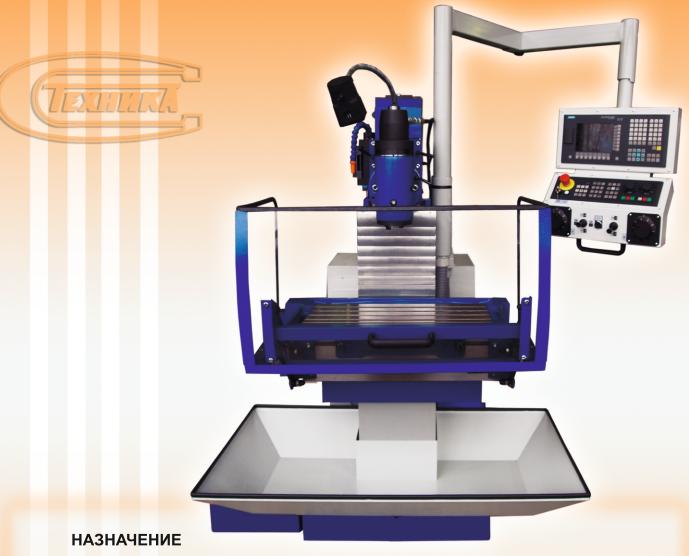


СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ

модель ФС-300-02 Р



Станки предназначены для обработки деталей из черных и цветных металлов и их сплавов фрезерованием, сверлением, развертыванием, зенкерованием и растачиванием. Возможна обработка под различными углами к плоскости стола. Возможна обработка как с горизонтального, так и с вертикального шпинделей. Универсально-фрезерные станки, выпускаются в четырех исполнениях:

- модель ФС-300-02Р;
- модель ФС-300-02P-1;
- модель ФС-300-02P-2;
- модель ФС-300-02P-3.

Станки моделей ФС-300-02Р и ФС-300-02Р-1 комплектуются горизонтальным и вертикальным шпинделями с конусом Морзе 4 и устройством ручного зажима - разжима инструмента, а станки моделей ФС-300-02Р-2 и ФС-300-02Р-3 - горизонтальным и вертикальным шпинделями с конусом ISO40 и устройством автоматизированного зажима-разжима инструмента.

Станки моделей ФС-300-02Р и ФС-300-02Р-2 комплектуются несъемным столом горизонтальным, а станки моделей ФС-300-02Р-1 и ФС-300-02Р-3 - столом вертикальным и съемным столом горизонтальным.

### ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

- 1) применены беззазорные роликовые направляющие с индивидуальной полнопрофильной защитой на каждой каретке по трем координатам. Это позволяет:
- значительно повысить жесткость станочной системы;
- исключить переориентацию рабочих узлов и, соответственно, повысить точность;
- значительно увеличить долговечность направляющих с сохранением геометрической точности станка;
- исключается необходимость ежедневной смазки направляющих через прессмасленки, т. к. в каретки направляющих заложена консистентная смазка на срок службы 3...5 лет в зависимости от интенсивности работы на станке;
- 2) вертикальные направляющие имеют дополнительную объемную защиту типа «гармошка» взамен плоских стирателей;

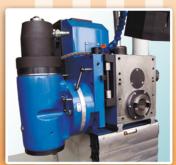


- 3) горизонтальная шпиндельная головка выполнена в блочном варианте с электродвигателем и ременным редуктором с передачей момента через повышающую передачу с частотным регулированием величин скоростей шпинделя взамен механической коробки. При этом имеется возможность реализации как силового, так и скоростного резания;
- 4) горизонтальный шпиндель является валом привода в вертикальной головки. Это позволило исключить промежуточные звенья передачи мощности на вертикальный шпиндель;
- 5) вертикальная головка смонтирована на поворотном кронштейне и крепится на передний торец корпуса горизонтального шпинделя при работе вертикальным шпинделем или на боковой поверхности корпуса горизонтального шпинделя при работе горизонтальным шпинделем. Это позволило сократить время переналадки станка и значительно её облегчить:

#### Варианты наладки









Адрес: 600035, Россия, г. Владимир, ул. Куйбышева, д. 24Г Почтовый адрес: 600027, г. Владимир, п/отд 27, а/я 16

Тел.: + + 7 (4922) 47-06-95, 45-30-96, тел./факс: + + 7 (4922) 45-30-99

6) стол смонтирован на суппорте без промежуточной детали «салазка», что позволило уменьшить консоли и повысить жесткость и точность станка (одновременно имеется вариант сменного стола - опция);

