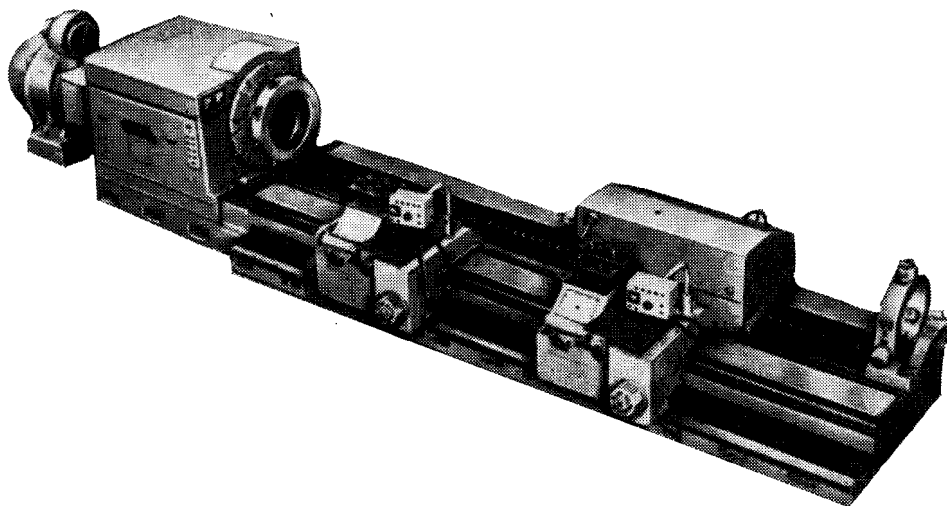


ОКП 38 1815 1404
 УДК 621.941.27(085)
 621.771.073.9.002.5

СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ

Модель 1А824



Станок предназначен для черновой и чистовой обработки литых заготовок валков из чугуна на вальцеделательных заводах.

На станке можно производить обработку наружных цилиндрических поверхностей деталей, установленных в центрах, наружных конических поверхностей с конусностью 1:5, наружных конусных или профильных поверхностей методом электрокопирования.

Заготовки валков устанавливаются в центрах станка и закрепляются в специальной зажимной головке. Закрепление заготовки в зажимной головке и зажим резца в резцедержке осуществляются устройствами, получающими питание от гидроаккумуляторной установки.

Обработка валков производится резцами, оснащенными твердосплавными пластинками или резцами из быстрорежущей стали.

Привод главного движения от электродвигателя постоянного тока со статическим преобразователем. Привод обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения в диапазоне 1:5.

Суппорты станка оснащены электродвигателями постоянного тока для бесступенчатого регулирования подачи в диапазоне 1:100.

Коробка скоростей механическая, трехскоростная.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1970.

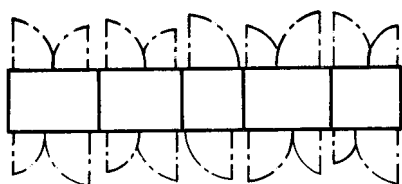
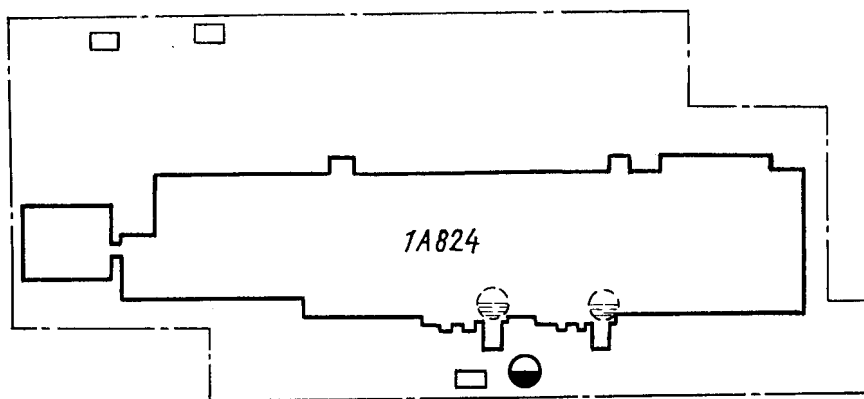
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обработки бочкообразного валка, мм	850
Диаметр изделий, закрепляемых в зажимной головке, мм:	
наименьший	460
наибольший	600
Наибольшая масса обрабатываемого валка, кг	18 000
Расстояние между центрами, мм	5000

Суппорты

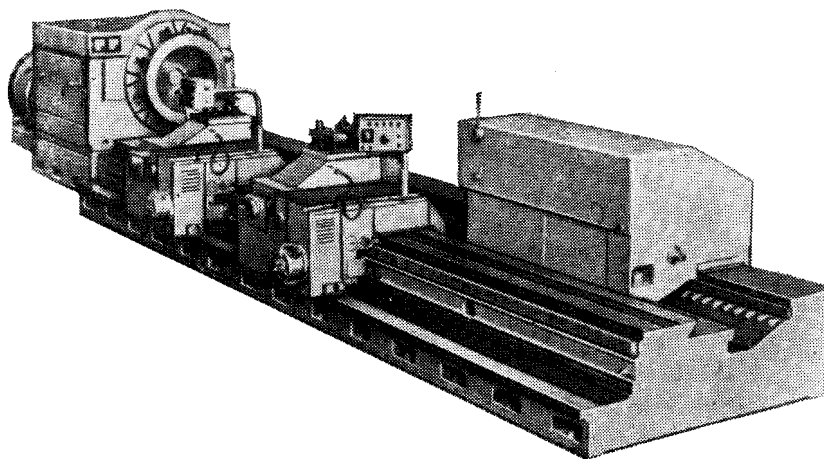
Количество суппортов	2
Перемещение поперечных салазок, мм	280
Цена деления лимба, мм:	
поперечных салазок	0,1
каретки	0,02

