**Технические характеристики станка 1Д95**

|  |  |
| --- | --- |
| **Наименование параметра** | **1Д95** |
| **Основные параметры** |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | Н |
| Наибольший диаметр заготовки над станиной, мм | 400 |
| Наибольший диаметр заготовки над выемкой станины (по заказу), мм | 550 |
| Наибольший диаметр заготовки над суппортом, мм | 210 |
| Высота центров над направляющими станины, мм | 210 |
| Высота оси шпинделя над суппорт-столом, мм |  |
| Наибольшая длина заготовки (РМЦ), мм | 1000 |
| Наибольшая длина обтачивания, мм | 950 |
| Наибольшая масса заготовки в патроне, кг |  |
| Наибольшая масса заготовки в центрах, кг |  |
| **Передняя бабка** |  |
| Наибольшее вертикальное перемещение передней бабки, мм | нет |
| **Шпиндель** |  |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм | 52 |
| Наибольший диаметр прутка, мм | 50 |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | 16 |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 16..1250 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя | 16 |
| Частота обратного вращения шпинделя, об/мин | 16..1250 |
| Размер внутреннего конуса в шпинделе | Морзе 6 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 6К |
| Торможение шпинделя | Электрическое |
| **Суппорт-стол. Подачи** |  |
| Размеры рабочей поверхности стола, мм |  |
| Наибольшее продольное перемещение каретки суппорта, мм | 950 |
| Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм | 300 |
| Наибольшее поперечное перемещение верхнего суппорта (резцовые салазки), мм | 100 |
| Число ступеней продольных/ поперечных подач | 16/ 16 |
| Пределы скорости продольных подач, мм/об | 0,0028..0,078 |
| Пределы скорости поперечных подач, мм/об | 0,0014..0,039 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, продольных/ поперечных, м/мин | 4/ 2 |
| Продольное перемещение на одно деление лимба, мм |  |
| Продольное перемещение на одно деление нониуса, мм |  |
| Поперечное перемещение суппорта на одно деление лимба, мм |  |
| Перемещение резцовых салазок на одно деление лимба, мм | 0,05 |
| Количество нарезаемых резьб метрических | 18 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм | 0,5..14 |
| Количество нарезаемых резьб дюймовых | 35 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб дюймовых | 60..3,5 |
| Количество нарезаемых резьб модульных | 18 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб модульных | 0,5..7 |
| Количество нарезаемых резьб питчевых | 35 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых |  |
| Предохранитель от перегрузки |  |
| Блокировка продольных и поперечных подач |  |
| Выключающие продольные упоры |  |
| Шероховатость поверхности заготовки из конструкционной стали при чистовом обтачивании, мкм, не более |  |
| **Задняя бабка** |  |
| Наибольшая длина перемещения задней бабки вдоль станины, мм |  |
| Наибольшая длина вертикального перемещения задней бабки, мм | нет |
| Наибольшая длина перемещения пиноли задней бабки, мм | 120 |
| Наибольшее перемещение задней бабки, мм |  |
| Размер внутреннего конуса | Морзе 4 |
| **Сверлильный агрегат** |  |
| Наибольший диаметр сверления, мм | 25 |
| Наибольший ход шпинделя, мм | 80 |
| Вылет оси сверлильного шпинделя, мм | 210 |
| Диаметр сверлильного стола, мм | 280 х 280 |
| Вертикальное перемещение сверлильного стола, мм |  |
| Размер внутреннего конуса сверлильного шпинделя | Морзе 3 |
| Расстояние от конца шпинделя до сверлильного стола, мм | 400 |
| Количество скоростей шпинделя | 6 |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 11..78 |
| **Вертикально-фрезерная головка** |  |
| Вылет оси шпинделя фрезерной головки, мм |  |
| Расстояние от конца шпинделя до суппорт-стола, мм |  |
| Наибольшее продольное перемещение суппорт-стола, мм |  |
| Размер внутреннего конуса фрезерной головки |  |
| **Шлифовальное приспособление** |  |
| Диаметр шлифуемой заготовки при наружном шлифовании , мм | 25..210 |
| Диаметр шлифуемой заготовки при внутреннем шлифовании , мм | 30..300 |
| Частота вращения шпинделя при наружном шлифовании , мм | 4400 |
| Частота вращения шпинделя при внутреннем шлифовании , мм | 11000 |
| **Долбежное приспособление** |  |
| Длина хода долбяка, мм |  |
| Вылет суппорта долбяка, мм |  |
| Наибольшая высота долбления, мм |  |
| Наибольшая длина долбления, мм |  |
| Наибольшая ширина хода долбления, мм |  |
| **Электрооборудование** |  |
| Количество электродвигателей на станке | 6 |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 4 |
| Электродвигатель привода ускоренных перемещений, кВт | 0,4 |
| Электродвигатель привода сверлильного агрегата, кВт | 1,1 |
| Электродвигатель заточного приспособления , кВт | 0,75 |
| Электродвигатель шлифовального приспособления , кВт | 0,27 |
| Электродвигатель насоса охлаждения, кВт | 0,125 |
| Суммарная мощность, кВт |  |
| **Габариты и масса станка** |  |
| Габариты станка (длина ширина высота) (РМЦ 1000), мм | 3000 х 1200 х 1610 |
| Масса станка (РМЦ 1000), кг | 2030 |