**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 |