

Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ.

Применяется в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Класс точности - II по ГОСТ 8-82Е.

Климатическое исполнение - УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.

Повышение точности обеспечивается за счет ужесточения технических требований к деталям, определяющим точностные параметры станка.

Конструктивные особенности:

станина жесткой формы, имеет закаленные и шлифованные поверхности направляющих под каретку и заднюю бабку;

шпиндель с фланцевым передним концом смонтирован на трех опорах, обеспечивающих необходимую жесткость и виброустойчивость;

конструкция фартука позволяет сосредоточить управление механическим перемещением суппорта в одной рукоятке, направление включения которой совпадает с направлением движения суппорта;

в пиноль задней бабки встроен вращающийся шпиндель с регулируемыми подшипниками передней опоры.

Пиноль имеет два перемещения: быстрое - для холостого хода и медленное - для сверления, зенкования и т.п.;

Фартук имеет регулируемое предохранительное устройство, которое осанавливает перемещение его при перегрузке станка;

резцовые салазки имеют механическое перемещение;

станок снабжен устройством цифровой индикации для отсчета поперечного перемещения суппорта (исполнения с "ФИ").

Для повышения технических и эксплуатационных возможностей станок комплектуется необходимым количеством принадлежностей и приспособлений.

#### Основные данные

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:

над станиной . . . . . 1000

над суппортом . . . . . 650

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм . . . . . 3000

Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг . . . . . 5000

Частота вращения шпинделя, мин<sup>-1</sup> . . . . . 5-500

Диаметр цилиндрического отверстия

в шпинделе, мм . . . . . 128

Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин:

продольного . . . . . 3

поперечного . . . . . I

Рабочие подачи суппорта, мм/об: 6,3-630\*

I ряд { продольные . . . . . 0,1-3,05  
поперечные . . . . . 0,035-I,04  
резцовых салазок . . . . . 0,035-I,04

II ряд { продольные . . . . . 0,05-I,52  
поперечные . . . . . 0,017-0,52  
резцовых салазок . . . . . 0,017-0,52

Шаги обрабатываемых резьб:

метрических, мм . . . . . I-I20

дюймовых, число ниток на

один дюйм . . . . . 28-I/4

модульных, модуль . . . . . 0,5-30

Мощность привода главного движения, кВт . . . . . 22

Масса станка с комплектующими изделиями, запасными частями, инструментами и электрооборудованием, кг. . . . . 12850

Показатели точности и шероховатости обработки образцов-изделий

Постоянство диаметров образцов-изделия в поперечных сечениях, мкм. . . . . 10

Постоянство диаметров образцов-изделия в продольных сечениях на длине измерения 300 мм, мкм . . . . . 25

Шероховатость поверхности образцов-изделия после его чистовой обработки, Ra, мкм . . . . . 2,5

Показатель производительности

Коэффициент повышения производительности относительно сравниваемой модели 1М65 (к уровню 1985 г.) . . . . . 1,38

Показатели надежности

Установленная безотказная наработка в сутки, ч . . . . . 16(21)

Установленная безотказная наработка в неделю, ч. . . . . 80

Установленная безотказная наработка, ч . . . . . 1000 (1500)

Показатели экономного использования материалов и электроэнергии

Удельная масса металла, усл.ед., не более . . . . . 0,7

Удельный расход электроэнергии, усл.ед., не более . . . . . 0,72

\* По заказу