7) скорости быстрых перемещений увеличены до 5000 мм/мин за счет примене-

ния ШВП с предварительным натягом;

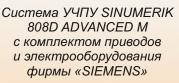
8) механизированный зажим-разжим инструмента в обоих шпинделях. Зажим инструмента осуществляется за счет пакета тарельчатых пружин, разжим гидроприводом. При этом станок поставляется с конусами шпинделя 40АТ5. Вертикальная головка с механизированным зажимом-разжимом инструмента поставляется в беспинольном исполнении;

Дополнительно по желанию Заказчика станки могут оснащаться следующими опциями:

- хобот для работы с наборами дисковых фрез, который устанавливается на место вертикальной головки;
- вертикальный стол в комплекте со сменным горизонтальным столом;
- вертикальное исполнение станка со шпинделем на 6000 об/мин или с электрошпинделем, обеспечивающим частоту вращения инструмента до 12000 об/мин;
- согласованный комплект принадлежностей.



Исполнение шкафа с электрооборудованием.





Станок предназначен для работы как в ручном режиме с УЦИ, так и в режиме ЧПУ. Особенностью данной модели станка является оснащение пульта оператора двумя электронными маховиками, с произвольным, по желанию Оператора заданием направления перемещения. В результате одновременной работы двумя маховиками осуществляется перемещение выбранных координат в соответствии с установленными величинами перемещений.

Кроме этого на пульте дополнительно установлены два переключателя непрерывной или толчковой подачи соответствующих координат. Величина подачи устанавливается потенциометром и отображается на дисплее. Положение



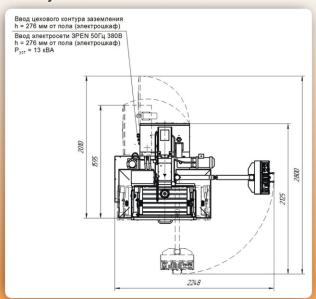
Адрес: 600035, Россия, г. Владимир, ул. Куйбышева, д. 24Г Почтовый адрес: 600027, г. Владимир, п/отд 27, а/я 16

Тел.: + + 7 (4922) 47-06-95, 45-30-96, тел./факс: + + 7 (4922) 45-30-99

Для облегчения работы фрезеровщика предусмотрены параметризованные технологические циклы основных фрезерных переходов:

- 1. сверление, центрование,
- 2. сверление, цекование,
- 3. глубокое сверление,
- 4. нарезание внутренней резьбы без компенсирующего патрона,
- 5. нарезание внутренней резьбы с компенсирующим патроном,
- 6. развёртывание 1,
- 7. растачивание,
- 8. рассверливание с остановом,
- 9. развертывание 2,
- 10. сверление ряда отверстий,
- 11. сверление решётки отверстий,
- 12. сверление отверстий на окружности,
- 13. отрезка,
- 14. плоское фрезерование,
- 15. контурное фрезерование,
- 16. фрезерование прямоугольной цапфы,
- 17. фрезерование круговой цапфы,
- 18. продольные отверстия на окружности,
- 19. канавки по окружности,
- 20. фрезерование прямоугольного кармана,
- 21. фрезерование кругового кармана,
- 22. резьбофрезерование

В то же время станок может управляться от ЧПУ и иметь полную трех-координатную обработку.









Адрес: 600035, Россия, г. Владимир, ул. Куйбышева, д. 24Г Почтовый адрес: 600027, г. Владимир, п/отд 27, а/я 16

