**Технические характеристики станка 1А62Г, 1К62**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **1А62Г** | **1К62** |
| **Основные параметры** |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 | Н | Н |
| Наибольший диаметр заготовки над станиной, мм | 400 | 400 |
| Наибольший диаметр заготовки над суппортом, мм | 210 | 220 |
| Наибольшая длина заготовки (РМЦ), мм | 1000 | 710, 1000, 1400 |
| Наибольшая длина обработки (точения), мм | 900 |  |
| Наибольший диаметр заготовки над выемкой, мм | 600 | нет |
| Наибольшая длина обработки (точения) над выемкой, мм | 300 | нет |
| Наибольшая масса заготовки в патроне, кг | 290 | 500 |
| Наибольшая масса заготовки в центрах, кг | 1150 | 1500 |
| **Шпиндель** |  |  |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм | 38 | 47 |
| Наибольший диаметр прутка, мм | 36 | 45 |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | 21 | 24 |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин | 11,5..1200 | 12,5..2000 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя | 12 | 12 |
| Частота обратного вращения шпинделя, об/мин | 18..1520 | 19..2420 |
| Размер внутреннего конуса в шпинделе, М | Морзе 5 | Морзе 6 |
| Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72 | 6К | 6К |
| **Суппорт. Коробка подач** |  |  |
| Наибольшая длина продольного хода каретки суппорта, мм | 900 | 640, 930, 1330 |
| Наибольший поперечный ход суппорта, мм | 280 | 250 |
| Наибольший ход верхнего суппорта (резцовых салазок), мм | 113 | 140 |
| Число ступеней продольных подач | 35 | 49 |
| Пределы рабочих подач продольных, мм/об | 0,082...1,59 | 0,07..4,16 |
| Число ступеней поперечных подач | 35 | 49 |
| Пределы рабочих подач поперечных, мм/об | 0,027..0,522 | 0,035..2,08 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, продольных, м/мин | нет | 3,4 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, поперечных, м/мин | нет | 1,7 |
| Количество нарезаемых резьб метрических | 19 | 44 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм | 1..12 | 1..192 |
| Количество нарезаемых резьб дюймовых | 20 | 38 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб дюймовых | 24..2 | 24..2 |
| Количество нарезаемых резьб модульных | 10 | 20 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб модульных | 0,5..3 | 0,5..48 |
| Количество нарезаемых резьб питчевых | 24 | 37 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых | 95..7 | 96..1 |
| Вертикальное расстояние от оси шпинделя до основания резца, мм | 25 |  |
| Наибольшие размеры державки резца, мм | 25 х 25 |  |
| Цена деления лимба продольного перемещения суппорта, мм | 1,0 |  |
| Цена деления лимба поперечного перемещения суппорта, мм | 0,05 |  |
| Цена деления лимба поперечного перемещения верхнего суппорта (резцовых салазок), мм | 0,05 |  |
| **Задняя бабка** |  |  |
| Конус отверстия пиноли задней бабки по ГОСТ 2847-67 | Морзе 5 |  |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм | 150 |  |
| Перемещение пиноли на одно деление лимба, мм | 0,1 | 0,1 |
| Величина поперечного смещения корпуса бабки, мм | ±15 | ±15 |
| **Электрооборудование** |  |  |
| Количество электродвигателей на станке | 2 | 4 |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 7,5 | 10 |
| Электродвигатель быстрых перемещений, кВт | нет | 0,8 |
| Электродвигатель гидростанции, кВт | нет | 1,1 |
| Электродвигатель насоса охлаждения, кВт | 0,125 | 0,125 |
| Насос охлаждения (помпа) | ПА-22 | ПА-22 |
| **Габариты и масса станка** |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота) (РМЦ = 1000), мм | 1295 х 2785 х 1500 | 2812 1166 1324 |
| Масса станка (РМЦ = 1000), кг | 1960 | 2140 |