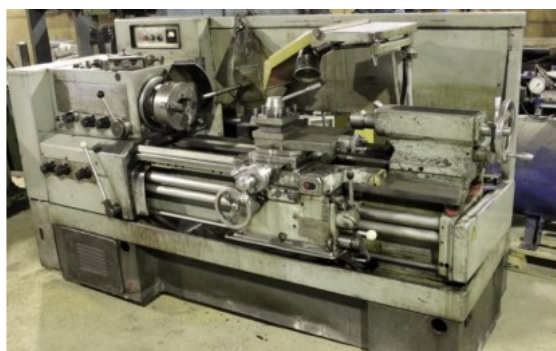


Архангельск (8182)63-90-72 Калининград (4012)72-03-81 Нижний Новгород (831)429-08-12 Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132 Калуга (4842)92-23-67 Новокузнецк (3843)20-46-81 Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64 Кемерово (3842)65-04-62 Новосибирск (383)227-86-73 Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52 Киров (8332)68-02-04 Орел (4862)44-53-42 Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31 Краснодар (861)203-40-90 Оренбург (3532)37-68-04 Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48 Красноярск (391)204-63-61 Пенза (8412)22-31-16 Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59 Курск (4712)77-13-04 Пермь (342)205-81-47 Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73 Липецк (4742)52-20-81 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89 Магнитогорск (3519)55-03-13 Рязань (4912)46-61-64 Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06 Москва (495)268-04-70 Самара (846)206-03-16 Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58 Мурманск (8152)59-64-93 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48 Набережные Челны (8552)20-53-41 Саратов (845)249-38-78 Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: rtz@nt-rt.ru || Сайт: <http://ryazts.nt-rt.ru>

Легкий токарно-винторезный станок 16К20



Основные характеристики

Отверстие в шпинделе — 55 мм
Мощность электродвигателя главного привода — 11 кВт
Длина — 2505, 2795, 3195, 3795 мм
Ширина — 1190 мм
Высота — 1500 мм
Наибольший диаметр обработки изделия над станиной — 400 мм
Наибольший диаметр обработки изделия над суппортом — 220 мм
Расстояние между центрами (РМЦ) — 710, 1000, 1400, 2000 мм

Описание

Токарно-винторезный станок. Универсальность. Точность. Надежность

Выпуск токарно-винторезного станка 16К20 осуществлялся в СССР с 1973 года на Московском станкостроительном заводе «Красный пролетарий». Оборудование снято с производства в 1989 году. Завод Токарных Станков выпускает усовершенствованный аналог 16К20 модель 16Р20 нормальной точности.

Модель 16К20 (аналог 16Р20) пользуется популярностью у заказчиков станочного оборудования за универсальность. Набор производимых операций достаточно широк. Это обработка сложных и рельефных поверхностей, включая цилиндрические, конические, торцевые с внешней и внутренней стороны. В дополнение — выглаживание, раскатка и нарезка резьбы.

Для этого используется следующий инструментарий: развертка, сверло, зенкер, резец, плашка. Заготовка помещается на патронах или в центрах для формирования размера.

Отличительные свойства

- Применение для ремонтных или производственных чистовых или черновых работ.
- Высокая мощность.
- Жесткая конструкция устойчива к вибрациям.
- Управление механическим способом или с помощью компьютерной программы и дистанционного пульта.

Описание важных узлов

Станина

Конструкция прямоугольной формы производится из чугуна, отличается жесткостью и закаленными направляющими. Они необходимы для перемещения суппорта и задней бабки. В станине находится электродвигатель, гидравлическая система. Она устанавливается на основание, с помощью которого происходит сбор стружки и охлаждение жидкости.

Шпиндель

Конструкция имеет фланец, с помощью передней части которого происходит установка заготовки в подшипники. Их регулировка во время эксплуатации не требуется. Шпиндель имеет зубчатые колеса, которые соединяют выходной вал с коробкой передач. Та, в свою очередь, дает ход передвижению суппорта. Оно осуществляется в большой зоне подач, что обеспечивает высокую точность точения. Для нарезки резьбы производится синхронное движение холодного винта с входным валом. Заготовка вращается за счет передней бабки шпиндели. Здесь сосредоточены все скорости и узлы.

