

## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найбільший діаметр обробки над супортом, мм, не менше	250
Найбільший діаметр обробки над верхнім супортом, мм, не менше	210
Відстань від осі шпинделя до встановлюваної поверхні верхнього супорта, мм	85
Найбільше число різців в різцьовому блоці	1
Порядок роботи супортів по координатам X і Z	роздільно, спільно
Найбільше переміщення супортів, мм:	
- поздовжнє	230
- поперечне	170
Межі подач, мм/хв:	
- поздовжні	1...1200
- поперечні	0,5...600
Максимальна швидкість швидкого переміщення супортів, м/хв:	
- поздовжнє	7
- поперечне	3,5
Отвір в шпинделі	Морзе 5
Межі чисел оборотів шпинделя передньої бабки, об/хв	70...780
Наявність реверсу шпинделя	є в наявності
Затиск заготовки	гідравлічний в самоцентруючому патроні
Тип патрону	3-х кулачковий 7102-0072 ДСТУ 16886-71
Кількість інструментів, шт:	
- в магазині	12
- на верстаті	1
Максимальний крок нарізувальної різьби, мм	6
Система ЧПУ	West Labs WL 4T
Потужність електродвигуна приводу шпинделя, кВт	19,5
Кількість встановлених електродвигунів	8
Сумарна потужність встановлених на верстаті електродвигунів, кВт	31,9
Тиск нагнітання в основний гідросистемі, кг/см <sup>2</sup>	45
Тиск нагнітання в системі змащення, кг/см <sup>2</sup>	0,5...1,0
Мережа живлення з глухозаземленою нейтраллю:	
- рід струму	змінний
- напруга, В	380±38
- частота струму, Гц	50±1
Ланцюги управління:	
- рід струму	змінний
- напруга, В	24
- частота струму, Гц	50±1
Габаритні розміри верстату (разом з окремо розташованим обладнанням), мм:	
- довжина	3800
- ширина	2400
- висота	2200
Маса верстату з окремо розташованим обладнанням, кг	4000
Клас точності по ДСТУ 8-82	П