Техническое задание

На универсальный токарно-винторезный станок модели (С400ТМ)

1) Обрабатываемый материал : различные виды сталей , сплавы цветных металлов .
2) Высота центров -200 мм.
3) Диаметр обработки над станиной -400 мм.
4) Диаметр обработки на суппортом -235 мм.
5) Диаметр обработки над выемкой в станине – 550 мм.
6) Ширина направляющих – 320 мм.
7) Расстояние между центрами – 1000 мм.
8) Шпиндель :
   a) Передний конец DIN 55027 – номер 6
   b) Диаметр отверстия шпинделя – 52 мм.
   c) Конусное отверстие шпинделя –metric 6.
9) Передняя бабка :
   a) Количество скоростей шпинделя – 12.
   b) Диапазон оборотов – 50-2240 об/мин.
   c) Мощность главного привода – 4 кВт.
10) Подачи :
   a) Количество подач -80.
   b) Диапазон продольных подач – 0,015-0,6 мм/об.
   c) Диапазон поперечных подач – 0,0075 – 0,3 мм/об.
11) Резьба :
   a) Количество резьб -40
   b) Шаг миллиметровой резьбы – 0,25-7,5 мм.
   c) Шаг дюймовой резьбы – 120-4 вит/1
   d) Шаг модульной резьбы – 0,0625-1,875 М.
   e) Шаг диаметральной резьбы- 480-16 DP.
12) Ход поперечных салазок -235 мм.
13) Ход верхних салазок -110 мм.
14) Диаметр пиноли -50 мм.
15) Конус пиноли – Морзе №4.
16) Ход пиноли -100 мм.
17) Подвижный люнет
18) Неподвижный люнет
19) Система подачи СОЖ
20) Фланец для патрона -200 мм.
21) Комплект ремней
22) Комплект шестеренок (гитара)
23) Выравнивающие болты и планки
24) Упорный центр шпинделя
25) 4-х позиционный резцедержатель 25х25
26) Быстрая фиксация задней бабки
27) Инструкция .

Начальник РТО производства №1 А.А. Баландин

Зам.начальника производства №1
по подготовке производства 26.06.11 Д.Н. Мочалов