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



ОКП 38 1815 1504
УДК 621.941.27 (085)
621.771.073.9.002.5

СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ **Модель 1А825**



Станок предназначен для черновой и чистовой работы литых заготовок валков из чугуна и стана вальцеделательных заводах.

На станке можно производить обработку наружных цилиндрических поверхностей изделий, установленных в центрах; обработку наружных конических поверхностей с конусностью 1:5; обработку наружных конусных или профильных поверхностей методом электрокопирования.

Заготовки валков устанавливаются в центрах анка и закрепляются в специальной зажимной го-

ловке. Закрепление заготовки в зажимной головке и зажим резца в резцедержателе осуществляются устройствами, получающими питание от гидроаккумуляторной установки.

Обработка валков производится резцами, оснащенными твердосплавными пластинками или резцами из быстрорежущей стали.

Привод главного движения от электродвигателя постоянного тока со статическим преобразователем. Привод обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения в диапазоне 1:5.

Суппорты станка оснащены электродвигателями постоянного тока для бесступенчатого регулирования подачи в диапазоне 1:100.

Коробка скоростей механическая трехскоростная. Наличие электромагнитных муфт в цепях продольных и поперечных подач суппортов позволяет

вести обработку по шаблону методом электрокопирования.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1972.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обработки бочкообразного валка, мм	1050
Наибольшая масса обрабатываемого валка, кг	31 500
Расстояние между центрами, мм	6300

Суппорты

Количество суппортов	2
Перемещение поперечных салазков, мм	345
Цена деления лимба, мм:	
поперечных салазков	0,1
каретки	0,03

Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	185
Диаметр пиноли, мм	360
Центр пиноли	7032—0094 по ГОСТ 18259—72

Механика станка

Количество механических скоростей шпинделя передней бабки	3
Частота вращения шпинделя передней бабки (бесступенчатое регулирование), об/мин	0,95—50
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	9000
Количество механических подач суппорта	2
Подача суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/об:	
продольная	0,02—116
поперечная	0,01—46
Наибольшее допустимое усилие резания на один резец, кгс	11 000
Скорость быстрого (установочного) перемещения суппорта, мм/мин	2500

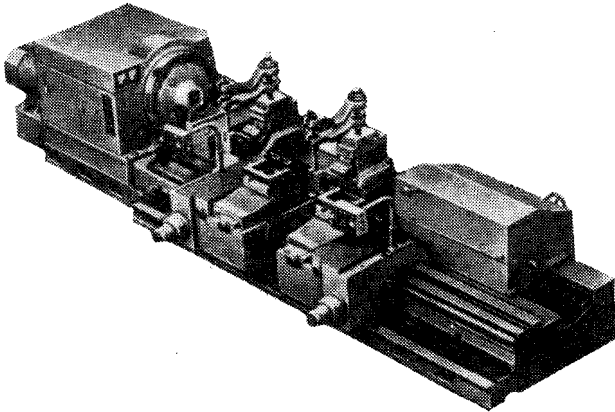
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3722Б
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	250
Электродвигатели:	
привода главного движения (постоянного тока):	
тип	МП2-450
мощность, кВт	90
частота вращения, об/мин	315—1500
привода подач (два, постоянного тока):	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,6×2
частота вращения, об/мин	10—2200

вентилятора привода главного движения:	
тип	4A100S4
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1430
привода перемещения задней бабки:	
тип	AO2-31-4
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1430
привода перемещения пиноли задней бабки:	
тип	4AX80A4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки передней бабки:	
тип	4AX80A4
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки фартука:	
тип	4A63A4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
привода гидроаккумуляторной установки:	
тип	4AX90L4
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1420
привода насоса подачи эмульсии:	
тип	4A63B4
мощность, кВт	0,4
частота вращения, об/мин	1440
привода насоса смазки задней бабки:	
тип	4A63A4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
Тахогенератор главного привода:	
тип	П11
мощность, кВт	0,3
частота вращения, об/мин	1500
Насосы:	
станции гидропривода:	
тип	8AG48-22H
производительность, л/мин	12
смазки и переключения скоростей:	
тип	БГ11-22
производительность, л/мин	18
смазки фартука:	
тип	ВГ11-11А
производительность, л/мин	5
смазки задней бабки:	
тип	ВГ11-11А
производительность, л/мин	5
установки подачи эмульсии:	
тип	1СЦВ-1,5М
производительность, л/мин	25
Габарит станка, мм	12 600×2960×2000
Масса станка, кг	56 500

Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ КАЛИБРОВОЧНЫЙ
Модель 1К824



Станок предназначен для обработки калибров на валках сортовых прокатных станков.

