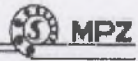
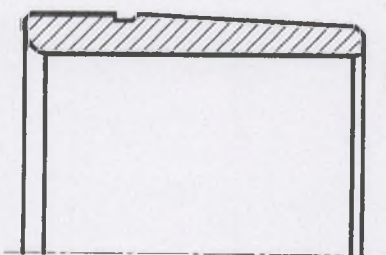


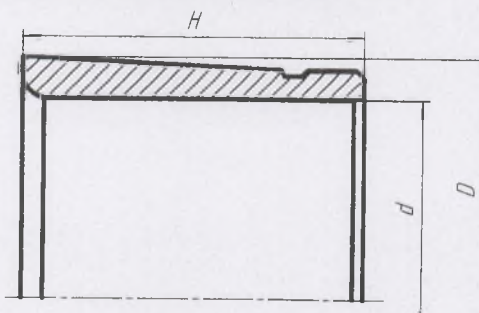
ОАО "Минский подшипниковый завод"
 **СТАНДАРТНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ №001-0/СС-2019**
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Образцы деталей изготавливаемые на станках 16А20Ф3, 16К20Ф3

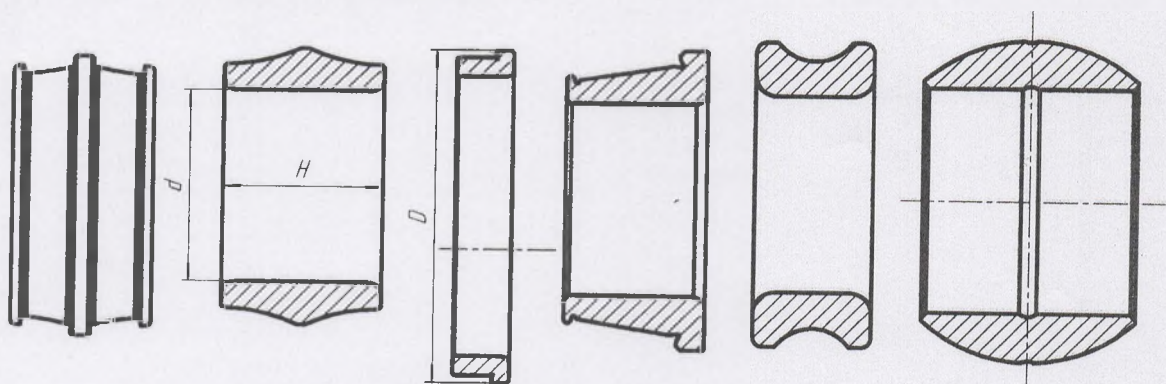
1. Втулка стяжная



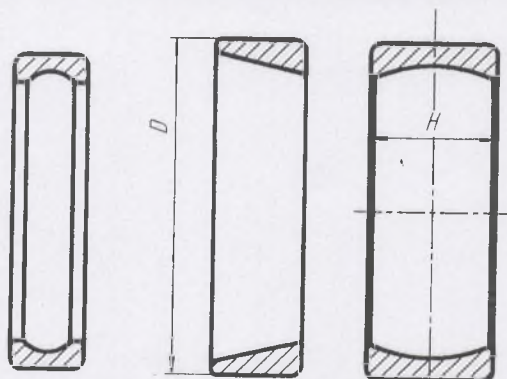
2. Втулка закрепительная



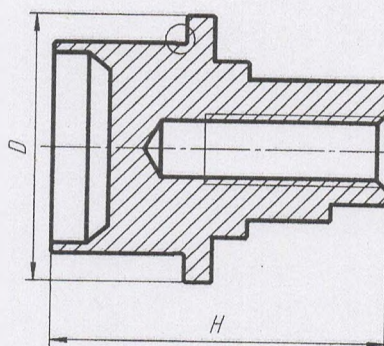
3. Кольца подшипников внутренние



4. Кольца подшипников наружные



5. Валик



6. Гайка



Технические характеристики станков 16А20Ф3, 16К20Ф3:

№	Наименование параметров	Ед.изм.	Величины
1	Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной	мм	500
2	Наибольший диаметр изделия, обрабатываемой над станиной	мм	320
3	Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом	мм	250
4	Наибольшая длина устанавливаемого изделия в центрах	мм	1000
5	Наибольший ход суппорта поперечный	мм	210
6	Наибольший ход суппорта продольный	мм	905
7	Максимальная рекомендуемая скорость рабочей продольной подачи	мм/мин	2000
8	Максимальная рекомендуемая скорость рабочей поперечной подачи	мм/мин	1000
9	Количество управляемых координат		2
10	Количество одновременно управляемых координат		2
11	Точность позиционирования	мм	0,01
12	Повторяемость	мм	0,003
13	Диапазон частот вращения шпинделя	1/об.	20...2500
14	Максимальная скорость быстрых продольных перемещений	м/мин	15
15	Максимальная скорость быстрых поперечных перемещений	м/мин	7,5
16	Количество позиций инструментальной головки		6
17	Мощность привода главного движения	кВт	11
18	Суммарная потребляемая мощность	кВт	21,4
19	Габаритные размеры станка	мм	3700x2260x1650
20	Масса станка (без транспортера стружкоудаления)	кг	4000

Разновидности типов деталей обрабатываемых на станках 16А20Ф3, 16К20Ф3 по размерам и весу

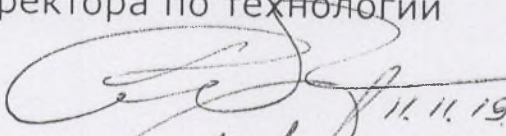
№	Виды деталей	Габаритные размеры, мм			Вес, кг
		Внутренний диаметр, d mm	Наружный диаметр, D mm	Высота, H mm	
1	Детали без расточки отверстия	-	20-250	20-500	25
2	Детали с расточкой отверстия	40-220	60-250	20-250	20


Материал деталей: стали по ГОСТ 801-78 (подшипниковые), 4543-71 (легированные), 5632-72 (коррозионно-стойкие), а также углеродистые и легированные стали по другим нормативным документам твердостью 189...217 НВ

Точность изготовления деталей: $\pm 0,1$ мм

Зам. генерального директора по технологии
и качеству

Главный технолог-
начальник ОГТ

 Ф.З. Рахимова

 С.А. Мороз