|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **163** | **1М63** | **1М63Б** | **1М63М** | **1М63Н** |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | Н | Н | Н | Н | Н/П |
| Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над станиной, мм | 630 | 630 | 630 | 630 | 630 |
| Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над суппортом, мм | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Наибольшая длина устанавливаемой детали РМЦ, мм | 1400 | 1400 | 1400 | 1500 | 1500 |
| Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг |  | 2000 |  |  | 3500 |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | 70 | 70 | 70 | 80 | 105 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 13 | 13 | 15 | 18,5 | 15 |
| Частота вращения шпинделя, об/мин | 10-1250 | 10-1250 | 10-1250 | 12-1600 | 10-1250 |
| Количество прямых/ обратных скоростей шпинделя | 22/11 | 22/11 | 22/11 | 22/11 | 22/11 |
| Количество подач продольных/ поперечных/ резцовых салазок | 32/32/32 | 32/32/32 | 32/32/32 | 32/32/32 | 32/32/32 |
| Пределы шагов метрических резьб, мм | 1-192 | 1-192 | 1-224 | 1-224 | 1-224 |
| Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм | 24-0,25 | 24-0,25 | 28-0,25 | 28-0,25 | 28-0,25 |
| Пределы шагов модульных резьб, модуль | 0,5-48 | 0,5-48 | 0,25-56 | 0,25-56 | 0,25-56 |
| Пределы шагов питчевых резьб, питч диаметральный | 96-7/8 | 96-7/8 | 112-0,5 | 112-0,5 | 112-0,5 |
| Скорость быстрых перемещений продольных/ поперечных, м/мин | 3,6/1,3 | 3,6/1,3 | 4,5/1,6 | 4,5/1,6 | 5,2/2 |
| Масса станка, кг | 3800 | 4300 |  | 4400 | 5040 |