



E-mail: sale@gig-ant.com

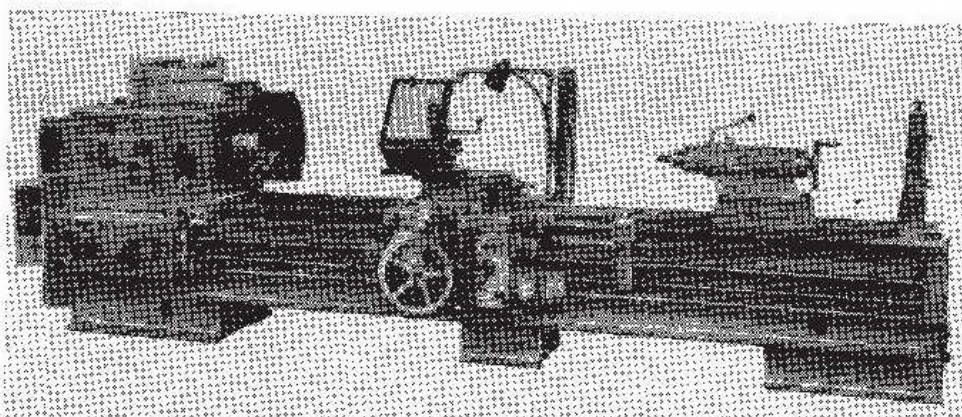
ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ С УСТРОЙСТВОМ ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИИ Модель 1М63БФ101



Станку присвоен государственный Знак качества.

Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в условиях единичного и мелкосерийного производства.

На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке как черных, так и цветных металлов.

Станок оснащен устройством цифровой индикации, обеспечивающим отсчет поперечного перемещения суппорта в цифровой форме.

Класс точности Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 102 дБА.

Категория качества — высшая.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:

над станиной 630

над суппортом 350

Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 2800

Конiec шпинделя по ГОСТ 12593—72 8М

Центр в шпинделе передней бабки Морзе 6

Диаметр прутка, проходящего в отверстие шпинделя, мм 65

Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм 32

Количество скоростей шпинделя 22

Частота вращения шпинделя, об/мин 10—1250

Количество подач 32



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: **8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)**

Тел.: **(495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.**

Подача, мм/об:	
продольная	0,06—1,00
поперечная	0,024—0,31
резцовых салазок	0,019—0,31
продольная	0,084—1,4
поперечная	0,034—0,518
резцовых салазок	0,027—0,434
Шаг нарезасмой резьбы:	
метрической, мм	1—224
модульной, модуль	0,5—112
дюймовой, число ниток на дюйм	56—0,25
питчевой, питч диаметральный	112—0,5
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	70
Торможение шпинделя	Имеется
Тип приводных ремней ГОСТ 1284 -68	Клиновые
Размеры ремней	В 2000
Количество ремней	4
Суппорт:	
число резцов, установленных в резцовой головке	4
наибольшее перемещение, мм:	
продольное	2520
поперечное	400
цена одного деления лимба, мм:	
при продольном перемещении	1
при поперечном перемещении на диаметр	0,1
перемещение за один оборот лимба, мм:	
продольное	300
поперечное	5
Быстрое перемещение, м/мин:	
продольное	4,5
поперечное	1,6
Резцовые салазки:	
наибольшее перемещение, мм	220
наибольший угол поворота, град	±90
цена одного деления шкалы поворота, град	1
перемещение за один оборот лимба, мм	5
цена одного деления лимба, мм	0,05

наибольшес усилие резания P_x , допускаемое механизмом подачи, кгс	222
Бабка задняя:	
наибольшее перемещение пиноли, мм	240
перемещение пиноли за один оборот маховика, мм	6
поперечное смещение, мм	±10
конус под центр в пиноли	Морзе 5

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота, Гц		50
напряжение, В		380
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)		3
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип		4A160S4V3
мощность, кВт		15
частота вращения, об/мин		1460
быстрых ходов:		
тип		4AX80A4V3
мощность, кВт		1,1
частота вращения, об/мин		1400
электронасоса:		
тип		200X14-22
производительность, л/мин		22
мощность, кВт		0,12
частота вращения, об/мин		2800

Система смазки

Тип насоса	МН3032-61
Производительность насоса, л/мин	8,2
Наибольшее давление, кгс/см ²	2,5
Габарит станка, мм	4950×1780×1550
Масса станка с электрооборудованием, кг	5620