

Лист № 06

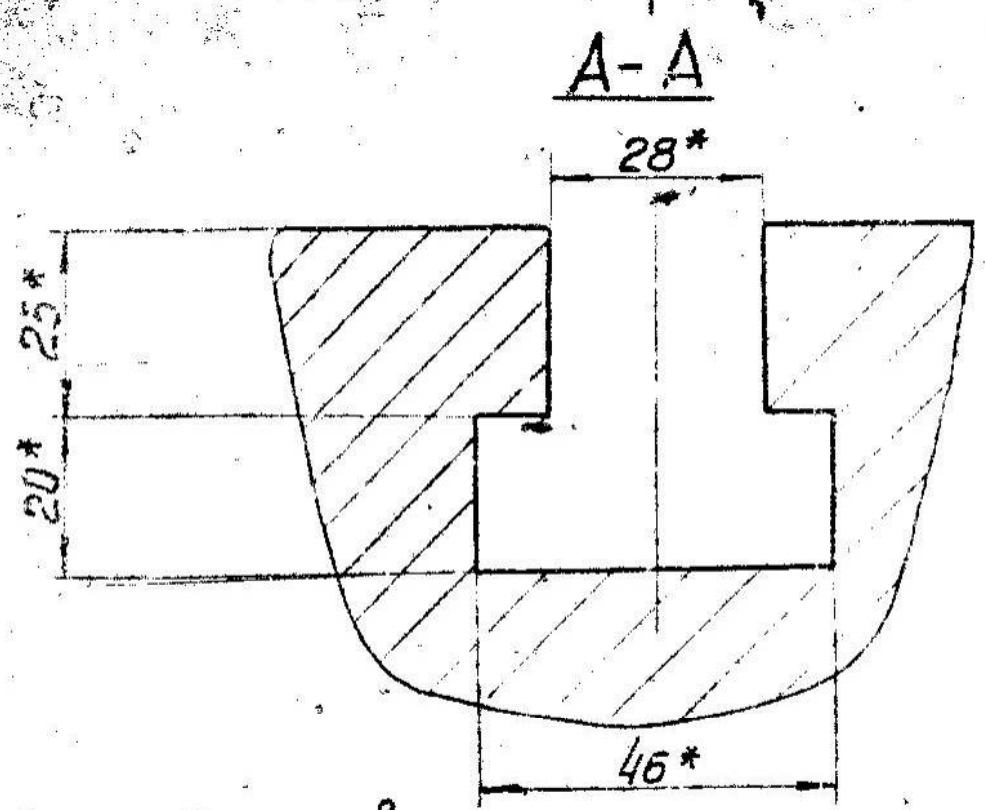
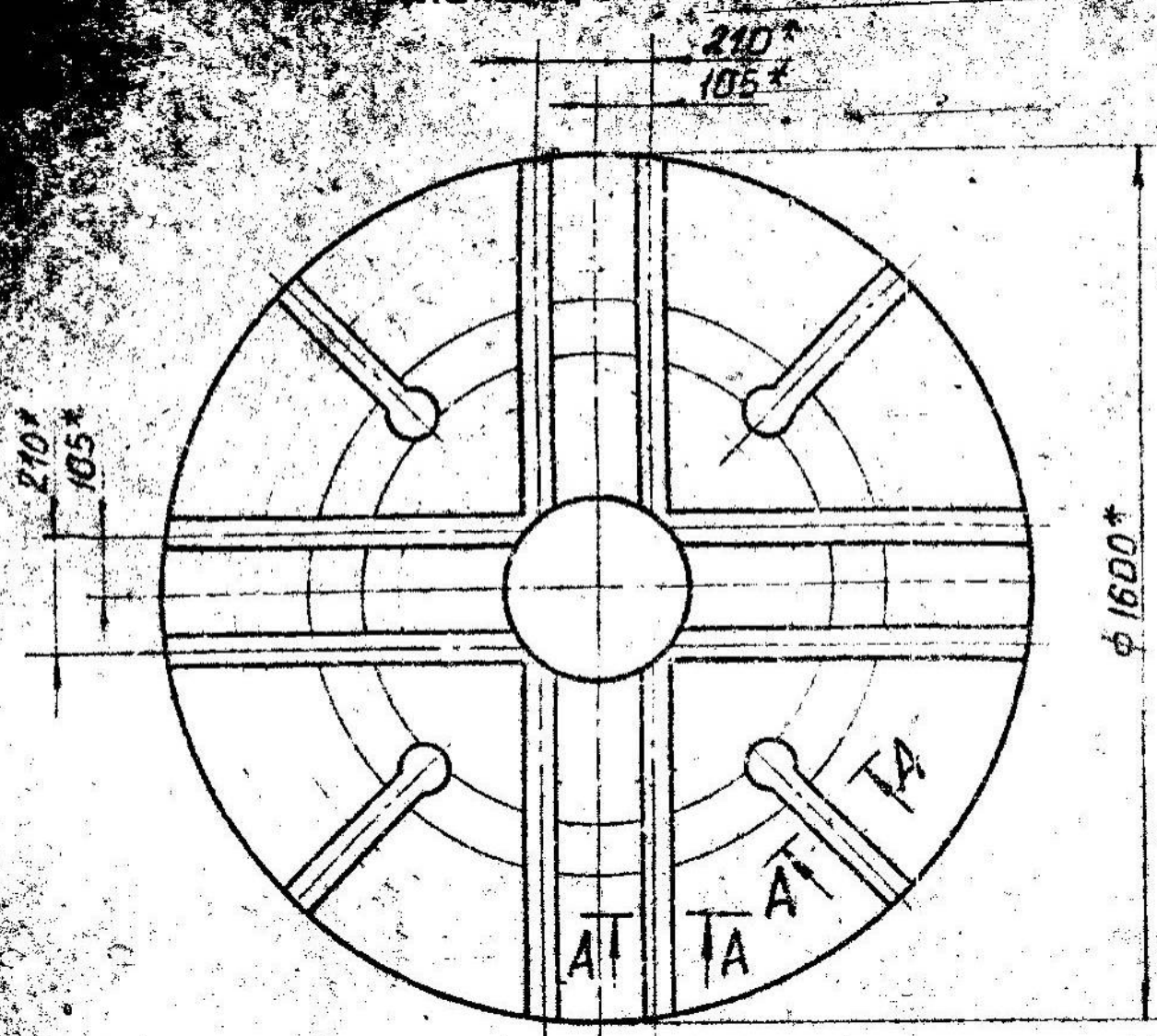


рис. 1А

16

* размер для справок

Лист	№ докум	Подпись	Дата
------	---------	---------	------

1А665.100020.00 000 РЭ

Лист 18

I. Основные технические данные и характеристики

I.I. Техническая характеристика (основные параметры и размеры согласно ГОСТ 440-81).

Класс точности Н по ГОСТ 8-92

Таблица I.

Наименование параметров	Данные
1. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	1600
2. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над суппортом, мм	1250
3. Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	6000 (10000, 12000, 16000 - по заказу)
4. Наибольшая масса изделия, обрабатываемого в центрах передней и задней бабки, кг	40000
5. Высота центров, мм	850
6. Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгм	100,0
7. Размер внутреннего конуса шпинделя передней бабки по ГОСТ 8593-57	H10/h7
8. Центр в шпинделе передней бабки	H10/h7
9. Число оборотов шпинделя при установке детали наибольшего веса, об/мин	10
10. Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин	0,63 ... 160
11. Центр пиноли задней бабки по ГОСТ 18259-72	7032-0094
12. Диаметр пиноли задней бабки, мм	360
13. Скорость ускоренного перемещения задней бабки не менее, м/мин	3,00
14. Наибольшее выдвижение пиноли, мм	300
15. Скорость ускоренного выдвижения пиноли не менее, м/мин	0,35
16. Количество суппортов: для РМЦ - 8 м для РМЦ - 10, 12, 16 м	1 2

6

№	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1A000.100 000.000 P2

Продолжение таблицы 1

Наименование параметров	Данные
17. Наибольший поперечный ход суппорта, мм	820
18. Наибольший поперечный ход резцовых салазок суппорта, мм	150
19. Наибольший продольный ход промежуточных салазок суппорта, мм	500
20. Наибольший угол поворота суппорта, градусы	±90°
21. Пределы продольных подач суппорта, на всех ступенях, мм/мин	0,46... 939
22. Отношение продольной подачи суппорта к поперечной и верхней продольной подаче суппорта	2:1
23. Высота резца, устанавливаемого резцедержателе, мм	63
24. Пределы шагов нарезаемых резьб: метрических, дюймовых, нитки на 1"	1... 96. 20... 3/8
25. Ускоренное перемещение суппорта, не менее, м/мин а) продольное б) поперечное в) верхнее продольное	3 1,5 1,5
26. Диаметры деталей, устанавливаемых в закрытом люнете, мм	310... 710
27. Диаметры деталей, устанавливаемых в открытом люнете, мм	400... 1250
28. Габаритные размеры станка, мм: длина	15290 (17290; 19290; 23290- по особому заказу)

1A665.100 000.000 P3

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные
ширина	3061
высота	2370
29. Масса станка без электрооборудования, кг	51500 (54100 ; 61430 ; 68500- по особому заказу)
30. Масса станка с электрооборудованием, кг	57300 (65660 ; 68430 ; 75500- по особому заказу)

Изм. № 001
 Дата
 Подпись
 М.П.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

1A665.100 000.000 F3

Сунпорт

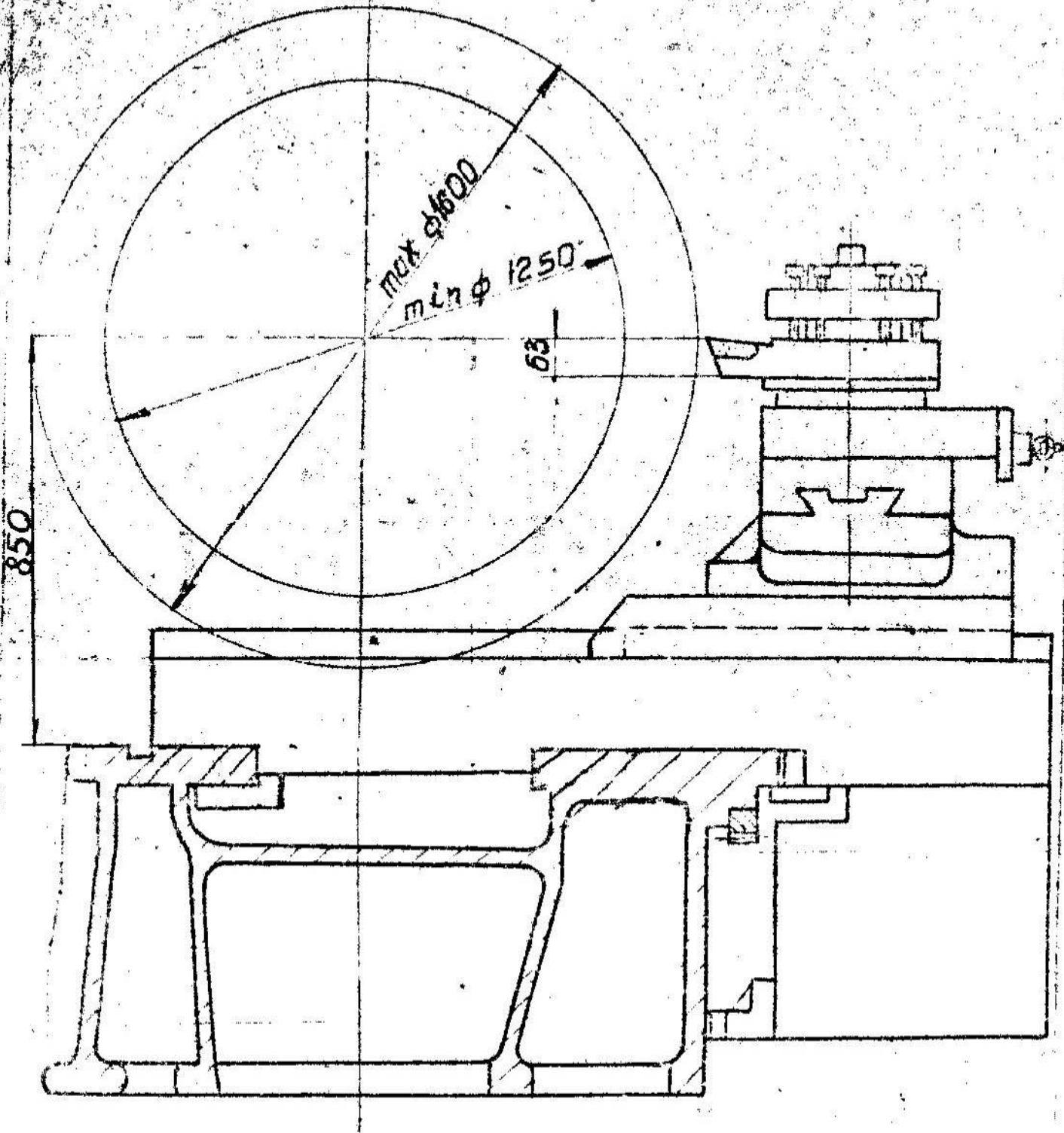


Рис 1

15

№ докум	Подпись	Дата

1A665.100Ф2.000 000РЭ

Лист

16