**Токарно-винторезные станки моделей 1В62Г, 16В20** предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб на заготовках, устанавливаемых в центрах или патроне.

Исполнение и категория размещения станков в части условий эксплуатации - УХЛ4 по ГОСТ 1515-82Е.

Класс точности станков - Н по ГОСТ 8-82Е.
В станках применены унифицированные узлы фартука 16Б20П.061 и коробки подач 16Б20П.070.

**Модель 1В62Г** - базовый станок с выемкой в станине.
**Модель 16В20** - станок без выемки в станине.

Жесткая коробчатой формы станина с калеными, шлифованными направляющими обладает достаточной жесткостью.

Станки оснащены фартуком 067.0000.000 с встроенным электродвигателем ускоренных перемещений и коробкой подач 077.0000.000, позволяющей без настройки гитары нарезать дюймовые резьбы с 11, 14 и 19 нитками на дюйм.

Станина станка **мод. 1В62Г** имеет выемку, закрываемую съемным мостиком. Это позволяет при снятом мостике обрабатывать более крупные **(диаметром до 620 мм)** заготовки типа дисков, колец и фланцев.
**Шпиндель смонтирован на точных подшипниках качения**.
Конструкция резцедержателя обеспечивает стабильность положения фиксации инструмента.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫХ моделей 1В62Г, 16В20**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Модель** | **1В62Г** | **16В20** |
| Основные параметры | ГОСТ 440-81 |
| **Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:** |
|  над станиной  | 445 |
|  над суппортом  | 220 |
|  над выемкой в станине  | 620 | --- |
| **Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм:** |
|  над суппортом  | 1000 |
|  над выемкой станины  | 290 | --- |
|  над выемкой станины при закреплении на планшайбе  | 240 | --- |
| Наибольшая длина обтачивания, мм | 900 |
| Конец шпинделя фланцевого по ГОСТ 12593-72 | 6К |
| **Центр по ГОСТ 13214-79** |
|  в шпинделе  | 7032-0043(М6) |
|  в пиноли задней бабки  | 7032-0039(М5) |
| Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее | 54 |
| Высота резца, установленного в резцедержателе, мм, не менее | 25 |
| Количество скоростей прямого вращения шпинделя, не менее | 24 |
| Количество скоростей обратного вращения шпинделя, не менее | 12 |
| **Частота вращения шпинделя, мин в -1 степени** | 10-1400 | 12,5-1700 |
| Количество ступеней подач продольных/поперечных, не менее | 50/50 |
| **Подача, мм/об:** |
|  продольная  | 0,018-22,4 |
|  поперечная  | 0,009-11,2 |
| **Количество нарезаемых резьб, не менее:** |
|  метрических  | 36 |
|  модульных  | 36 |
|  дюймовых  | 45 |
|  питчевых  | 45 |
| **Шаг нарезаемых резьб:** |
|  метрических, мм  | 0,5-224 |
|  модульных, модуль  | 0,5-224 |
|  дюймовых, число ниток на один дюйм  | 77-0,125 |
|  питчевых, питч  | 77-0,125 |
| **Скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:** |
|  продольного  | 4,0 |
|  поперечного  | 2,0 |
| **Наибольшая длина перемещения, мм:** |
|  каретки  | 900 | --- |
|  нижнего суппорта  | 280 | -- |
|  верхнего суппорта  | 130 | --- |
|  пиноли  | 150 | --- |
|  задней бабки (поперечное смещение)  | ±15 | --- |
| **Наибольший угол поворота верхнего суппорта, град** | ±90 | --- |
| **Цена одного деления шкалы перемещения, мм:** |
|  каретки  | 1,00 |
|  нижнего суппорта  | 0,05 |
|  верхнего суппорта  | 0,05 |
|  пиноли  | 5,00 |
| Цена одного деления шкалы поворота верхнего суппорта, град | 1,00 | --- |
| Шероховатость поверхности заготовки из конструкционной стали при чистовом обтачивании, мм, не более | *Ra* 2,0 | --- |
| **Суммарная мощность, кВт:** | 8,37  |
| **Габарит станка, мм** | 2800х1190х1450 |
| **Масса станка, кг** | 2450 | 2430 |