Предварительно обработанная заготовка валка устанавливается в специальные калибровочные люнеты. Крутящий момент от планшайбы к валку передается через специальное поводковое устройство.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обработки бочкообразного валка, мм	650
Наибольшая масса обрабатываемого валка, кг	16 000
Расстояние между центрами, мм	4000
Суппорты	
Количество суппортов	2
Перемещение поперечных салазков, мм	280
Цена деления лимба, мм:	
поперечных салазков	0,1
каретки	0,02
Задняя бабка	
Наибольшее перемещение пиноли, мм	160
Диаметр пиноли, мм	260
Центр пиноли	7032—0090 по ГОСТ 18259—72
Механика станка	
Количество механических скоростей шпинделя передней бабки	3
Частота вращения шпинделя передней бабки (бесступенчатое регулирование)	0,4—20
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	6000
Количество механических подач суппорта	2
Подача суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/об:	
продольная	0,05—263
поперечная	0,02—105
Наибольшее допустимое усилие резания на один резец, кгс	9000
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин	2300
Привод, габарит и масса станка	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3722B
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	250

На станке можно выполнять: предварительное прорезание калибров новых валков прорезными резцами; окончательную обработку калибров простых профилей специальными профильными резцами; обработку калибров по шаблону методом электрокопирования; ремонт калибров на валках, бывших в эксплуатации.

Наличие задней бабки дает возможность обрабатывать заготовки валков в центрах.

Коробка скоростей механическая трехскоростная.

Привод главного движения от электродвигателя постоянного тока со статическим преобразователем.

Привод обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения в диапазоне 1:3.

Суппорты станка оснащены электродвигателями постоянного тока для бесступенчатого регулирования подач в диапазоне 1:100.

Класс точности станка Н.

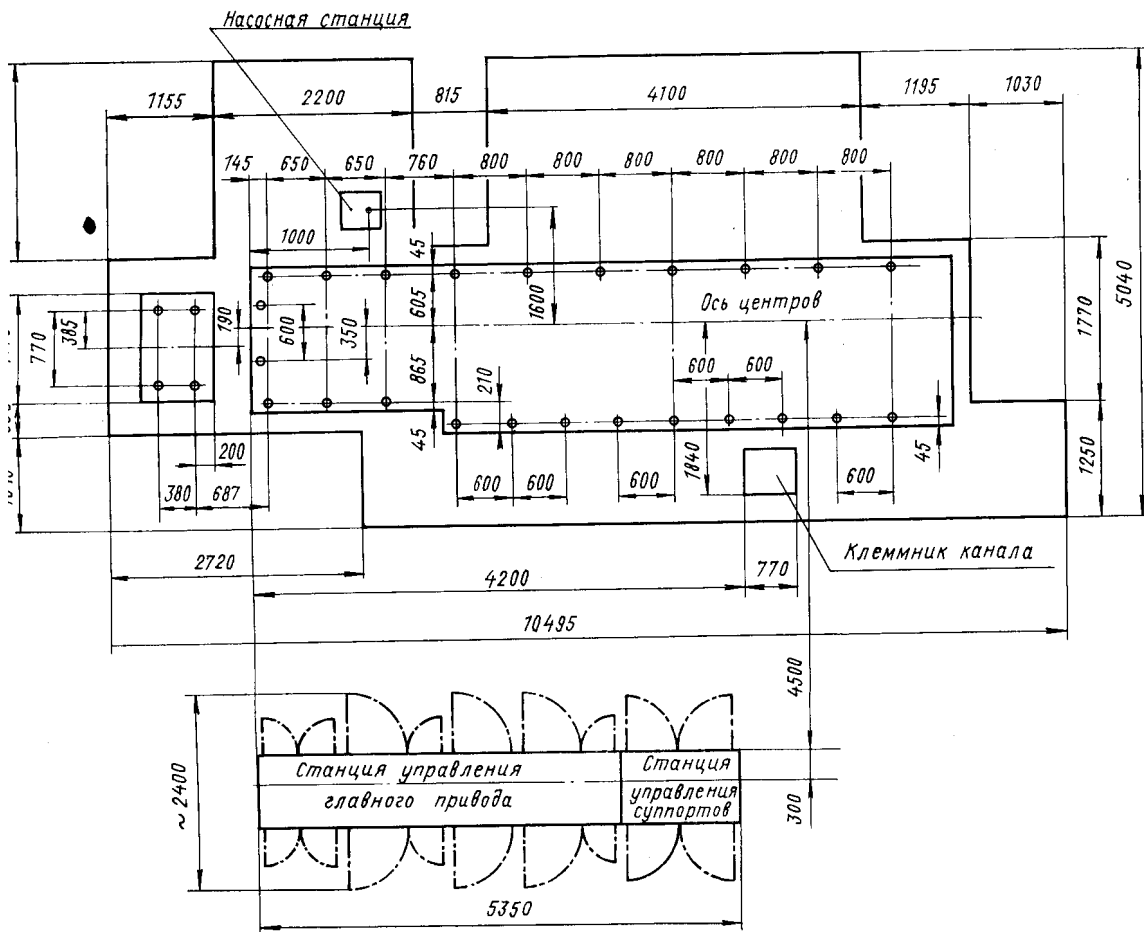
Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1970.

