**Основные технические характеристики станка 16Б05А**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **16М05А** | **16Б05А** |
| **Основные параметры станка** |  |  |
| Класс точности | А | А |
| Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над станиной, мм | 250 | 250 |
| Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой над станиной, мм | 270 |  |
| Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой над суппортом, мм | 139 | 145 |
| Наибольшая длина заготовки в центрах (РМЦ), мм | 500 | 500 |
| Высота центров над плоскими направляющими станины, мм | 135 | 135 |
| Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм | 135 | 135 |
| Диаметр заготовки, устанавливаемой в патроне, мм | 5..160 |  |
| Диаметр заготовки, устанавливаемой в цанге, мм | 4..28 |  |
| Диаметр заготовки, устанавливаемой в люнете, мм | 5..50 |  |
| Показатели точности обработки образцов: круглость, мкм | 1,2 |  |
| Показатели шероховатости обработки образцов цветных металлов, мкм | 0,04 |  |
| Показатели шероховатости обработки образцов стали, мкм | 0,63 |  |
| Коэффициент повышения производительности по сравнению со станком модели 16Б05А | 1,2 |  |
| **Шпиндель** |  |  |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | 32 | 26,5 |
| Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм |  | 26 |
| Центр шпинделя по ГОСТ 13214-67 | Морзе 4 | Морзе 4 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 4К | 4К |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | б/с регулирование | б/с регулирование |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 25..2500 | 25..2500 |
| Торможение шпинделя | есть | есть |
| Блокировка рукояток |  |  |
| **Суппорт. Подачи** |  |  |
| Наибольшее продольное перемещение суппорта, мм | 520 | 520 |
| Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм | 160 | 160 |
| Перемещение суппорта поперечное на одно деление лимба, мм | 0,02 | 0,02 |
| Количество подач суппорта продольных | 28 | 28 |
| Количество подач суппорта поперечных | 28 | 28 |
| Пределы подач суппорта продольных (в скобках - при использовании звена увеличения шага), мм/об | 0,01..0,35 (0,01..2,8) | 0,01..0,35 (0,01..2,8) |
| Пределы подач суппорта поперечных (в скобках - при использовании звена увеличения шага), мм/об | 0,005..0,175 (0,005..1,4) | 0,005..0,175 (0,005..1,4) |
| Шаги нарезаемых метрических резьб, мм | 0,2..28 | 0,2..28 |
| Шаги нарезаемых модульных резьб, мод | 0,1..14 | 0,1..14 |
| Шаги нарезаемых дюймовых резьб, ниток на дюйм | 5..96 | 5..96 |
| Скорость быстрых перемещений, мм/мин | нет | нет |
| **Резцовые салазки** |  |  |
| Наибольшая длина перемещения резцовых салазок, мм | 150 | 150 |
| Перемещение резцовых салазок на одно деление лимба, мм | 0,02 | 0,02 |
| Наибольший угол поворота резцовых салазок, град | ±45° | ±45° |
| Цена деления шкалы поворота резцовых салазок, град | 1° | 1° |
| Наибольшее сечение державки резца, мм | 16 х 16 | 16 х 16 |
| Высота от опорной поверхности резца до оси центров (высота резца), мм | 16 | 16 |
| Число резцов в резцовой головке | 4 | 4 |
| **Задняя бабка** |  |  |
| Диаметр пиноли, мм |  |  |
| Конус отверстия пиноли задней бабки по ГОСТ 2847-67 | Морзе 3 | Морзе 3 |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм | 85 | 85 |
| Перемещение пиноли на одно деление лимба, мм | 0,02 | 0,02 |
| Перемещение пиноли на одно линейки, мм | 1 | 1 |
| Величина поперечного смещения корпуса бабки, мм | ±10 | ±10 |
| **Электрооборудование** |  |  |
| Количество электродвигателей, установленных на станке | 3 | 3 |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 1,5 | 1,5 |
| Электродвигатель насоса гидростанции, кВт | 2,2 | 0,75 |
| Электродвигатель насоса охлаждающей жидкости, кВт | 0,12 | 0,12 |
| Суммарная мощность электродвигателей, установленных на станке, кВт | 3,82 | 2,37 |
| **Габариты и масса станка** |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота), мм | 1550 х 1350 х 1400 | 1530 х 910 х 1385 |
| Масса станка, кг | 1400 | 1365 |