**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**CU582 - CU662**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Параметр** | **CU582** | **CU662** |
| **Основные параметры** |  |  |
| Высота центров, мм | 280 | 330 |
| Расстояние между центрами (РМЦ), мм | 1000…6000 | 1000…6000 |
| Диаметр обработки над станиной, мм | 580 | 660 |
| Диаметр обработки над суппортом, мм | 380 | 470 |
| Диаметр обработки над выемкой в станине (ГАПом), мм | 770 | 850 |
| Ширина станины, мм | 400 | 400 (480) |
| **Шпиндель** |  |  |
| Исполнение шпинделя DIN 55027 | 8 (11) | 8 (11) |
| Диаметр отверстия шпинделя, мм | 72 (80, 104) | 72 (80, 104) |
| Количество скоростей шпинделя | 18 | 18 |
| Диапазон оборотов шпинделя, об./мин. | 11,2...2000 | 11,2...2000 (9...1600) |
| **Подачи, Резьбы** |  |  |
| Количество подач | 144 | 144 |
| Диапазон продольных подач, мм/об. | 0,039...24 | 0,039...24 |
| Диапазон поперечных подач, мм/об. | 0,0195...12 | 0,0195...12 |
| Количество резьб | 288 (4х72) | 288 (4х72) |
| Шаг миллиметровой резьбы, мм | 0,5...240 | 0,5...240 |
| Шаг дюймовой резьбы, вит/1” | 60...1/8 | 60...1/8 |
| Шаг модульной резьбы, мм | 0,125...60 | 0,125...60 |
| Шаг диаметральной резьбы, DP | 240...0,5 | 240...0,5 |
| **Перемещения** |  |  |
| Ход поперечных салазок, мм | 320 | 360 |
| Ход верхних салазок, мм | 140 | 140 |
| **Задняя бабка** |  |  |
| Диаметр пиноли, мм | 75 | 75 |
| Ход пиноли, мм | 250 | 250 |
| Конус пиноли, Морзе | 5 | 5 |
| **Двигатели** |  |  |
| Мощность главного привода, кВт | 7,5 (11) | 7,5 (11) |
| Мощность двигателя ускоренного перемещения, кВт | 0,55 | 0,55 |
| Мощность насоса смазки, кВт | 0,12 | 0,12 |
| Мощность насоса охлаждения, кВт | 0,09 | 0,09 |
| **Габариты** |  |  |
| Длина (для РМЦ 1000 мм), мм | 2550 | 2550 |
| Ширина, мм | 1250 | 1330 |
| Высота, мм | 1520 | 1560 |
| **Вес станка, кг:** |  |  |
| РМЦ 1000 мм | 3000 | 3120 |
| РМЦ 1500 мм | 3240 | 3360 |
| РМЦ 2000 мм | 3480 | 3600 |
| РМЦ 3000 мм | 4150 | 4270 |
| РМЦ 4000 мм | 4720 | 4840 |
| РМЦ 5000 мм | 5330 | 5450 |
| РМЦ 6000 мм | 5830 | 5950 |