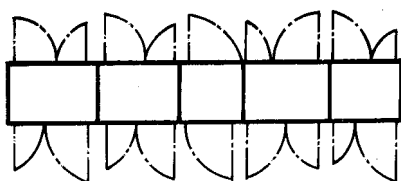
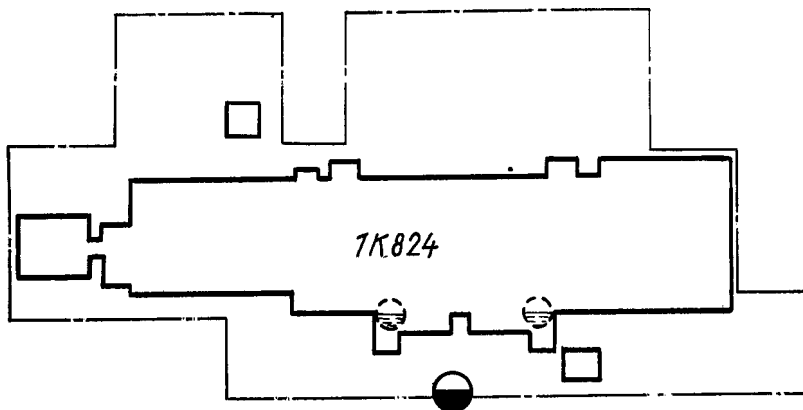
Электродвигатели:	
привода главного движения (постоянного тока):	
тип	D812
мощность, кВт	70
частота вращения, об/мин	520—1350
привода подач (для постоянного тока):	
тип	ПБСТ-42
мощность, кВт	2,9×2
частота вращения, об/мин	10—2200
вентилятора привода главного движения:	
тип	4АХ71В2
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	2800
привода перемещения задней бабки:	
тип	4АХ80В4
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки и переключения скоростей передней бабки:	
тип	4АХ80В4
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки фартука:	
тип	4А63А4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
Тахогенератор:	
тип	П11
мощность, кВт	0,3
частота вращения, об/мин	1500
Насосы:	
смазки фартука:	
тип	ВГ11-11А
производительность, л/мин	5
смазки и переключения скоростей передней бабки:	
тип	БГ11-22
производительность, л/мин	18
Габарит станка, мм	9370×2600×1760
Масса станка, кг:	
без электрооборудования	34850
с электрооборудованием	40 000

Примечание. При очередном выпуске станка модели 1К824 предполагаются изменения в установочном чертеже.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



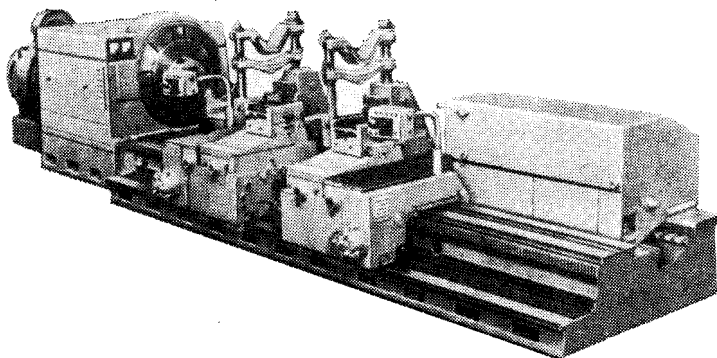
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



ОКП 38 1815 2501
УДК 621.941.27 (085)
621.771.073.9.002.5

СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ КАЛИБРОВОЧНЫЙ

Модель 1К825



Станок предназначен для обработки калибров на валках сортовых прокатных станов.

Предварительно обработанная заготовка валка устанавливается в специальные калибровочные люнеты. Крутящий момент от планшайбы к валу передается через специальное поводковое устройство.

На станке можно выполнять: предварительное прорезание калибров новых валков прорезными резцами;

окончательную обработку калибров простых профилей специальными профильными резцами;

обработку калибров по шаблону методом электрокопирования;

ремонт калибров на валках, бывших в эксплуатации.

Наличие задней бабки дает возможность обрабатывать заготовки валков в центрах.

Коробка скоростей механическая трехскоростная.

Привод главного движения от электродвигателя постоянного тока со статическим преобразователем.

Привод обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения в диапазоне 1:5.

Суппорты станка оснащены электродвигателями постоянного тока для бесступенчатого регулирования подач в диапазоне 1:100.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1971.

