**Технические характеристики станка ФТ-11**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **ФТ-11** | **1К62** |
| **Основные параметры станка** |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | П | Н |
| Наибольший диаметр заготовки над станиной, мм | 500 | 400 |
| Наибольший диаметр заготовки над суппортом, мм | 260 | 220 |
| Наибольшая длина заготовки (РМЦ), мм | 1000, 1500, 2000 | 710, 1000, 1400 |
| Наибольшая масса заготовки в патроне, кг |  | 500 |
| Наибольшая масса заготовки в центрах, кг |  | 1500 |
| **Коробка скоростей. Шпиндель** |  |  |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм | 66 | 47 |
| Наибольший диаметр прутка, мм |  | 45 |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | 21 | 24 |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 10..2000 | 12,5..2000 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя | 9 | 12 |
| Частота обратного вращения шпинделя, об/мин | 50..2000 | 19..2420 |
| Размер внутреннего конуса в шпинделе, М | 80 по ГОСТ 2575-79 | Морзе 6 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 8М | 6К |
| Торможение шпинделя | имеется | имеется |
| **Суппорт** |  |  |
| Наибольший поперечный ход суппорта, мм |  | 250 |
| Наибольший продольный ход суппорта, мм |  | 640, 930, 1330 |
| Наибольший ход верхнего суппорта (резцовых салазок), мм | 140 | 140 |
| Цена деления лимба верхнего суппорта (резцовых салазок), мм | 0,05 |  |
| Наибольшее усилие резания, Н | 16000 |  |
| **Коробка подач** |  |  |
| Число ступеней продольных подач | 24 | 49 |
| Пределы рабочих подач продольных, мм/об | 0,05..10,6 | 0,07..4,16 |
| Число ступеней поперечных подач | 24 | 49 |
| Пределы рабочих подач поперечных, мм/об | 0,025..5,3 | 0,035..2,08 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, продольных, м/мин | 4,0 | 3,4 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, поперечных, м/мин | 2,0 | 1,7 |
| Количество нарезаемых резьб метрических | 30 | 44 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм | 0,5..112 | 1..192 |
| Количество нарезаемых резьб дюймовых | 26 | 38 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб дюймовых | 56..0,25 | 24..2 |
| Количество нарезаемых резьб модульных | 30 | 20 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб модульных | 0,5..112 | 0,5..48 |
| Количество нарезаемых резьб питчевых | 26 | 37 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых | 56..0,25 | 1..96 |
| **Задняя бабка** |  |  |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм | 200 |  |
| Центр | Морзе 5ПТ |  |
| **Электрооборудование, приводы** |  |  |
| Количество электродвигателей на станке | 3 | 4 |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 11 | 10 |
| Электродвигатель быстрых перемещений, кВт | 0,55 | 0,8 |
| Электродвигатель гидростанции, кВт | нет | 1,1 |
| Электродвигатель насоса охлаждения, кВт | 0,12 | 0,125 |
| Насос охлаждения (помпа) | ПА-22 | ПА-22 |
| **Габариты и масса станка** |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота) (РМЦ = 1000), мм | 2856 х 1370 х 1435 | 2812 х 1166 х 1324 |
| Масса станка (РМЦ = 1000), кг | 3445 | 2140 |