

Токарный станок 16K25 РМЦ 1400 мм продам, Владивосток



Владивосток, Россия

Токарный станок 16K25 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 16K25 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 16K25 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 диаметра шпинделя, мм/об 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