|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **1А616** | **16Б16** |
| **Основные параметры** |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | Н | Н |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной, мм | 320 | 320 |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм | 180 | 180 |
| Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой в центрах (РМЦ), мм | 710 | 500,750,1000 |
| Наибольшая длина обтачивания, мм | 660 | 960 |
| Высота от опорной поверхности резца до линии центров, мм | 25 |  |
| Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм | 170 |  |
| Высота оси центров над плоскими направляющими станины (высота центров), мм | 165 |  |
| Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в патроне, кг |  |  |
| Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в центрах, кг |  |  |
| **Шпиндель** |  |  |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм | 35 | 45 |
| Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм | 34 | 44 |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 9...1800 | 25...2500 |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | 21 | 21 |
| Частота обратного вращения шпинделя, об/мин | 9...1800 | 25...1250 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя | 21 | 18 |
| Размер внутреннего конуса в шпинделе, М | Морзе 5 | Морзе 6 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 6К | 6К |
| Торможение шпинделя | есть |  |
| Блокировка рукояток | есть |  |
| **Суппорт. Подачи** |  |  |
| Наибольшее перемещение продольной каретки суппорта от руки, по валику, по винту, мм | 670 | 500,750, |
| Наибольшее перемещение поперечной каретки суппорта от руки, по винту, мм | 195 | 220 |
| Цена деления лимба продольного перемещения суппорта, мм | 1 |  |
| Цена деления лимба поперечного перемещения суппорта, мм | 0,05 |  |
| Число ступеней продольных подач |  |  |
| Пределы продольных рабочих подач, мм/об | 0,065...0,91 | 0,05...2,8 |
| Пределы поперечных рабочих подач, мм/об | 0,065...0,91 | 0,025...1,4 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, продольных, м/мин | нет | 4 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, поперечных, м/мин | нет | 2 |
| Количество нарезаемых резьб метрических |  |  |
| Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм | 0,5...24 | 0,25...56 |
| Количество нарезаемых резьб дюймовых |  |  |
| Пределы шагов нарезаемых резьб дюймовых | 56...1 | 112...0,5 |
| Количество нарезаемых резьб модульных |  |  |
| Пределы шагов нарезаемых резьб модульных | 0,25...22 | 0,25...56 |
| Количество нарезаемых резьб питчевых |  |  |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых | 128...2 | 112...0,5 |
| **Резцовые салазки** |  |  |
| Наибольшее перемещение резцовых салазок, мм | 120 |  |
| 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 | 20 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 4 |  |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм | 120 |  |
| Перемещение пиноли на одно деление лимба, мм | 1 |  |
| Величина поперечного смещения корпуса бабки, мм | ±10 | ±10 |
| **Электрооборудование** |  |  |
| Количество электродвигателей на станке | 2 | 4 |
| Мощность электродвигателя главного привода, кВт | 4 | 4,2; 7,1 |
| Тип электродвигателя главного привода | А02-41-4 | 4А132М8/4У3 |
| Мощность электродвигателя насоса охлаждения, кВт | 0,125 | 0,125 |
| Насос охлаждения (помпа) | ПА-22 | ПА-22 |
| **Габариты и масса станка** |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота), мм | 2135 х 1225 х 1220 | 2025 х 1110 х 2270 |
| Масса станка, кг | 1500 | 1900 |