**Технические характеристики станка SV18RA**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Наименование параметра** | **SV18RA** | **1К62** |
| **Основные параметры** |  |  |
| Класс точности по ГОСТ 8-82 |  | Н |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной, мм | 380 | 400 |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм | 215 | 220 |
| Наибольший диаметр обработки в неподвижном люнете, мм | 100 |  |
| Наибольший диаметр обработки в подвижном люнете, мм | 100 |  |
| Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой в центрах (РМЦ), мм | 750, 1000, 1250 | 710, 1000, 1400 |
| Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в патроне, кг |  | 500 |
| Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой в центрах, кг | 300 | 1500 |
| **Шпиндель** |  |  |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм | 41 | 47 |
| Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм |  | 45 |
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя | 24 | 24 |
| Частота вращения шпинделя в прямом направлении, об/мин | 14..2800 | 12,5..2000 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя | 24 | 12 |
| Частота вращения шпинделя в обратном направлении, об/мин | 14..2800 | 19..2420 |
| Размер внутреннего конуса в шпинделе | Метрический 50 | Морзе 6 |
| Передний конец шпинделя | М68 | 6К |
| Диаметр планшайбы, мм | 360 |  |
| Диаметр зажимного патрона, мм | 160..250 |  |
| Диаметр поводкового патрона, мм | 220 |  |
| **Суппорт. Подачи** |  |  |
| Наибольшее перемещение продольной каретки суппорта, мм |  | 640, 930, 1330 |
| Наибольшее перемещение поперечной каретки суппорта, мм |  | 250 |
| Число продольных ступеней подач |  | 49 |
| Пределы рабочих подач продольных, мм/об | 0,01..2,8 | 0,07..4,16 |
| Число ступеней поперечных подач |  | 49 |
| Пределы поперечных рабочих подач, 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 |  | 44 |
| Пределы шагов метрических резьб, мм | 0,2..140 | 1..192 |
| Количество нарезаемых резьб дюймовых |  | 38 |
| Пределы шагов дюймовых резьб, ниток/дюйм | 1/5..140 | 24..2 |
| Количество нарезаемых резьб модульных |  | 20 |
| Пределы шагов модульных резьб, модуль | 0,2..70 | 0,5..48 |
| Количество нарезаемых резьб питчевых |  | 37 |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых | 1..224 | 96..1 |
| **Резцовые салазки** |  |  |
| Наибольшее перемещение резцовых салазок, мм |  | 140 |
| Перемещение резцовых салазок на одно деление лимба, мм |  |  |
| Наибольший угол поворота резцовых салазок, град | ±90° | ±90° |
| Цена деления шкалы поворота резцовых салазок, град | 1° | 1° |
| Наибольшее сечение державки резца, мм | 22 х 22 | 25 х 25 |
| Высота от опорной поверхности резца до оси центров (высота резца), мм |  | 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 5 |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм | 120 | 150 |
| Перемещение пиноли на одно деление лимба, мм | 0,1 | 0,1 |
| Величина поперечного смещения корпуса бабки, мм |  | ±15 |
| **Электрооборудование** |  |  |
| Количество электродвигателей на станке | 6 | 4 |
| Электродвигатель главного привода, кВт | 7 | 10 |
| Электродвигатель быстрых перемещений, кВт | нет | 0,8 |
| Электродвигатель гидростанции, кВт | нет | 1,1 |
| Электродвигатель насоса охлаждения, кВт | 0,185 | 0,125 |
| Насос охлаждения (помпа) |  | ПА-22 |
| **Габариты и масса станка** |  |  |
| Габариты станка (длина ширина высота) (РМЦ = 1000), мм | 950 х 2720 х 1210 | 2812 х 1166 х 1324 |
| Масса станка (РМЦ = 1000), кг | 1850 | 2140 |