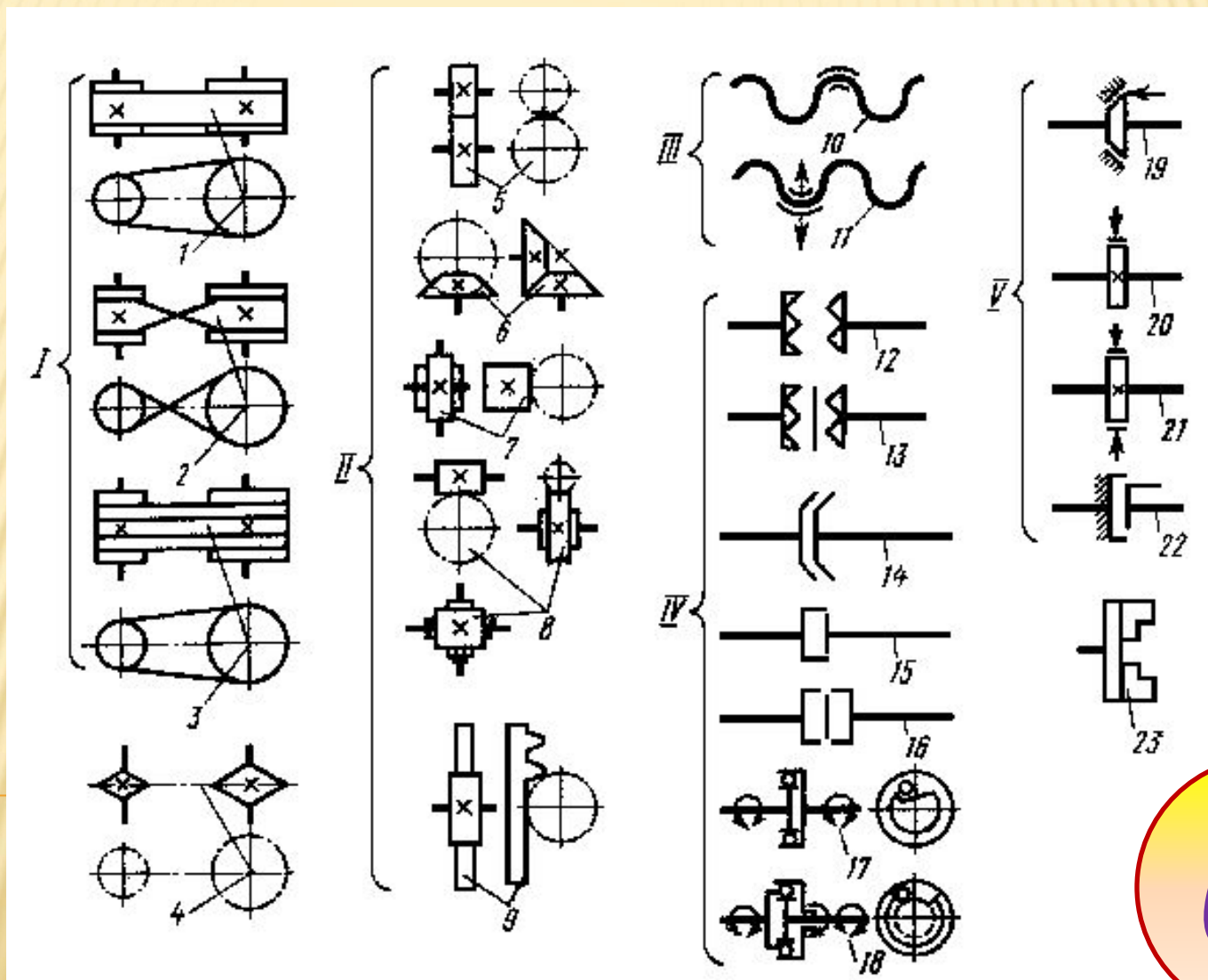
ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ ТОКАРНОГО СТАНКА