Тел.: + + 7 (4922) 47-06-95, 45-30-96, тел./факс: + + 7 (4922) 45-30-99

1. Класс точности станка по ГОСТ 8	Haurrana parinta di Tanana da		Лац	игіо		
1 Класа теневосии станка по ГОСТ В  2 Ширина рабочей поверхности вертикального стола, мм  4 Ширина рабочей поверхности вертикального стола, мм  4 Ширина рабочей поверхности горхоонтального стола, мм  500 620  500 620  51 Динар рабочей поверхности горхоонтального стола, мм  600 620  520 630 620  61 Срижонтальный стол:  1) число Т-баразыки лазов по ГОСТ 1574, мм  10 1 4 14 14 14 14 14  11 3) расстояние между совыми азов по ГОСТ 1574, мм  11 30 расстояние между совыми азов по ГОСТ 1574, мм  11 7 Поделеньне размеры обраблываемой заготович (длина х ширина х высота),ми  81 Подаланьные размеры обраблываемой заготович, мг  10 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мк  11 для стали, члугиа  2) для центиального центиального стола, мм  11 распожает арбжей поверхности артигального стола, мм  12) наибольшие перемещение горизонтального стола, мм:  11) наибольшие перемещение горизонтального стола, мм:  13 Наибольшие перемещение горизонтального стола, мм:  14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин  15 Наибольшие перемещение горизонтального шлинделя в горизонтального шлинделя и поверхности горизонтального стола высонатального шлинделя подач горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола вобрабной поверхности горизонтального стола мм/мин  16 Переделы подач горизонтального стола, мм/мин  17 Дивогретоного задания величеные перемещения, мм  18 Передельные частотты вращения горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола мм:  19 Конус в горизонтального стола, мм:  19 Конус в горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола мм:  20 Расстояние от торца вертикального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола мм  21 Конус в горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола мм  22 Наибольшие расстоянае от торца шлинделя до торца корпуса горизонтального шлинделя до торца илинделя до торца илинделя до торца илинделя до торца илинделя мм  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  27 Конус в вертикальном шлинд	паименование и параметры	ФС-300-02Р			ФС-300-02Р-3	
2 Ширина рабочей поверхности вертикального стопа, мм	1 Класс точности станка по ГОСТ 8					
3 Длина рабочей поверхности вертикального стола, мм		-	291	_	291	
4 Ширина рабочей поверхности горизонтального стола, мм 50		_		_	740	
5 Длина рабочей поверхности горизонтального стола, мм 6 Горизонтальный стот: 1) число Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм 3) пастояние между осеями пазов по ГОСТ 1574, мм 3) пастояние между осеями пазов по ГОСТ 1574, мм 400, 200 9 Наибольший диаметр инструмента (фреам), устанавливаемого на станке, мм 1) для стали, чугуна 2) для цветных металлов 11 Расстоянее этрбое і повержност верамення бразона в торизонтального стола, мм 12 Расстоянее от оке горизонтального стола, мм 13 наибольшие перемещение горизонтального стола, мм 14 Предельного загонами пределя повержности поризонтального стола, мм 16 Предельные подач горизонтального стола, мм 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельные частоть рашечия горизонтального шпинделя, мм/мин 18 Предельные частоть отнова разривательного шпинделя, мм/мин 19 Конус в горизонтального шпинделя до торизонтального шпинделя, мм 19 Предельного стола, мм: 10 Наибольшее еденицины перемещения кортуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельного стола, мм: 19 Предельного стола, мм: 10 Предельного от поверхности стола, мм: 10 Предельного от поверхности стола, мм: 11 Предельного от поверхности стола, мм: 12 Предельного от поверхности стола, мм: 13 Предельного от поверхности стола, мм: 14 Предельного от поверхности стола, мм: 15 Предельн		400		400		
6 Горизонтальный стол:  1) число Т-образных пазов стола  2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм  3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм  3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм  4) 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14		630	620	630	620	
1) число Т-образных пазов огола 2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм 14 14 14 14 14 14 14 14 13 3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм 2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм 3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм 400x250x200 3 50 63 50 400x250x200						
2) ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574, мм 3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм 6 6 6 6 8 5 8 6 8 6 8 6 8 6 8 6 8 6 8 6	·	6	4	6	4	
3) расстояние между осями пазов по ГОСТ 1574, мм 7 Предельные размеры устанавливаемой заготовки (длина х ширина х высота),ми 8 Предельные размеры обрабатываемой заготовки, кг 9 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг 10 Наибольшей диментр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм: 11) для стали, чугуна 2) для цветных металлов 11 Расстояние от обризонтального шлинделя до рабочей поверхности призонтального стола, мм 12 Расстояние от оси горидонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 11) наименьшее 2) наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 11) предельное масса призонтального стола, мм: 11) предельное масса призонтального стола, мм: 11) предельное масса призонтального стола, мм/мин 15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шлинделя в горизонтального шлинделя, мм/мин 16 Предель подач корпуса горизонтального шлинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельные частоты вращения горизонтального шлинделя, об/мин 18 Конус в горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 11) наименьшее 20 Расстояние от торца вертикального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 11) наименьшее 21) наибольшее вертикального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 22 Наибольшей от торца вертикального шлинделя до торца корпуса горизонтального шлинделя на торца вертикального шлинделя до торца корпуса горизонтального шлинделя на торца вертикального шлинделя до торца корпуса горизонтального предътнательного предътнательного предътнательного предътнательной плоскости в обе стороны, " 25 Прадольные частоты вращения вертикального шлинделя, об/мин 26 Высота стола мм 105 115 165 16		14	14	14	14	
7 Предельные размеры устанавливаемой заготовки(длина х ширина х высота),мм 200 9 Предельные размеры обрабатываемой взгутренней поверхности, мм 9 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг 10 Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг 11 дляя сатии, чугуна 2) для цветных металлов 11 Расстояме от рабоей поверхности веливаньно стога до торца горизонтального стога, мх 11 наименьшее 2) наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 31 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) продольное 440, 458 140 158 440 458 440 458 13 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) Пределы подач горизонтального стола, мм/мин 14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин 17 Дисхретность задания величины перемещения, мм 18 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дисхретность задания величины перемещения, мм 19 Конус в торизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 2) Наибольшее 2) Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 3) Наибольшее 2) Наибольшее 2) Наибольшее 2) Наибольшее 2) Наибольшее 2) Наибольшее 2) Наибольшее 3) Наубольшее перемещения вертикального шпинделя, об/мин 3) Высста центров, мм 40 158 40 1		63	50	63	50	