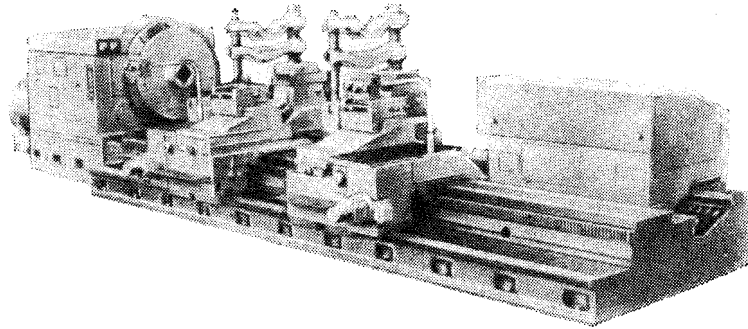
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обработки бочкообразного валка, мм	850
Наибольшая масса обрабатываемого валка, кг	25 000
Расстояние между центрами, мм	5000
Суппорты	
Количество	2
Перемещение салазок, мм:	
поперечных	345
продольных	235
Цена деления лимба, мм:	
поперечных салазок	0,1
каретки	0,03
Задняя бабка	
Наибольшее перемещение пиноли, мм	185
Диаметр пиноли, мм	360
Центр пиноли	7032—0094 по ГОСТ 18259—72
Механика станка	
Количество механических скоростей шпинделя передней бабки	3
Частота вращения шпинделя передней бабки (бесступенчатое регулирование), об/мин	0,46—25
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	9000
Количество механических подач суппорта	2
Подача суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/об:	
продольная	0,02—139
поперечная	0,01—55
Наибольшее допустимое усилие резания на один резец, кгс	11 000
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин	2500
Привод, габарит и масса станка	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3722Б
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	250
Электродвигатели:	
привода главного движения (постоянного тока):	
тип	ПМ2-450
мощность, кВт	70
частота вращения, об/мин	315—1500
привода подач (два, постоянного тока):	
тип	ПБСТ-43
мощность, кВт	3,6
частота вращения, об/мин	10—2200
вентилятора привода главного движения:	
тип	4A100S4
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1430
привода перемещения задней бабки:	
тип	АО2-31-4
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1450
привода пиноли задней бабки:	
тип	4АХ80А4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки и переключения скоростей передней бабки:	
тип	4АХ80В4
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки фартука:	
тип	4А63А4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса смазки задней бабки:	
тип	4А63А4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
Тахогенератор главного привода:	
тип	П11

ОКП 38 1815 2601
УДК 621.941.27(085)
621.771.073.9.002.5

СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ КАЛИБРОВОЧНЫЙ Модель 1К826



Станок предназначен для обработки калибров на валках сортовых прокатных станков.

Предварительно обработанная заготовка валка устанавливается в специальные калибровочные люнеты. Крутящий момент от планшайбы к валку передается через поводковое устройство.

На станке можно выполнять:
предварительное прорезание калибров новых валков прорезными резцами;
окончательную обработку калибров простых профилей специальными профильными резцами;
обработку калибров по шаблону методом электрокопирования;
ремонт калибров на валках, бывших в эксплуатации.

Наличие задней бабки дает возможность обрабатывать заготовки валков в центрах.

Коробка скоростей механическая трехскоростная.

Привод главного движения от электродвигателя постоянного тока со статическим преобразователем. Привод обеспечивает бесступенчатое регулирование частоты вращения в диапазоне 1:3.

Суппорты станка оснащены электродвигателями постоянного тока для бесступенчатого регулирования подач в диапазоне 1:100.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 2,5 мкм.

Год исполнения установочной серии — 1970.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

