|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **16К20** | **16К20П** |
| **Основные параметры станка** |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | Н | П |
| Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой над станиной, мм | 400 | 400 |
| Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм | 215 | 215 |
| Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над суппортом, мм | 220 | 220 |
| Наибольшая длина заготовки, устанавливаемой в центрах (РМЦ), мм | 710, 1000, 1400, 2000 | 710, 1000 |
| Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм | 225 | 225 |
| Наибольший диаметр сверла при сверлении стальных деталей, мм | 25 | 25 |
| Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в центрах, кг | 460..1300 | 460..1300 |
| Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в патроне, кг | 200 | 200 |
| **Шпиндель** |  |  |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | 52 | 52 |
| Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм | 50 | 50 |
| Частота вращения шпинделя в прямом направлении, об/мин | 12,5..1600 | 12,5..1600 |
| Частота вращения шпинделя в обратном направлении, об/мин | 19..1900 | 19..1900 |
| Количество прямых скоростей шпинделя | 22 | 22 |
| Количество обратных скоростей шпинделя | 11 | 11 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 6К | 6К |
| Коническое отверстие шпинделя по ГОСТ 2847-67 | Морзе 6 | Морзе 6 |
| Диаметр фланца шпинделя, мм | 170 | 170 |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм | 1000 | 1000 |
| **Суппорт. Подачи** |  |  |
| Наибольшая длина продольного перемещения, мм | 645, 935, 1335, 1935 | 645, 935 |
| Наибольшая длина поперечного перемещения, мм | 300 | 300 |
| Скорость быстрых продольных перемещений, мм/мин | 3800 | 3800 |
| Скорость быстрых поперечных перемещений, мм/мин | 1900 | 1900 |
| Максимально допустимая скорость перемещений при работе по упорам, мм/мин | 250 | 250 |
| Минимально допустимая скорость перемещения каретки (суппорта), мм/мин | 10 | 10 |
| Цена деления лимба продольного перемещения, мм | 1 | 1 |
| Цена деления лимба поперечного перемещения, мм | 0,05 | 0,05 |
| Диапазон продольных подач, мм/об | 0,05..2,8 | 0,05..2,8 |
| Диапазон поперечных подач, мм/об | 0,025..1,4 | 0,025..1,4 |
| Количество подач продольных | 42 | 42 |
| Количество подач поперечных | 42 | 42 |
| Количество нарезаемых резьб - метрических |  |  |
| Количество нарезаемых резьб - модульных |  |  |
| Количество нарезаемых резьб - дюймовых |  |  |
| Количество нарезаемых резьб - питчевых |  |  |
| Пределы шагов метрических резьб, мм | 0,5..112 | 0,5..112 |
| Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм | 56..0,5 | 56..0,5 |
| Пределы шагов модульных резьб, модуль | 0,5..112 | 0,5..112 |
| Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный | 56..0,5 | 56..0,5 |
| Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач на резце - продольное, Н | 5884 | 5884 |
| Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач на резце - поперечное, Н | 3530 | 3530 |
| **Резцовые салазки** |  |  |
| Наибольшее перемещение резцовых салазок, мм | 150 | 150 |
| Перемещение резцовых салазок на одно деление лимба, мм | 0,05 | 0,05 |
| Наибольший угол поворота резцовых салазок, град | ±90° | ±90° |
| Цена деления шкалы поворота резцовых салазок, град | 1° | 1° |
| Наибольшее сечение державки резца, мм | 25 х 25 | 25 х 25 |
| Высота от опорной поверхности резца до оси центров (высота резца), мм | 25 | 25 |
| Число резцов в резцовой головке | 4 | 4 |
| **Задняя бабка** |  |  |
| Диаметр пиноли задней бабки, мм |  |  |
| Конус отверстия в пиноли задней бабки по ГОСТ 2847-67 | Морзе 5 | Морзе 5 |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм | 150 | 150 |
| Перемещение пиноли на одно деление лимба, мм | 0,1 | 0,1 |
| Величина поперечного смещения корпуса бабки, мм | ±15 | ±15 |
| **Электрооборудование** |  |  |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 11 | 11 |
| Электродвигатель привода быстрых перемещений, кВт | 0,12 | 0,12 |
| Электродвигатель насоса СОЖ, кВт | 0,125 | 0,125 |
| **Габариты и масса станка** |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота) РМЦ=1000, мм | 2795 х 1190 х 1500 | 2795 х 1190 х 1500 |
| Масса станка, кг | 3010 | 3010 |