8 Передельные размеры обрабатываемой анутренней поверхности, мм 9 Наибольшия масса устанавливаемой заготовки, кг 10 Наибольшия диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм: 11 для стали, чугуна 2 для цветных метаплов 11 Расстоянее ог оси горяонтального шпинделя до рабочей поверхности горяонтального стола, мм: 11 наимельшие с правочей говеричести вертиального стола, мм: 13 наибольшия от стола для от органарного стола, мм: 14 Поределы подач горизонтального стола, мм/мин 15 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм/мин 15 Наибольшее перемещение кортуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм 16 Пределы подач горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Пределыемые частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин 19 Конус в горизонтальном шпинделя 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 11 наименьшее 21 наибольшее 22 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя от 15 до 3000 22 Наибольшее 23 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя об/мин 24 Конус в вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя от 5 до 3000 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Дизметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Цизметр рабочей поверхности стола, мм 30 Высота центров, мм 31 Угол поворота головки в стола, « 40 Наибольше расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 31 Угол поворота головки к столо, « 43 Цена деления шкалы шпинделя, « 44 наибольше расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, « 45 наибольше расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 31 Угол поворота за вертикальной глоскости в обе стороны, « 45 наибольше расстояние от торца шпинделя, об/мин 40 наибольше расстояние от торца шпинделя на пределения шкалы шпинделя на пределе		И	400x250	0x200		
9 Наибольшая масса устанавливаемой запотовки, кг 10 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм: 11 для стали, чугуна 2 для цветных металлов 11 Распояние от рабчей певеристи ергизального стола, оторца преознатьного стола, мм: 11 наименьшее 21 Наибольшее геремещение горизонтального стола, мм: 11 наименьшее 31 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 11 пределы подан горизонтального стола, мм/мин 12 Пределы подан горизонтального стола, мм/мин 13 Наибольшее перемещение кортуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм 16 Пределы подан кортуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискоретность задание величины перемещения, мм 18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин 18 Конус в горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 11 наименьшее 22 наибольшее 23 Предельные от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 11 наименьшее 23 Предельные от торца вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Расстояние от торца вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 22 наибольшие 23 Предельные частоты вращения вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, торизонтального шпинделя до торца корпуса горизонтального по тор до			20	00		
10 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм: 1) для стали, чугуна 2) для цветных метаплов 11 Расстояние от оси горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) продольное 400,  14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин 17 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин 18 Пределы подач горизонтального шлинделя, мм/мин 19 Конус в горизонтальном шлинделя 19 Конус в горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 2) наибольшее 387 105 68 86 387 405 368 386 21 Расстояние от оси вертикального шлинделя до торца корпуса горизонтального шлинделя, мм 115 165 115 165  155 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 155  150 100 155  150 100 100 100 100 100 100 100 100 100			8	0		
2) для цветных металлов  11 Расстояние от рабочей повероисти вертикального стога до торца горизонтального шлинделя (жибольшее), ми  12 Расстояние от сист порычального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, ми:  1) наименьшее  2) наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:  1) продольное  440 458 440 458  440 45	10 Наибольший диаметр инструмента (фрезы), устанавливаемого на станке, мм:					
11 Расстояние от рабочей поверхности зертикального стола до торца горизонтального стола, мистраниченьшее столи горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мистраниченьше столи средней поверхности горизонтального стола, мистраниченьше столи до 5000 столи	1) для стали, чугуна		6	3		
12 Расстояние от сои горизонтального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:  1) наименьшее 2) наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) продольное 440, 458, 440, 458  13 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) продольное 440, 458, 440, 458  14 Новерьы подач горизонтального стола, мм/мин 15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шлинделя в горизонтальной поскости, мм 16 Предель подач корпуса горизонтального шлинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельые частоть вращения горизонтального шлинделя, об/мин 19 Конус в горизонтальном шлинделе 20 Расстояние от торца вертикального шлинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 2) наибольшее 2) Наибольшей угол поворота головки вертикального в вертикальной плоскости в обе стороны, тот 15 до 3000 24 Конус в вертикальном шлинделе  **CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ** 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 20 Наибольшее от торца шлинделя до торца корпуса горизонтального от 15 до 3000 Морзе 4AT5 45 26 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в вертикальноги шлинделя 29 Наибольшее расстояные от торца шлинделя до центра задней бабки, мм 31 Угол поворота головки от стола, мм 40  **CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ 29 Наибольшее расстояные от торца шлинделя, дентра задней бабки, мм 31 Угол поворота головки от стола, мя 40  37 Угол поворота головки от стола, мя 40  38 Угол поворота головки от стола, мя 41 Цена деления шкалы шлинделя, 41 45 45 45 45 45 45 45 45 45 45 45 45 45	2) для цветных металлов		ç	90		
1 наименьшее 2 наибольшее 140 158 140 158 2 наибольшее 13 наибольшее перемещение горизонтального стола, мм: 1) продольное 400₄  14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин	11 Расстояние от рабочей поверхности вертикального стола до торца горизонтального шпинделя (наибольшее), мм	15	55	15	5	
2) наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:  1) продольное 400  400  400  400  400  400  400  400	12 Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:					
13 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:	1) наименьшее	140	158	140	158	
1) продольное 400₄  14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин от 10 до 5000  15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм  16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин от 10 до 5000  17 Дискретность задания величины перемещения, мм  18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин от 15 до 3000  19 Конус в горизонтальном шпинделе  20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:  1) наименьшее 87 105 68 86  2) наибольшее 87 105 68 86  2) наибольшее 387 405 368 386  21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм  22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 45  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин от 15 до 3000  24 Конус в вертикальном шпинделе	2) наибольшее	440	458	440	458	