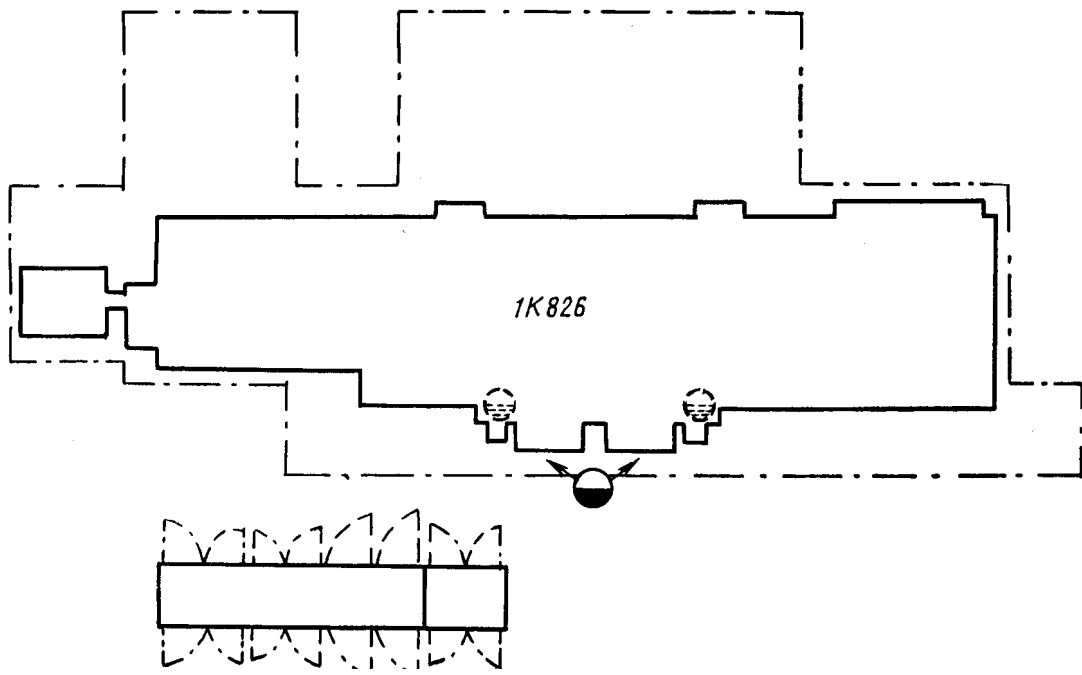
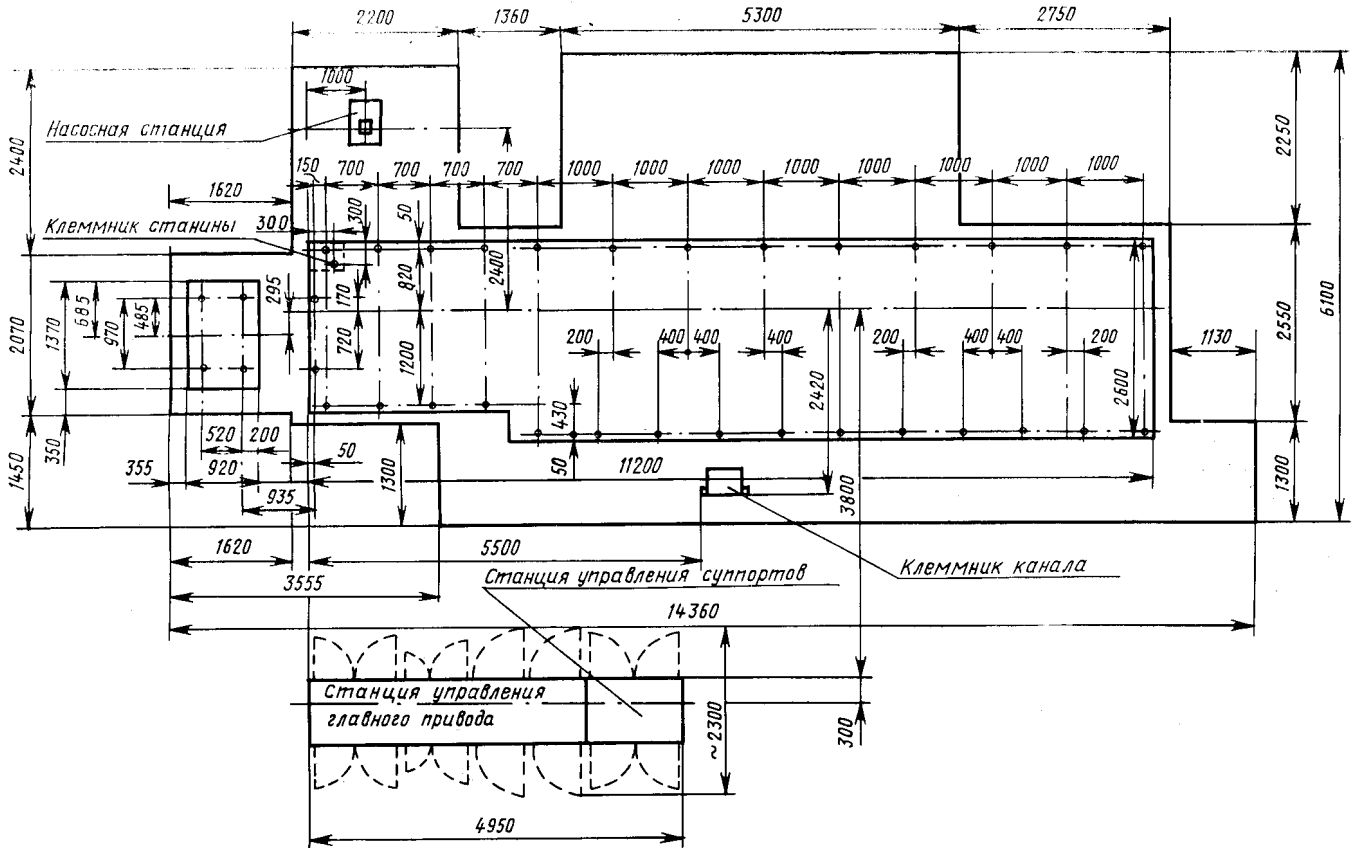
Наибольший диаметр обработки бочкообразного валка, мм	1150	частота, Гц	50
Наибольшая масса обрабатываемого валка, кг	40 000	напряжение, В	380
Расстояние между центрами, мм	6300	Тип автомата на вводе	A3722Б
Суппорты		Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	250
Количество суппортов	2	Электродвигатели:	
Перемещение салазок, мм:		привода главного движения (постоянного тока):	
поперечных	420	тип	МП2-450
продольных	270	мощность, кВт	90
Задняя бабка		частота вращения, об/мин	315—1500
Наибольшее перемещение пиноли, мм	180	привода подач (два, постоянного тока):	
Диаметр пиноли, мм	400	тип	ПБСТ-52
Центр пиноли	7032—0098 по ГОСТ 18259—72	мощность, кВт	5,5
Механика станка		частота вращения, об/мин	10—2200
Количество механических скоростей шпинделя передней бабки	3	вентилятора (привода главного движения):	
Частота вращения шпинделя передней бабки (бесступенчатое регулирование), об/мин	0,27—20	тип	4A100S4
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	14 000	мощность, кВт	3
Поперечные подачи суппорта (бесступенчатое регулирование), мм/об	0,012—77	частота вращения, об/мин	1430
Наибольшее допустимое усилие резания на один резец, кгс	14 000	привода перемещения задней бабки:	
Скорость быстрого перемещения суппорта, мм/мин	2500	тип	4A100S4
Привод, габарит и масса станка		мощность, кВт	3
Питающая электросеть:		частота вращения, об/мин	1430
род тока	Переменный трехфазный	привода насоса смазки и переключения скоростей передней бабки:	
		тип	4AX80B4
		мощность, кВт	1,5
		частота вращения, об/мин	1400
		привода насоса гидравлики задней бабки:	
		тип	4AX80A4
		мощность, кВт	1,1
		частота вращения, об/мин	1400
		привода насоса смазки фартука:	
		тип	4A63A4
		мощность, кВт	0,27

