**Изучение цен и предложений**

**на ремонт токарно-револьверного станка 1В340Ф30 в цехе № 54**

**Технические характеристики станка:**

|  |  |
| --- | --- |
| Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм | 400 |
| Наибольший диаметр обрабатываемого прутка на переднем зажиме, мм | 50 |
| Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в зажимной и подающей трубе, мм | 40 |
| Наибольшая длина изделия устанавливаемого в патроне, мм | 120 |
| **Шпиндель** |  |
| Мощность двигателя главного движения, кВт | 6 |
| Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин | 45…2000 |
| Пределы чисел оборотов шпинделя (обратное вращение), об/мин | 45…250 |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм | 400 |
| **Подачи** |  |
| Наибольшее перемещение револьверного суппорта:продольное Z /поперечное Х, мм | 310/110 |
| Количество позиций (инструментов) в револьверной головке | 8 |
| Наибольшее усилие продольных / поперечных подач, кгс | 600/300 |
| **Параметры системы ЧПУ** |  |
| Число координат | 2 |
| Количество одновременно управляемых координат | 2 |
| Дискретность задания координат в продольном / поперечном направлении (дискретность задания по оси Z, Х) | 0,001 |

Главный механик Ю.Б. Филиппов