14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин 15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм 16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин 19 Конус в горизонтальном шпинделе 19 Конус в горизонтальном шпинделе  20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 2) наибольшее 22 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 22 Прасстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Предельные частоты вращения вертикального вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе  **CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 105 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  **CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЯ 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 40 35 Характеристика дегительных дисков	13 Наибольшее перемещение горизонтального стола, мм:					
15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм 16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 19 Конус в горизонтальном шпинделе 19 Конус в горизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 2) наибольшее 387 105 68 86 2) наибольшее 387 405 368 386 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до горца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  105 27 Конус в шпинделе стола 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота головки к столу, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 35 Характерьствых делительных дисков 36 Количество делительных дисков	1) продольное		40	00-4		
15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм 16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 19 Конус в горизонтальном шпинделе 19 Конус в горизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 2) наибольшее 387 105 68 86 2) наибольшее 387 405 368 386 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до горца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  105 27 Конус в шпинделе стола 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота головки к столу, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 35 Характерьствых делительных дисков 36 Количество делительных дисков						
15 Наибольшее перемещение корпуса горизонтального шпинделя в горизонтальной плоскости, мм 16 Предель подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 19 Конус в горизонтальном шпинделе 19 Конус в горизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) Расстояние от оси вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) Наибольшее 387 105 68 86 2) Наибольшее 387 405 368 386 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе  **CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 105 27 Конус в шпинделе стола 28 Циаметр центрирующего отверстия, мм  **COЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 103 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 35 Характерьствых дисков 26 Количество делительных дисков	14 Пределы подач горизонтального стола, мм/мин		от 10 до 5000			
торизонтальной плоскости, мм  16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин  17 Дискретность задания величины перемещения, мм  18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин  19 Конус в горизонтальном шпинделе  20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:  1) наименьшее  21 Расстояние от торца вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм  22 Наибольшее  23 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм  24 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, °  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин  24 Конус в вертикальном шпинделе  *СТОЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  260  27 Конус в шпинделе стола  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  *СТОЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  190  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота головки к столу, °  32 Угол поворота головки к столу, °  33 Угол поворота головки к столу, °  34 Цена деления шкальной плоскости в обе стороны, °  45  46  47  48  49  40  40  40  40  40  40  40  40  40						
16 Пределы подач корпуса горизонтального шпинделя, мм/мин 17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин 19 Конус в горизонтальном шпинделе 19 Конус в горизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпиндел 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 250 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 31 Угол поворота головки к столу, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкальной плоскости в обе стороны, ° 35 Характеристика делительных дисков 20 От 15 до 3000 Морзе 4АТ6 10 ОТ 25557 1			20	00.2		
17 Дискретность задания величины перемещения, мм 18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин 19 Конус в горизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Наибольшее 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 31 Угол поворота головки к столу, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкальной плоскости в обе стороны, ° 35 Характеристика делительных дисков 40 Околичество делительных дисков 40 Околичество делительных дисков 40 Околичество делительных дисков	·					
18 Предельные частоты вращения горизонтального шпинделя, об/мин 19 Конус в горизонтальном шпинделе 20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя, об/мин 22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны,  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 105 27 Конус в шпинделе стола 40 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны,  32 Угол поворота головки к столу,  33 Угол поворота головки к столу,  34 Цена деления шкалы шпинделя,  35 Характеристика делительных дисков 2 ИАЛТБ  10 ТОСТ 25557 40 45 45 45 45 46 45 45 46 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40						
19 Конус в горизонтальном шпинделе  20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:  1) наименьшее  2) наибольшее  2) наибольшее  2) наибольшее  387 105 68 86  2) наибольшее  387 405 368 386  21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм  115 165 115 165  22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, °  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин  24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  250  26 Высота стола, мм  250  27 Конус в шпинделе стола  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  490  32 Угол поворота головки к столу, °  33 Угол поворота головки к столу, °  40  35 Характеристика делительных дисков						
20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм:  1) наименьшее 87 105 68 86 2) наибольшее 387 405 368 386 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 115 165 115 165 22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 45 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 07 15 до 3000 24 Конус в вертикальном шпинделе 87 40AT5 40AT5 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 250 27 Конус в шпинделе стола 87 40AT6 ГОСТ 25557 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 40 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 10 33 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 10 33 Угол поворота головки к столу, ° 10 33 Угол поворота головки к столу, ° 10 35 Характеристика делительных дисков 2		Морзе				
горизонтального стола, мм: 1) наименьшее 2) наибольшее 387 105 68 86 2) наибольшее 387 405 368 386 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ 25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 40  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки к столу, ° 41 35 Характеристика делительной головки 40 36 Количество делительных дисков		ГОСТ	25557	ГОСТ	19860	
1) наименьшее 2) наибольшее 2) наибольшее 387	20 Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности					
2) наибольшее 21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм 22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 387 405 368 386  386  387  405  105  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  115  165  101  105  105	горизонтального стола, мм:					
