Токарный станок 16К25 РМЦ 1400 мм продам, Владивосток

Владивосток, Россия

Токарный станок 16К25 применяется для механической обработки заготовок выполненных из различных конструкционных материалов и сплавов. Обрабатываемое изделие может состоять из стали, чугуна, сплавов цветных и черных металлов. Металлорежущий станок 16К25 используется типичных токарных операций, присущих этому типу металлообрабатывающего оборудования: точение плоских и ступенчатых валов и других поверхностей вращения, подрезки торцев, получения канавок и галтеле, нарезание резьбы различных видов.
На металлорежущем станке 16К25 в качестве обрабатывающего инструмента можно использовать как резцы выполненные из быстрорежущей стали, а так и оснащенные быстросъемными твердосплавными пластинами. Скорость вращения шпинделя станка регулируется ступенчато, однако, широкий диапазон возможных частот вращения позволяет выбрать оптимальный режим резания для данного типа и размера заготовки

Класс точности по ГОСТ 8-82 Н
Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над станиной, мм 500
Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над суппортом, мм 290
Наибольшая длина устанавливаемой детали РМЦ, мм 1400
Наибольшая масса обрабатываемого изделия в центрах, кг 1500
Наибольшая масса обрабатываемого изделия в патроне, кг 300
Высота центров над плоскими направляющими станины, мм 250
Шпиндель
Диаметр отверстия в шпинделе, мм 53
Частота вращения шпинделя в прямом направлении, об/мин 12, 5..1600
Частота вращения шпинделя в обратном направлении, об/мин 19..1900
Количество прямых скоростей шпинделя 22
Количество обратных скоростей шпинделя 11
Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 6К
Коническое отверстие шпинделя по ГОСТ 2847-67 Морзе 6
Диаметр фланца шпинделя, мм 170
Суппорт. Подачи
Наибольшая длина поперечного перемещения, мм 300
Диапазон продольных подач, мм/об 0, 05..2, 8
Диапазон поперечных подач, мм/об 0, 025..1, 4
Количество подач продольных/ поперечных 22/ 24
Скорость быстрых перемещений продольных/ поперечных, м/мин 3, 8/1, 9
Пределы шагов метрических резьб, мм 0, 5..112
Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм 56..0, 5
Пределы шагов модульных резьб, модуль 0, 5..112
Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный 56..0, 5
Цена одного деления лимба продольного/ поперечного перемещения, мм/об 1/ 0, 05
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач продольное на резце/ на упоре, Н 5884/ 7845

Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач поперечное на резце/ на упоре, Н 3530/ 4510
Резцовые салазки
Наибольшая длина перемещения, мм 150
Цена одного деления лимба, мм/об 0, 05
Задняя бабка
Наибольшее перемещение пиноли, мм 150
Цена одного деления лимба перемещения пиноли, мм 0, 1
Коническое отверстие шпинделя по ГОСТ 2847-67 Морзе 5
Величина поперечного смещения корпуса, мм ±15
Привод и электрооборудование станка
Количество электродвигателей на станке 4
Электродвигатель главного привода М1, кВт 11
Электродвигатель привода быстрого перемещения каретки и суппорта М2, кВт 0, 75
Электродвигатель насоса охлаждения М3, кВт 0, 12
Габариты и масса станка
Габариты станка (длина ширина высота) 3195 x 1240 x 1500
Масса станка 3315

И много других станков.

Цена: Договорная | Тип объявления: Продам, продажа, продаю | Торг: --

Деменев Алексей **89146521568**