частота вращения, об/мин 1400
 Тахогенератор главного привода:
 тип П11
 мощность, кВт 0,3
 частота вращения, об/мин 1500
 Насосы:
 смазки фартука:
 тип ВГ11-11А
 производительность, л/мин 5
 смазки и переключения скоростей перед-
 ней бабки:
 тип ВГ11-22
 производительность, л/мин 18

гидропанели задней бабки:
 тип БГ11-22
 производительность, л/мин 18
 Габарит станка без фундамента и выносного
 оборудования, мм 12 950×3350×2525
 Масса станка без электрооборудования, кг 89 300
 Примечание. При очередном выпуске станка моде-
 ли 1К826 предполагается изменение в установочном чертеже.

Разработчик и изготовитель — Краматорский за-
 вод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

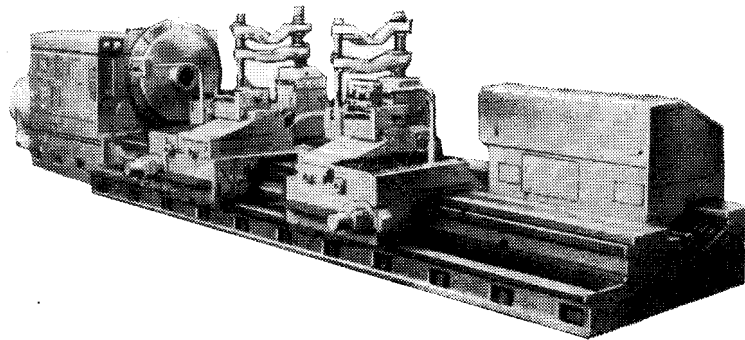


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
 Масштаб 1 : 100

ОКП 38 1815 2800
УДК 621.941.27
621.771.073.9.06

СТАНОК ВАЛЬЦЕТОКАРНЫЙ КАЛИБРОВОЧНЫЙ

Модель 1К828



Станок предназначен для обработки калибров валков, установленных в калибровочных люнетах.

Конструкция станка и его компоновка подчинены требованиям обеспечения необходимой точности и жесткости обработки и создания наибольших удобств при обслуживании станка.

Станок рассчитан для калибровки в калибровочных люнетах методом силового резания.

Сбор стружки осуществляется в короба, установленные в углублении фундамента.

Станина — сварная коробчатой формы с четырьмя накладными чугунными направляющими. Между направляющими станины имеются окна для выхода стружки в каналы фундамента.

Передняя бабка состоит из главного электропривода и коробки скоростей.

Привод главного движения осуществляется от электродвигателя постоянного тока.

Скорость вращения электродвигателя регулируется при постоянной мощности. Электродвигатель устанавливается на отдельной плите и соединяется с входным валом коробки скоростей с помощью эластичной муфты.

Аппаратура управления привода монтируется в отдельном металлическом шкафу. Кнопки управления расположены на корпусе коробки скоростей с передней стороны и частично дублируются с задней стороны и на суппортах.

Коробка скоростей прямоугольной формы и жестко крепится к станине.

Шпиндель и все валы смонтированы на подшипниках качения. Зубчатые колеса — косозубые, термически обработаны по профилю зуба.

Переключение ступеней производится с помощью гидроцилиндров и рычажной системы, находящихся внутри коробки скоростей.

Смазка механизмов коробки скоростей производится от того же насоса, что питает гидроцилиндры переключения ступеней.

В электросхеме предусмотрена блокировка, не допускающая пуска главного привода, если смазка коробки скоростей выключена.

Поводковое устройство состоит из патрона, переходного шпинделя, концевой муфты и приспособления для перемещения муфты; предназначено для передачи крутящего момента от передней бабки к валу.

Задняя бабка состоит из корпуса со встроенными механизмами перемещения вдоль станины, выдвигания пиноли, поворота планшайбы, фиксации бабки к станине.

При поджиме валка центром задней бабки необходимо следить за показаниями прибора усилия зажима.

Станок имеет два суппорта, состоящих из поперечных салазок и калибровочных рамок, и два фартука. Корпус фартука выполнен за одно целое с каретками и имеет правое и левое исполнения.

Привод фартука осуществляется от фланцевого электродвигателя постоянного тока.

Кинематическая схема станка предусматривает применение электрокопирования.

Станок комплектуется левым и правым калибровочными люнетами, перемещение которых вдоль станины осуществляется от электродвигателя.

Фиксируются люнеты введением упора в ту рейку, по которой происходит перемещение люнета вдоль станины.

На каждом из люнетов устанавливается стойка, которая крепится неподвижно к корпусу люнета.

По направляющим стойки в вертикальном направлении перемещаются салазки, на которых установлены консоли и находится верхний контрольный валок. Для установки и снятия нижнего валка консоль может поворачиваться на угол 180°. Поворот осуществляется от специального редуктора, который смонтирован в салазках.

Установка верхнего валка по высоте осуществляется от редуктора.