21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального шпинделя, мм  22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, °  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин  24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  250  26 Высота стола, мм  27 Конус в шпинделе стола  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  32 Угол поворота головки к столу, °  33 Угол поворота головки к столу, °  34 Цена деления шкалы шпинделя, °  35 Характеристика делительных дисков  21 Набо 115  165  115  165  115  165  105  40  40  40  40  31 Угол поворота головки от стола, °  41  35 Характеристика делительных дисков	1) наименьшее	87	105	68	86	
шпинделя, мм 115 165 115 165  22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 45  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 0т 15 до 3000  24 Конус в вертикальном шпинделе *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250  26 Высота стола, мм 105  27 Конус в шпинделе стола Морзе 4AT6 ГОСТ 25557  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 40  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 190  30 Высота центров, мм 100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° ±90  32 Угол поворота головки к столу, ° 10  33 Угол поворота головки к столу, ° 10  34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 1  35 Характеристика делительных дисков 2	2) наибольшее	387	405	368	386	
22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости в обе стороны, °  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин  24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  250  26 Высота стола, мм  27 Конус в шпинделе стола  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  32 Угол поворота головки к столу, °  34 Цена деления шкалы шпинделя, °  35 Характеристика делительной головки  36 Количество делительных дисков	21 Расстояние от оси вертикального шпинделя до торца корпуса горизонтального	)				
в обе стороны, °  23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин  24 Конус в вертикальном шпинделе  *CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  250  26 Высота стола, мм  27 Конус в шпинделе стола  8 Морзе 4AT6  105  27 Конус в шпинделе стола  8 Морзе 4AT6  105  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  40  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  32 Угол поворота головки к столу, °  33 Угол поворота головки к столу, °  34 Цена деления шкалы шпинделя, °  35 Характеристика делительных дисков  40  36 Количество делительных дисков	шпинделя, мм	115	165	115	165	
23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин 24 Конус в вертикальном шпинделе  *СТОЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 30 Высота центров, мм 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, обестороны, обестороны, обестороны, обесторона и пробрать головки к столу, обесторона и пробрать головки к столу, обесторона и пробрать головки к столу, обесторона и пробрать головки и стола, обесторона и пробрать головки и пробрат	22 Наибольший угол поворота головки вертикальной в вертикальной плоскости					
*CTOЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм 40  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 35 Характеристика делительной головки 36 Количество делительных дисков	в обе стороны, °	45				
*СТОЛ КРУГЛЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ  25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм  26 Высота стола, мм  105  27 Конус в шпинделе стола  8 Морзе 4AT6 ГОСТ 25557  28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  40  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  32 Угол поворота головки к столу, °  33 Угол поворота головки от стола, °  4 Цена деления шкалы шпинделя, °  35 Характеристика делительной головки  36 Количество делительных дисков	23 Предельные частоты вращения вертикального шпинделя, об/мин	от 15 до 3000				
25 Диаметр рабочей поверхности стола, мм 250 26 Высота стола, мм 27 Конус в шпинделе стола 28 Диаметр центрирующего отверстия, мм *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ 29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм 30 Высота центров, мм 100 31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, ° 32 Угол поворота головки к столу, ° 33 Угол поворота головки от стола, ° 34 Цена деления шкалы шпинделя, ° 35 Характеристика делительной головки 36 Количество делительных дисков	24 Конус в вертикальном шпинделе	Mopa	se 4AT5	40A	T5	
26 Высота стола, мм       105         27 Конус в шпинделе стола       Mop3e 4AT6       ГОСТ 25557         28 Диаметр центрирующего отверстия, мм       40         *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ         29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм       190         30 Высота центров, мм       100         31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °       ±90         32 Угол поворота головки к столу, °       10         33 Угол поворота головки от стола, °       4         34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2						
27 Конус в шпинделе столаМорзе 4AT6ГОСТ 2555728 Диаметр центрирующего отверстия, мм40*ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм19030 Высота центров, мм10031 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °±9032 Угол поворота головки к столу, °1033 Угол поворота головки от стола, °434 Цена деления шкалы шпинделя, °135 Характеристика делительной головки4036 Количество делительных дисков2						
28 Диаметр центрирующего отверстия, мм  *ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  22 Угол поворота головки к столу, °  10  33 Угол поворота головки от стола, °  34 Цена деления шкалы шпинделя, °  35 Характеристика делительной головки  36 Количество делительных дисков  2						
*ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ  29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм  30 Высота центров, мм  100  31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °  22 Угол поворота головки к столу, °  10  33 Угол поворота головки от стола, °  4  34 Цена деления шкалы шпинделя, °  35 Характеристика делительной головки  36 Количество делительных дисков  2	27 Конус в шпинделе стола	Mopa	se 4AT6	ГОСТ	25557	
29 Наибольшее расстояние от торца шпинделя до центра задней бабки, мм       190         30 Высота центров, мм       100         31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °       ±90         32 Угол поворота головки к столу, °       10         33 Угол поворота головки от стола, °       4         34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2			4	0		
30 Высота центров, мм       100         31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °       ±90         32 Угол поворота головки к столу, °       10         33 Угол поворота головки от стола, °       4         34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2	*ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ					
31 Угол поворота в вертикальной плоскости в обе стороны, °       ±90         32 Угол поворота головки к столу, °       10         33 Угол поворота головки от стола, °       4         34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2						
32 Угол поворота головки к столу, °       10         33 Угол поворота головки от стола, °       4         34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2						
33 Угол поворота головки от стола, °       4         34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2			_	_		
34 Цена деления шкалы шпинделя, °       1         35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2			1	0		
35 Характеристика делительной головки       40         36 Количество делительных дисков       2				4		
36 Количество делительных дисков	·					
37 Конус в шпинделе головки Морзе 4АТ6 ГОСТ 25557						
	37 Конус в шпинделе головки	Морз	e 4AT6	ГОСТ	25557	

