



Общество с ограниченной ответственностью  
«Представительство Рязанского Станкозавода»

125315, г. Москва, ул. Часовая, д. 30

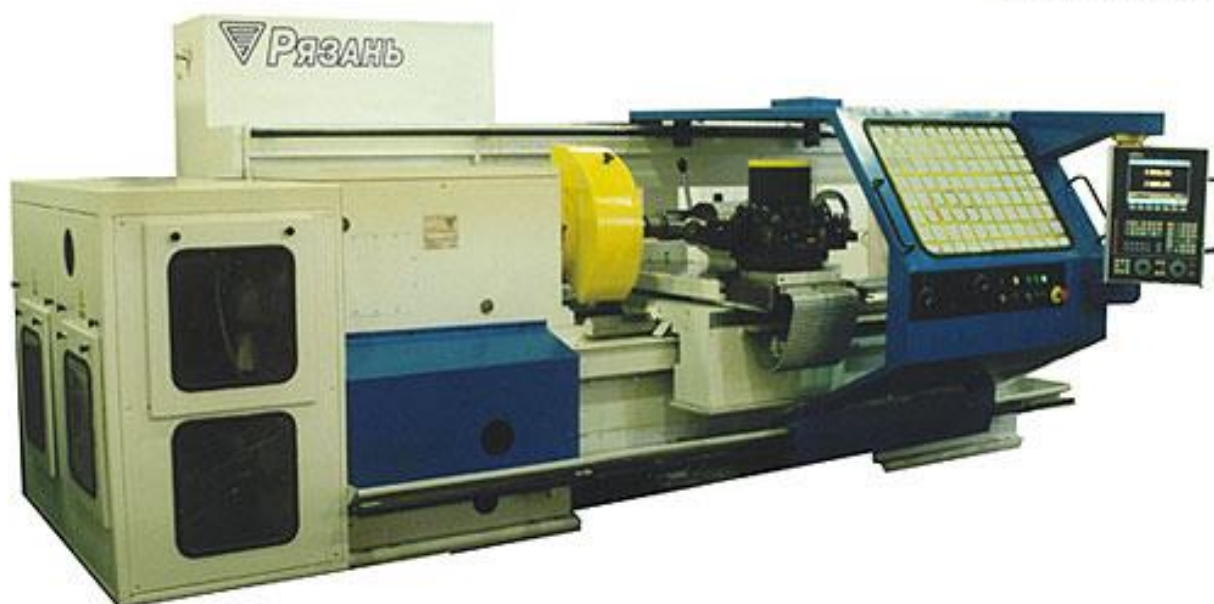
Тел/факс: (495) 739-39-05, E-mail: [info@prsz.ru](mailto:info@prsz.ru)

ИНН 7715943172 КПП 771501001 ОГРН 1127747158340 ОКПО 16343989

---

**СТАНОК**  
**токарно-винторезный с ЧПУ**  
**модель 16Р40Ф3-1.5**

[www.rsz.ru](http://www.rsz.ru)



## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Техническое описание	3
2. Состав оборудования	3
3. Технические характеристики	4
4. Дополнительные опции	5

## 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Станок токарный патронно-центровой с ЧПУ модели 16Р40Ф3 предназначен для токарной обработки в центрах и патроне деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем, а также для нарезания резьбы.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяет полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке как черных, так и цветных металлов.

Станок оснащен четырехпозиционной револьверной головкой с вертикальной осью вращения и стойкой под расточную борштангу.

## 2. СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ

Станина	Шпиндельная бабка
Задняя бабка	Каретка
Фартук	Пара винтовая (ось Z)
Пара винтовая (ось X)	Привод подач (ось Z)
Привод подач (ось X)	Пульт оперативный
Упоры	Ограждение подвижное
Кожуха защитные	Ограждение заднее
Короба соединительные	Электрошкафы
Станция смазки	Гидропанель
Пневморазводка	Разводка смазки
Охлаждение	Электротрубомонтаж
Пневмопатрон 3-кулачковый самоцентрирующий $\varnothing$ 400 мм	
Люнет неподвижный	Резцедержатель

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший диаметр заготовки, мм:	
- устанавливаемый над станиной .....	670
- обрабатываемый над станиной (без установки борштанги).....	630
- обрабатываемый над суппортом.....	320
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм .....	1400
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки в центрах, мм .....	1500
Высота устанавливаемого резца, мм .....	32
Наибольшее перемещение суппорта, мм:	
- по оси X .....	600
- по оси Z .....	1260
Дискретность задания перемещения, мкм:	
- по оси X .....	1,0
- по оси Z .....	1,0
Количество всего/одновременно управляемых координат .....	2/2
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин .....	8...2000
Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин:	
- по оси X .....	1...4000
- по оси Z .....	1...4000
Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин:	
- по оси X .....	до 7500
- по оси Z .....	до 7500
Мощность привода главного движения, кВт.....	28...30
Габаритные размеры станка, мм:	
- длина (с транспортером стружки) .....	5315
- ширина.....	3460
- высота .....	2300
Масса станка, кг.....	6900
Шероховатость поверхности после обработки на станке, мкм .....	Ra2,5

#### 4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

- Люнет неподвижный Ø 20—160 мм
- Центр вращающийся в пиноль задней бабки
- Второй патрон для трубного исполнения
- Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента
- 8-ми позиционная револьверная головка с горизонтальной осью
- Комплект инструментальных блоков по согласованию с Заказчиком
- Механизированная задняя бабка
- 3-х кулачковый механизированный патрон Ø400 мм
- Стойка под расточную борштангу
- Расточная борштанга
- Оперативный переносной пульт управления
- Кабинетное ограждение
- Транспортер стружки
  
- УЧПУ и комплектные привода фирм: SIEMENS, FANUC, FAGOR, HEIDENHAIN, GSK, KND