**Технические характеристики станка 1В62Г, 1В625М**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **16В20** | **1В62Г** | **1В625М** |
| **Основные параметры** |  |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | Н | Н | Н |
| Наибольший диаметр заготовки над станиной, мм | 445 | 445 | 500 |
| Наибольший диаметр заготовки над суппортом, мм | 220 | 220 | 290 |
| Наибольший диаметр заготовки над выемкой станины, мм | - | 620 | 690 |
| Наибольшая длина заготовки (РМЦ), мм | 750,1000,1500 | 750,1000,1500 | 1000,1500,2000 |
| Наибольшая длина обтачивания, мм | 650,900,1400 | 650,900,1400 | 900,1400,1900 |
| Наибольшая масса заготовки в патроне, кг |  |  |  |
| Наибольшая масса заготовки в центрах, кг |  |  |  |
| **Шпиндель** |  |  |  |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм | 54 | 54 | 60 |
| Наибольший диаметр прутка, мм |  |  |  |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | 24 | 24 | 24 |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 10...1400 | 10...1400 | 10...1400 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя | 12 | 12 | 12 |
| Частота обратного вращения шпинделя, об/мин |  |  |  |
| Размер внутреннего конуса в шпинделе | М5 | М5 | М5 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 6К | 6К | 6К |
| **Подачи** |  |  |  |
| Наибольшее продольное перемещение каретки суппорта, мм | 900 | 900 | 900 |
| Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм | 280 | 280 | 302 |
| Наибольшее поперечное перемещение верхнего суппорта (салазок), мм | 130 | 130 | 130 |
| Число ступеней продольных/ поперечных подач | 50/ 50 | 50/ 50 | 50/ 50 |
| Пределы скорости продольных подач, мм/об | 0,018..22,4 | 0,018..22,4 | 0,036..22,4 |
| Пределы скорости поперечных подач, мм/об | 0,009..11,2 | 0,009..11,2 | 0,018..11,2 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, продольных/ поперечных, м/мин | 4/ 2 | 4/ 2 | 4/ 2 |
| Продольное перемещение на одно деление лимба, мм | 1 | 1 | 1 |
| Продольное перемещение на одно деление нониуса, мм | 0,1 | 0,1 | 0,1 |
| Поперечное перемещение суппорта на одно деление лимба, мм | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| Перемещение салазок на одно деление лимба, мм | 0,05 | 0,05 | 0,05 |
| Количество нарезаемых резьб метрических | 36 | 36 | 36 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм | 0,5..224 | 0,5..224 | 0,5..224 |
| Количество нарезаемых резьб дюймовых | 45 | 45 | 45 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб дюймовых | 77..0,125 | 77..0,125 | 77..0,125 |
| Количество нарезаемых резьб модульных | 36 | 36 | 36 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб модульных | 0,5..224 | 0,5..224 | 0,5..224 |
| Количество нарезаемых резьб питчевых | 45 | 45 | 45 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых | 77..0,125 | 77..0,125 | 77..0,125 |
| Предохранитель от перегрузки | есть | есть | есть |
| Блокировка продольных и поперечных подач | есть | есть | есть |
| Выключающие продольные упоры | есть | есть | есть |
| Шероховатость поверхности заготовки из конструкционной стали при чистовом обтачивании, мкм, не более | Ra 2.0 | Ra 2.0 |  |
| **Задняя бабка** |  |  |  |
| Наибольшая длина перемещения пиноли задней бабки, мм | 150 | 150 | 150 |
| Наибольшее перемещение задней бабки, мм | ±15 | ±15 | ±15 |
| **Электрооборудование** |  |  |  |
| Количество электродвигателей на станке | 3 | 3 | 3 |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 7,5 | 7,5 | 7,5 |
| Привод ускоренных перемещений, кВт | 0,75 | 0,75 | 0,37 |
| Электродвигатель насоса охлаждения, кВт | 0,12 | 0,12 | 0,12 |
| Суммарная мощность, кВт | 8,37 | 8,37 |  |
| **Габариты и масса станка** |  |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота) (РМЦ 1000), мм | 2800 1190 1450 | 2800 1190 1450 | 2800 1370 1700 |
| Масса станка (РМЦ 1000), кг | 2450 | 2430 | 2430 |