*ТИСКИ ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ					
38 Высота тисков, мм			125		
39 Ширина губок, мм	145				
40 Наибольший расход губок, мм	90				
41 Угол поворота, °	360				
42 Цена деления шкалы, °	1				
43 Габаритные размеры станка, мм:					
1) длина (с пультом)	1407 (2250)				
2) ширина (с пультом)	1417 (2125)				
3) высота	2050				
44 Масса станка с одним полным					
комплектом принадлежностей, кг	1300	1350	1300	1350	
45 Масса станка без принадлежностей, кг	950	1000	950	1000	
* В комплект поставки станка не входят					

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ:						
Наименование и параметры	Данные					
1 Питающая сеть	3PEN~; 380 В <sup>+10</sup> %; 50 Гц					
ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ПРИВОДА ГЛАВНОГО ДВИЖЕНИЯ						
2 Тип	1PH8103-1AF02-1BA1					
3 Мощность, кВт	5,5					
4 Номинальный момент, Нм	38					
5 Частота вращения, об/мин	1500					
6 Напряжение, В	380					
ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ ПРИВОДОВ ПОДАЧ ПРОДОЛЬНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА И ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КОРПУСА ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ШПИНДЕЛЯ						
7 Тип	1FL6064-1AC61-0AA1					
8 Мощность, кВт	1,5					
9 Номинальный момент, Нм	7,16					
10 Номинальная частота вращения, об/мин	2000					
ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ПРИВОДА ПОДАЧ ВЕРТИКА	ЛЬНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ СТОЛА					
11 Тип	1FL6066-1AC61-0AB1					
12 Мощность, кВт	1,75					
13 Номинальный момент, Нм	8,36					
14 Номинальная частота вращения, об/мин	2000					
ХАРАКТЕРИСТИКА НАСОСА ЦЕНТРОБЕЖН	ого					
15 Тип	PA-35					
16 Мощность, кВт	0,09					
17 Производительность, м3/мин (л/мин)	0,035 (35)					
ХАРАКТЕРИСТИКА ГИДРОСТАНЦИИ (ДЛЯ МОДЕЛЕЙ ФС-300-02Р-2 И ФС-300-02Р-3)						
18 Тип	MPP-M3/1139-24V					
19 Мощность, кВт	0,55					
20 Производительность, л/мин	2,2					
21 Рабочее давление, bar	75					
Технические характеристики носят информационный характер и подлежат уточнению с Заказчиком при заказе оборудования. Возможно изменение технических характеристик и комплектации изделий по требованию Заказчика при согласовании их с Исполнителем						

