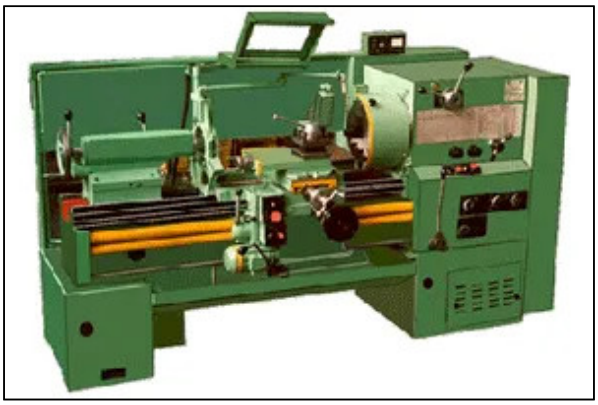
Запчасти к токарно-винторезному станку 16Р25П



Описание

Техническое обслуживание и своевременный ремонт производственного оборудования — залог его длительной и бесперебойной работы. Для поддержания высокой производительности **токарно-винторезного станка 16Р25П** критически важно использование качественных и точно соответствующих оригиналу **запчастей к токарно-винторезному станку 16Р25П**. Эти узлы и детали, разработанные в полном соответствии с заводской спецификацией, гарантируют точность обработки, надежность и долговечность всего агрегата.

Назначение и область применения станка 16Р25П

Токарно-винторезный станок 16Р25П является универсальным оборудованием, предназначенным для выполнения широкого спектра токарных операций. С его помощью производится обработка наружных и внутренних поверхностей, торцов, канавок, а также нарезание различных типов резьб: метрических, дюймовых, модульных и питчевых. Особенностью станка является возможность обработки конических поверхностей. Конструкция **запчастей к токарно-винторезному станку 16Р25П** рассчитана на работу с прогрессивными режущими инструментами и современными материалами. Полая конструкция шпинделя расширяет возможности станка, позволяя устанавливать люнеты и обрабатывать длинные детали, такие как трубы нефтегазового сортамента.

Каталог запчастей и комплектующих для станка 16Р25П

В нашем каталоге представлен обширный перечень оригинальных запасных частей, необходимых для эксплуатации, технического обслуживания и ремонта станка. Использование рекомендованных узлов обеспечивает сохранение всех технических характеристик и требований безопасности оборудования. Ниже приведена таблица с ключевыми **запчастями к токарно-винторезному станку 16Р25П**, которые чаще всего требуют замены в процессе эксплуатации.

Наименование узла или детали	Артикул (Код детали)	Полное описание
Вал фрикционный в сборе	16Р25П	Ключевой узел коробки скоростей, передающий вращающий момент. Критически важная **запчасть**

		к токарно-винторезному станку 16Р25П для переключения режимов работы.
Насос охлаждения (Электронасос)	200Х19-22М (П-200М)	Система подачи охлаждающей жидкости (СОЖ) к зоне резания. Обеспечивает отвод тепла, увеличение стойкости инструмента и улучшение качества поверхности.
Набор различных втулок	16Р25В.50.024, .16.021, .50.030, .20.033, .50.029, .20.023, .50.027, .20.022, .50.102, .50.025, .16.022	Опорные и направляющие элементы, обеспечивающие точное позиционирование и минимизацию люфтов в подвижных соединениях суппорта, задней бабки и других узлов.
Втулка Х оси	16Р25В.20.037	Специфическая направляющая деталь, отвечающая за точность перемещения каретки по поперечной (Х) оси.
Гайки	16Р25В.30.023, .50.100	Крепежные и регулировочные элементы для фиксации узлов и настройки зазоров.
Диски фрикционные	16Р25В.20.250, .20.248	Элементы фрикционных муфт коробки передач, ответственные за плавное включение и передачу усилия. Быстроизнашиваемая деталь.
Задняя бабка	16Р25	Крупный сборочный узел для поддержания и центрирования длинных заготовок, а также для установки осевого инструмента (сверл, зенкеров).
Сухарь	16Р25В.20.100	Деталь механизма фиксации или зажима, обеспечивающая надежное соединение сопрягаемых элементов.

Принцип работы и ключевые узлы

Работа станка 16Р25П основана на координированном взаимодействии электропривода, механических передач (коробок скоростей и подач) и узлов с ручным или автоматическим управлением. Вращение от главного электродвигателя через систему валов, зубчатых колес и **запчастей к токарно-винторезному станку 16Р25П**, таких как фрикционные диски и валы, передается на шпиндель. Суппорт с резцедержателем получает движение через ходовой вал или ходовой винт. Именно износ деталей в этих кинематических цепях

(втулок, валов, дисков) является основной причиной снижения точности станка. Своевременная замена этих компонентов, входящих в перечень **запчастей к токарно-винторезному станку 16Р25П**, позволяет восстановить первоначальные параметры оборудования.

Температурный режим, условия эксплуатации и срок службы запчастей

Станок и его комплектующие рассчитаны на работу в условиях отапливаемых производственных помещений при температуре окружающей среды от +10°С до +35°С. Срок службы **запчастей к токарно-винторезному станку 16Р25П** напрямую зависит от интенсивности эксплуатации, нагрузок, своевременности обслуживания (смазки, регулировки) и качества используемых смазочных материалов. Регулярная замена масла в коробках передач и тщательная очистка направляющих значительно продлевают межремонтный интервал. Быстрее всего изнашиваются трущиеся детали: фрикционные диски, втулки, направляющие суппорта.

Какая деталь в токарном станке самая начитанная? – Вал фрикционный! Потому что он постоянно работает с дисками. И, между прочим, это важнейшая **запчасть к токарно-винторезному станку 16Р25П**, без которой не включится нужная скорость.

Применение на оборудовании

Представленные **запчасти к токарно-винторезному станку 16Р25П** предназначены для монтажа и ремонта исключительно на станках данной модели и ее модификаций, выпущенных Рязанским станкостроительным заводом. Они обеспечивают полную совместимость и функциональность. Использование аналогичных деталей от других моделей станков недопустимо, так как это может привести к нарушению кинематики, потере точности и даже аварийной ситуации.

Ремонтопригодность и состав ремонтного комплекта

Конструкция станка предусматривает возможность замены изношенных узлов и деталей. Для проведения среднего и капитального ремонта часто требуется комплексная замена группы сопряженных элементов. Рекомендуемый состав ремонтного комплекта для восстановления коробки скоростей и суппорта включает:

Узел для ремонта	Рекомендуемый набор запчастей
Коробка скоростей	Вал фрикционный в сборе, фрикционные диски, комплект втулок и подшипников, шестерни.
Суппорт и каретка	Набор направляющих втулок (X-оси, Z-оси), сухари, винты ходовые, гайки, сальники.
Система охлаждения	Насос охлаждения в сборе (П-200М), шланги, фильтры, патрубки.

Условные обозначения и примеры заказа

Все оригинальные запчасти имеют четкую систему кодирования. Код детали, как правило, начинается с индекса модели станка 16Р25В или 16Р25П, за которым следует номер

сборочной единицы и порядковый номер детали. Например, **16Р25В.20.037** расшифровывается как: станок 16Р25, сборочная единица №20 (суппорт), деталь №037. При заказе важно указывать полный код, а также название детали для исключения ошибок.

Примеры правильного оформления заявки: