3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.I. Техническая характеристика станка

Класс точности Н по ГОСТ 8-82

Таблица I

Наименование параметров	Данные станка
I. Основные характеристики	ГОСТ 7058-84 исполнение Ш
2. Ширина рабочей поверхности плиты, мм	4500 – 8,0
3. Длина рабочей поверхности плиты, мм с перемещением передней стойки:	
3I50 мм	4200 –8,0
6I50 мм	6300 –9,8*
9I50 мм	I0500 –I6,0*
I2I50 мм	I4700 –I8,0*
4. Расстояние между Т-образными пазами плиты, мм	300 ± 0,6
5. Ширина Т-образных пазов плиты по ГОСТ I574-75, мм	28 + 0,2I
6. Диаметр шпинделя выдвижного, мм	I60 –0,63

* по требованию заказчика за отдельную плату

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2А656ФII.000.000 ПС

Форма 6а 38.46 Копировал Формат А4

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные станка
7. Конец шпинделя выдвижного по ГОСТ 24644-8I	
Внутренний конус по СТ СЭВ I47-75	Метрический 80
Степень точности конуса по ГОСТ 2848-75	АТ6
Внутренний конус по ГОСТ I5945-82	50*
Степень точности конуса по ГОСТ I9860-74	АТ5
8. Диаметр центрирующей поверхности шпинделя выдвижного, мм	$235^{}_{-0,02}$
9. Наибольшее задаваемое по преднабору продольное перемещение Z шпинделя выдвижного, мм	1250^{+5}
I0. Наибольшее задаваемое по преднабору вертикальное перемещение У бабки шпиндельной, мм	2000^{+5} 2700^{+5}*
II. Наибольшее задаваемое по преднабору поперечное перемещение X передней стойки, мм	3150^{+5} 6150^{+5}** 9150^{+5}** 12150^{+5}**
I2. Пределы частоты вращения шпинделя, 50 Гц (60Гц), $мин^{-1}$	от $7,5^{+0,75}_{-0,75}$ до $950^{+9,5}_{-9,5}$ (от $9,0^{+0,90}_{-0,90}$ до $900^{+9,0}_{-9,0}$)

* по требованию заказчика на экспорт

** по требованию заказчика за отдельную плату (для исполнений станков)

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2А656ФII.000.000 ПС	Лист 11

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные станка
I3. Количество ступеней частоты вращения шпинделя 50 Гц (60 Гц)	22 (2I)
I4. Пределы величин подач шпинделя выдвижного шпиндельной бабки, передней стойки, мм/мин	от 2,5 $^{+0,25}_{-0,25}$ до 2000 $^{+200}_{-200}$ 2500_{-375}
I5. Количество ступеней подач	3I
I6. Скорость быстрых установочных перемещений, мм/мин	
- шпинделя выдвижного	4000_{-400}
- шпиндельной бабки	4000_{-400}
- передней стойки	5000_{-500}
I7. Наибольший допустимый крутящий момент:	
- на фрезерном (полом) шпинделе, на выдвижном шпинделе с конусом метрическим 80 АТ6, Н.м	5000
- на выдвижном шпинделе с конусом 50 АТ5, Н.м	2400
I8. Наибольшая главная составляющая силы резания Р одноконечным резцом, закрепленным в выдвижном шпинделе, при расстоянии от торца полого шпинделя до вершины резца не более 300 мм, Н (кгс):	
- для конуса Метрический 80 АТ6,	I6000 (I600)
- для конуса 50 АТ5	I0000 (I000)

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные станка
I9. Наибольшее допустимое усилие подачи шпиндельной бабки, передней стойки, выдвижного шпинделя, Н (кгс)	30000 (3000)
20. Габаритные размеры станка с установленным вне его оборудованием и принадлежностями, мм	
ширина	II500 ± 560
длина:	
с перемещением передней стойки:	
3I50 мм	8I00 ± I00
6I50 мм	I2300 ± I00
9I50 мм	I3I00 ± 50*
9I50 мм	I6230 ± I00**
I2I50 мм	I9600 ± I00**
высота	5650 ± 30
	6350 ± 30**
2I. Наибольшая масса обрабатываемого изделия при установке на плите для станков, кг:	
в перемещением передней стойки:	
3I50 мм	I50000***
6I50 мм	225000***
9I50 мм	375000***
I2I50 мм	525000***

* станок без телескопической защиты направляющих станины

** по требованию заказчика на экспорт

*** параметр справочный

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные станка
22. Масса станка без электрооборудования, установленного вне станка, кг:	
с перемещением передней стойки:	
3I50 мм	4I500 +4000 53000 +5000*
6I50 мм	57000 +5700 68500 +6800*
9I50 мм	64750 +6400 76250 +7600*
I2I50 мм	75200 +7500 86700 +8670*
23. Масса электрооборудования, установленного вне станка, кг	I500 ± 75

* При поставке станка со столом

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные станка
Характеристика электрооборудования	
30. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
3I. Частота тока, Гц	50 ± I (60 ± I)
32. Напряжение, В	380 ± 38
по заказу	220 ± 20
33. Род тока электропривода главного движения	переменный
34. Род тока электропривода подачи	постоянный от собственных преобразователей
35. Род тока вспомогательных электроприводов	переменный трех фазный
36. Напряжение местного освещения, В	24 (переменный)
37. Количество электродвигателей на станке, шт	II
с принадлежностями, шт	I4
38. Мощность электродвигателя главного движения	I8,5*
39. Суммарная мощность всех электродвигателей станка с принадлежностями кВт	5I,3*
40. Суммарная мощность, потребляемая станком при полной нагрузке, кВт	35*

* Мощность номинальная

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 19953 | 1-79 22

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные станка
Характеристика устройства цифровой индикации "Размер 2М"*	
45. Число индикатируемых координат	4
46. Дискретность цифровой индикации, мм	0,0I
47. Наибольшая величина задаваемого перемещения, мм	± 9999,99
48. Режим работы	Индикация, предварительный набор координат
49. Количество одновременно индикатируемых координат	2
50. Смещение начала отсчета (плавающий ноль) в пределах всего перемещения узла	есть
5I. Выбор направления отсчета координат от плавающего нуля	есть

* Допускается замена устройства цифровой индикации

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные стола
Принадлежности, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату	
Стол съемный *	
6I. Ширина рабочей поверхности стола, мм	$2000_{-3,7}$
62. Длина рабочей поверхности стола, мм	$2500_{-4,4}$
63. Наибольшая масса обрабатываемого изделия, установленного на столе, кг	16000^{+1000}
64. Количество Т-образных пазов	9
65. Расстояние между Т-образными пазами, мм	$200 \pm 0,6$
66. Ширина центрального Т-образного паза, мм	$28^{+0,052}$
Ширина остальных Т-образных пазов, мм	$28^{+0,21}$
67. Наибольшее задаваемое по преднабору продольное перемещение, мм	1000^{+5}
68. Пределы подач при продольном перемещении стола, мм/мин	от $2,0^{+0,2}_{-0,2}$ до 2000^{+200}_{-200}
69. Наибольшее допустимое усилие подачи в продольном направлении, Н (кгс)	30000 (3000)
70. Количество ступеней подач	31
7I. Скорость быстрых установочных перемещений ненагруженного стола:	
- при продольном перемещении, мм/мин	3150_{-315}
- при повороте стола, $мин^{-1}$	$0,6_{-0,6}$

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные стола
72. Габаритные размеры стола съемного, мм:	
длина	3745 ± I0
ширина	3I00 ± I0
высота	850 $^{}_{-5}$
73. Масса стола, кг	III00^{+II00}

* Допускается изготовление стола с автономным управлением и оптическими отсчетными устройствами

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные угловой головки
Головка фрезерная угловая	
75. Конец шпинделя головки по ГОСТ 24644-8I	
Внутренний конус по ГОСТ I5945-82	50
Степень точности конуса по ГОСТI9860-74	AT5
76. Конец оправки для присоединения головки к шпинделю выдвижному	
Конус по СТ СЭВ I47-75	Метрический 80*
Степень точности конуса по ГОСТ 2848-75	AT6
Конус по ГОСТ I5945-82	50*
Степень точности конуса по ГОСТI9860-74	AT5
77. Размер резьбы шомпола	M24-8g
78. Пределы частоты вращения шпинделя головки 50 Гц, (60Гц), мин$^{-I}$	от 7,5 $^{+0,75}_{-0,75}$ до 950 $^{+95}_{-95}$ (от 9,0 $^{+0,90}_{-0,90}$ до 900 $^{+90}_{-90}$)
79. Наибольшая допустимая эффективная мощность фрезерования головкой, кВт	I2
8I. Габаритные размеры головки ,мм	
длина	$925_{-2,3}$
ширина	$570_{-I,75}$
высота	$520_{-I,75}$
82. Масса головки фрезерной, кг	400 $^{+40}$

* Поставляются в соответствии с исполнением конусов в выдвижном шпинделе станка

Продолжение таблицы I

Наименование параметров	Данные планшайбы съемной
Планшайба съемная	
85. Диаметр планшайбы, мм	$800_{-2,0}$
86. Радиальное перемещение суппорта планшайбы, мм	$200^{+2,0}$
87. Ширина Т-образного паза суппорта, мм	$22^{+0,2I}$
88. Расстояние между осями Т-образных пазов суппорта, мм	$250 \pm 0,3$
89. Пределы частоты вращения планшайбы, 50 Гц, (60 Гц), $мин^{-I}$	от $7,5^{+0,75}_{-0,75}$ до $I90^{+I9}_{-I9}$ (от $9,0^{+0,90}_{-0,90}$ до $I80^{+I8}_{-I8}$)
90. Пределы подач радиального суппорта, мм/мин	от $2,0^{+0,2}_{-0,2}$ до $I250^{+I25*}_{-I25}$
9I. Наибольшая главная составляющая силы резания P_Z при обтачивании торца с радиальной подачей одноконечным резцом, закрепленным на радиальном суппорте планшайбы при расстоянии от торца планшайбы до вершины резца не более 200мм (при радиальном усилии подачи на резце не более 500 кгс), Н (кгс)	7000 (700)
92. Масса планшайбы, кг	500^{+50}

* Свыше I250 мм/мин скорость не контролируется