#### По желанию заказчика станки могут быть укомплектованы следующими принадлежностями:

- 1 Тиски параллельные (ширина губок 146 мм)
- 2 Стол круглый фрезерный (планшайба Ø 250 мм)
- 3 Делительная головка (патрон Ø 125 мм)
- 4 Делительная головка с задней бабкой тип BS-1
- 5 Оправки фрезерные с набором колец ( $\emptyset$ 16, $\emptyset$ 22, $\emptyset$ 27)
- 6 Втулки переходные кМ1 -1 шт. кМ2 -1 шт. (для сверл), кМ4 -1 шт., кМ3-1 шт., кМ2 -1 шт. (для фрез)
- 7 Патрон цанговый с комплектом цанг  $\varnothing$  2  $\div \varnothing$  20
- 8 Расточной патрон Ø10 ÷ Ø100 мм
- 9 Центроискатель трехкоординатный
- 10 Тумба инструментальная передвижная
- 11 Тумба инструментальная двухсекционная



1 - Тиски параллельные



2 - Стол круглый фрезерный



3 - Делительная головка



4 - Делительная головка с задней бабкой



5 - Оправки фрезерные



6 - Втулки переходные



7 - Патрон цанговый с комплектом цанг



8 - Расточной патрон



9 - Центроискатель трехкоординатный



10 - Тумба инструментальная передвижная



11 - Тумба инструментальная двухсекционная

По желанию Заказчика возможна поставка и других принадлежностей для оснащения станков.



Адрес: 600035, Россия, г. Владимир, ул. Куйбышева, д. 24Г Почтовый адрес: 600027, г. Владимир, п/отд 27, а/я 16

Тел.: + + 7 (4922) 47-06-95, 45-30-96, тел./факс: + + 7 (4922) 45-30-99