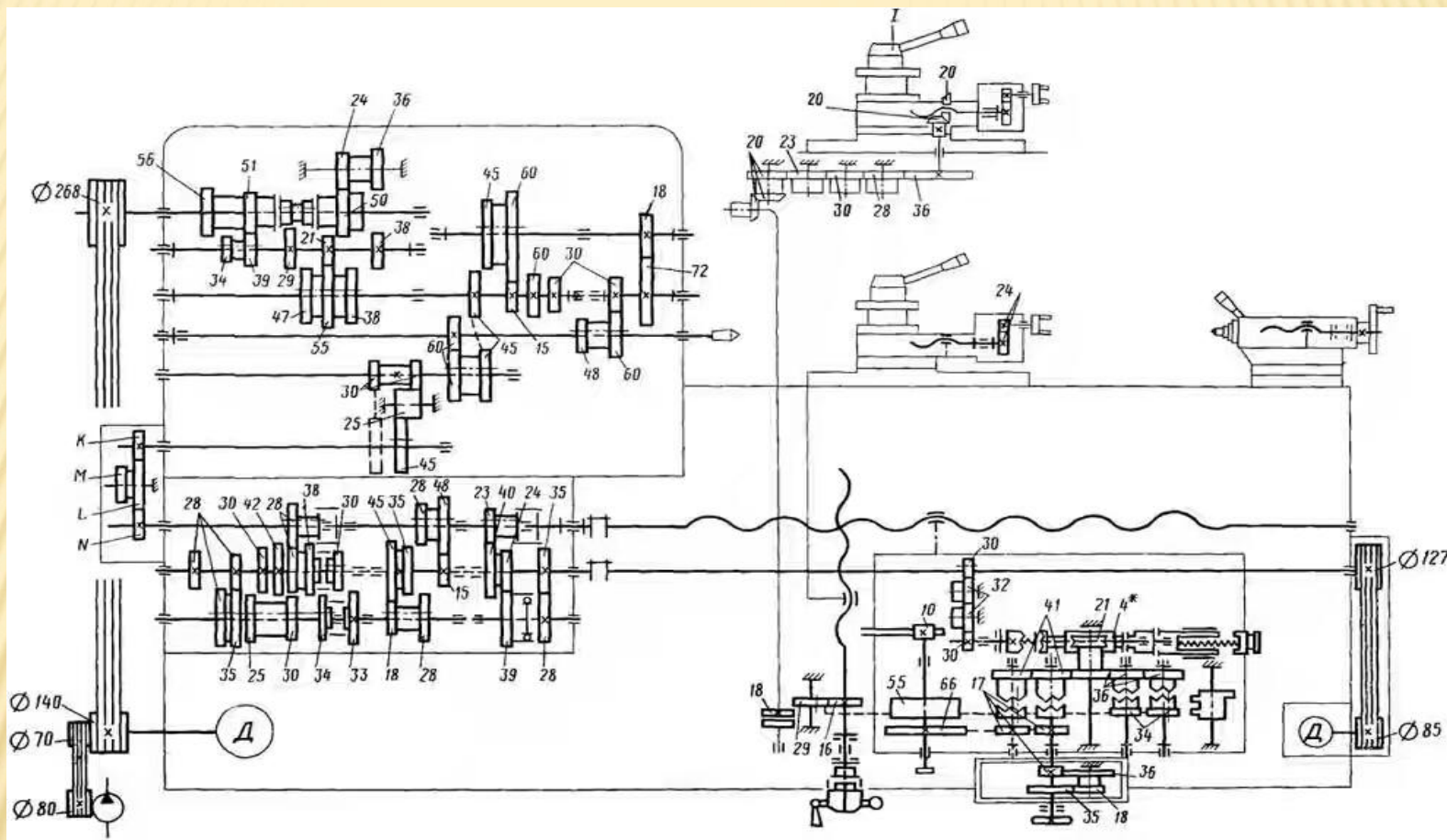
НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА



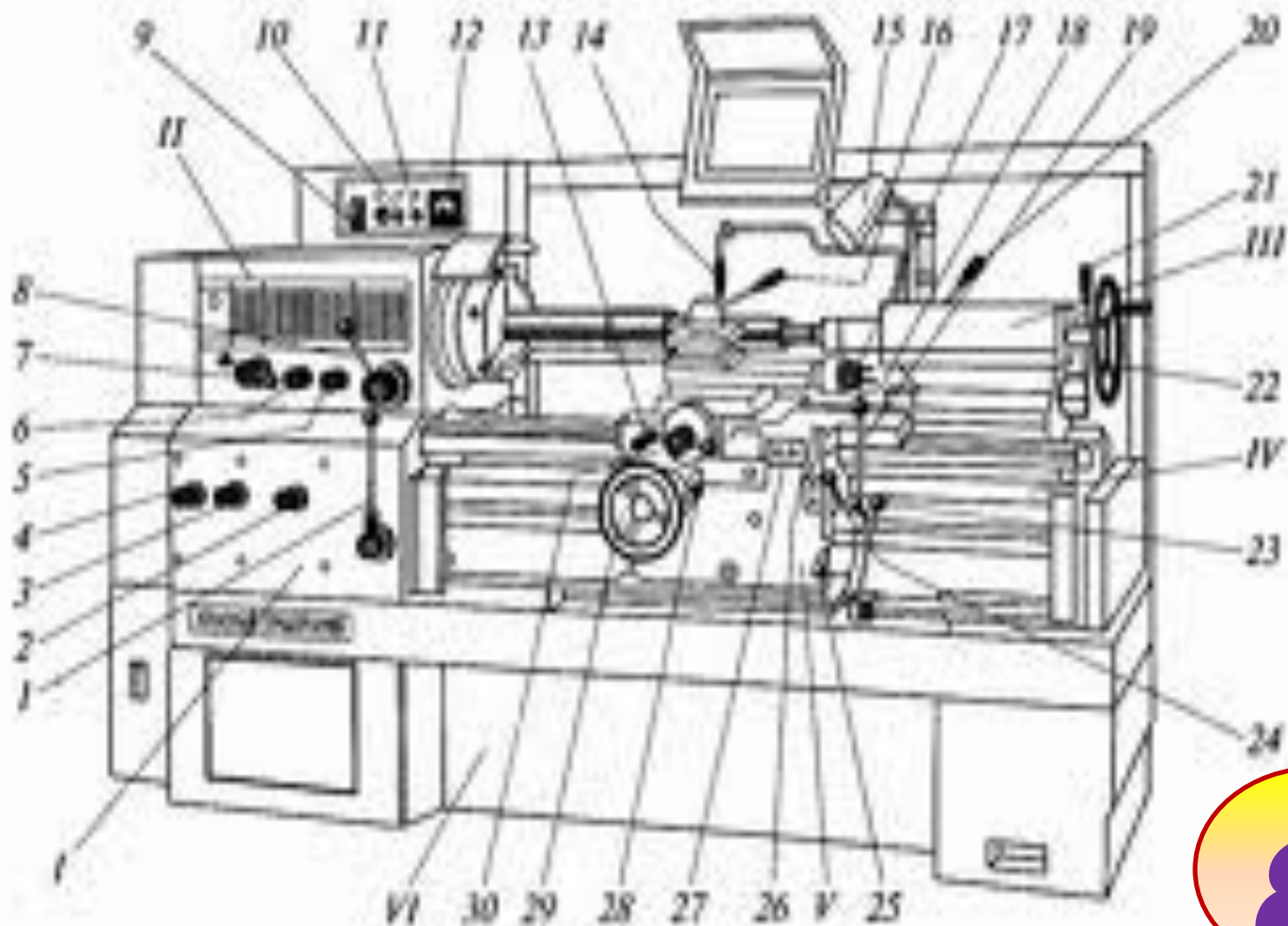
КИНЕМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА 16К20



6



ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКА 16К20



ДВИЖЕНИЕ В СТАНКЕ

ГЛАВНОЕ ДВИЖЕНИЕ - *вращение шпинделя*

***ДВИЖЕНИЕ
ПОДАЧИ*** - *поступательное
перемещение резца*

***ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ
ДВИЖЕНИЕ*** - *подача СОЖ*
-холостые ходы



10

ХАРАКТЕРИСТИКА СТАНКА 16К20

Наибольший диаметр обрабатываемой детали, устанавливаемой над станиной, в мм	200
Наибольший диаметр точения над поперечным суппортом в мм	2 2 0
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в мм	50
Расстояние между центрами в мм.....	710, 1000, 14 0 0, 2 0 0 0
Наибольшая длина обтачивания в мм.....	640, 930, 1330, 1930
Частота вращения шпинделя в об/мин.....	12,5—1 6 0 0
Пределы продольных подач в мм/об.....	0,05—2,80
Пределы поперечных подач в мм/об.....	0,025—1,40
Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг в мм.....	0,5—112
дюймовая, число витков на 1*	56—0,25
модульная, шаг в модулях	0,5—112
питчевая, шаг в питчах.....	56—0,25
Мощность главного электродвигателя в кВт	10