Год исполнения установочной серии — 1976.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого валка, мм	1700
Расстояние между центрами, мм	8000
Наибольшая масса обрабатываемого валка, кг	100 000

Подача, мм/об:	
продольная	0,1—381
поперечная	0,03—104
Наибольший крутящий момент шпинделя, кгс·м	28 000

Наибольшее усилие резания на один резец, кгс	20 000
Скорость быстрого перемещения задней бабки, м/мин	2,8
Наибольшее выдвижение пиноли, мм	200
Скорость установочного продольного перемещения суппорта, м/мин	2,5
Перемещение поперечных салазок, мм	800
Перемещение продольных резцовых салазок, мм	350
Количество суппортов	2
Скорость перемещения люнетов, м/мин	1,2
Скорость вертикального перемещения призмы с верхним валком, мм/мин	110

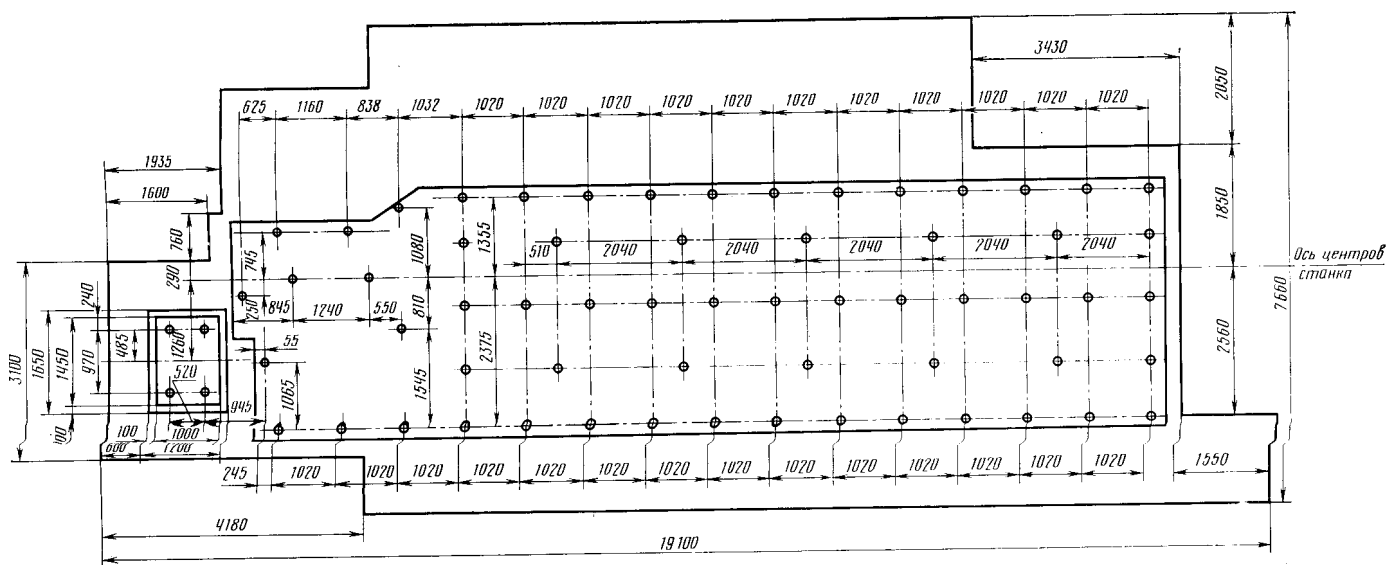
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	МП2-133-4К
мощность, кВт	125
частота вращения, об/мин	300—1500
перемещения суппорта:	
тип	ПБСТ-53
мощность, кВт	6,3
частота вращения, об/мин	2200
тахогенератора главного привода:	
тип	П11
мощность, кВт	0,3
частота вращения, об/мин	1500
вентилятора главного привода:	
тип	АОЛ2-32-4
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1430
перемещения задней бабки:	
тип	АО2-41-4
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	1500
перемещения люнета:	
тип	АОЛ-32-4

мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1500
редуктора подъема верхнего валька:	
тип	АОП2-61-6
мощность, кВт	10
частота вращения, об/мин	970
редуктора поворота призмы:	
тип	АО2-11-4
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	1500
Насос смазки фартука:	
тип	ВГ11-11А
производительность при наибольшем рабочем давлении и номинальной частоте вращения, л/мин.	5
наибольшее рабочее давление, кгс/см ²	5
номинальная частота вращения, об/мин	1450
потребляемая мощность при номинальных оборотах, кВт	0,25
высота всасывания, м	0,5
Насос смазки и переключения скоростей передней бабки:	
тип	БГ11-22
наибольшее рабочее давление, кгс/см ²	25
производительность при наибольшем рабочем давлении и номинальной частоте вращения, л/мин	18
номинальная частота вращения, об/мин	1450
потребляемая мощность при номинальных оборотах, кВт	1,5
высота всасывания, м	0,5
Насос гидрпанели задней бабки:	
тип	Г11-22А
наибольшее рабочее давление, кгс/см ²	25
производительность, л/мин	12
номинальная частота вращения, об/мин	1450
Габарит станка, мм	16 725×5750×4350
Масса станка без электрооборудования, т	200

Разработчик и изготовитель — Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В. Я. Чубаря.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:500

1К 828

