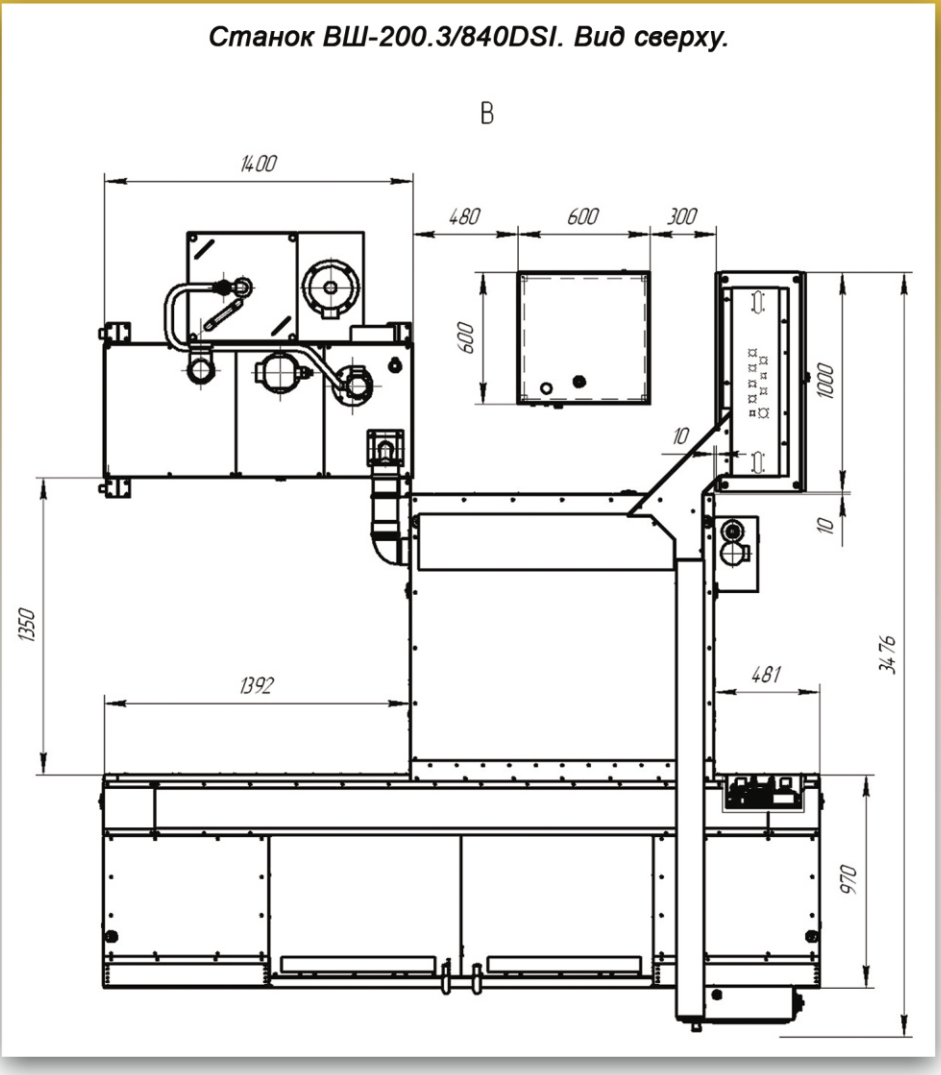
Габаритный чертеж



Станок внутришлифовальный модель ВШ-200.3/840DSI, основные параметры и размеры	
Параметр	**Значение**
1. Обрабатываемая заготовка, мм:	
1) диаметр устанавливаемого изделия, мм, не более	200
2) диаметр наружного шлифования, мм, не более	200
3) длина наружного шлифования, мм, не более	300
4) диаметр шлифуемого отверстия, мм, не более	150
5) длина шлифуемого отверстия, мм, не более	200/250*
6) масса устанавливаемого изделия с оснасткой, кг, не более	30
2. Стол продольный:	
1) наибольшее перемещение, мм	600
2) скорость перемещения, (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,05-5000
3) дискретность задания координатных перемещений, мм	0,0001
3. Стол поперечный:	
1) наибольшее перемещение, мм	300
2) скорость перемещения, (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,05-5000
3) дискретность задания координатных перемещений, мм	0,0001
4. Стол поворотный	
1) угол поворота, град	+45/-270
2) скорость перемещения, (бесступенчатое регулирование), об/мин (°/мин)	от 0,028 до 28 (от 10 до 10000)
3) дискретность задания координатных перемещений, град	0,0001

* С использованием накидной правки (опция)