Суппорт

На суппорт устанавливается режущий инструмент и осуществляется его вращение. Фиксация инструмента на резцедержателе простая, прочная и надежная. А теперь другие элементы суппорта: резцовая каретка используется для обработки конической поверхности. Для этого она монтируется под углом. Как определить скорость движения резцовых салазок? Для этого на суппорте установлены линейки с визирами. В коническую шейку устанавливаются патроны. Отверстие в виде конуса служит для центров.

Фартук

В фартуке станка сосредоточено поступательное движение, которое приводит в движение суппорт. Оно берет начало от винта хода, проходит через зубчатую и реечную передачу, и попадает в ходовой вал.

Отличительная характеристика модели: оригинальный механизм отключения движения в нужный момент. Помимо достижения точности проведения операций, обеспечивается их безопасность, что снижает травмоопасность мастеров, работающих на токарном станке. Этому способствует система ограждения и набор специальных устройств для блокировки.

Задняя бабка

Конструкция имеет пиноль с коническим отверстием, которая перемещается благодаря движению маховичка. Она крепится при повороте рукоятки и регулируется в нужном направлении. По тому же принципу работает и при перемещении по направляющим станины.

Важная особенность станка: на заднюю бабку устанавливаются вращающиеся центры или неподвижные центры, чтобы усилить неподвижность задней части заготовок и обеспечить их нормальное точение. Возможна установка осевой части для чтобы обрабатывать центральную часть деталей.

Электрошкаф

Электрошкаф надежно функционирует без дополнительного ремонта. В комплектации предоставляется подробная схема установки, с которой пусконаладочные работы проходят без затруднений. При использовании автоматической версии постоянно ведется диагностика работы станка с помощью компьютерной программы. Выявляются и быстро устраняются даже самые мелкие неисправности. Работа оператора производится в безопасном режиме.

Что означает класс точности

Стандартным является нормальный класс точности обработки деталей. Возможны минимальные отклонения, которые не противоречат стандартам ГОСТ. Детали из конструкционной стали могут иметь шероховатую поверхность V6. Допускаются отклонения: у цилиндрических заготовок 7 мкм, конусных — 20 мкм при длине 300 мм, торцевых 15 мкм при диаметре 300 мм.

Зачем нужна цифровая индикация

В продолжение темы класса точности хотим отметить, что установка цифровой индикации способствует созданию деталей класса повышенной точности. Количество бракованных изделий и отклонений от нормы сводится к минимуму.

Максимальная эксплуатация станочного оборудования не способствует снижению точности. Повышается производительность труда и скорость обработки заготовок, не теряя в качестве. Цифровое устройство позволяет на 100% использовать возможности токарного станка — работа в системе абсолютных координат, использование удобных величин. Расчет заточки может производиться в миллиметрах, дюймах, сантиметрах, как кому привычнее.

Технические характеристики

Модель	16K20
Основные параметры	
Наибольший диаметр обработки изделия над станиной	400 мм
Наибольший диаметр обработки изделия над суппортом	220 мм
Расстояние между центрами (РМЦ)	710, 1000, 1400, 2000 мм
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н
Шпиндельная бабка	
Пределы частот вращения шпинделя по часовой стрелке	12,5 - 1600 об/мин
Отверстие в шпинделе	55 мм
Мощность главного двигателя	11 кВт
Габаритные размеры и вес	
Длина	2505, 2795, 3195, 3795 мм
Ширина	1190 мм
Высота	1500 мм
Масса-нетто	2835, 3005, 3225, 3685 кг

Архангельск (8182)63-90-72
 Астана +7(7172)727-132
 Белгород (4722)40-23-64
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Тверь (4822)63-31-35
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)74-02-29
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Ярославль (4852)69-52-93