**Изучение цен и предложений**

**на ремонт станка с ЧПУ 1П420ПФ4**

**Технические характеристики станка:**

|  |  |
| --- | --- |
| Класс точности | П |
| Предельный диаметр устанавливаемой заготовки над станиной, мм | 450 |
| Предельный диаметр обрабатываемой наружной поверхности, мм.  1.Прутка  2.В патроне | 50  200 |
| Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм | 130 |
| Наибольшее сечение резцов, мм | 25х25 |
| Наибольшие размеры вращающихся инструментов, мм  1.диаметр сверла  2.ширина дисковой фрезы  3.диаметр концевой фрезы  4.метчиков | 12  6  12  М 12 |
| Количество позиций инструмента револьверной головки | 12 |
| Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, Нм | 500 |
| Наибольший допустимый крутящий момент на инструментальном шпинделе, Нм | 10 |
| Наибольшее усилие подачи, Кн  1.в продольном направлении  2.в поперечном направлении | 12  6 |
| Мощность приводов подач, кВт  1.в продольном направлении  2.в поперечном направлении  3.круговых подач шпинделя | 2  1,5  1,5 |
| Мощность привода главного движения, кВт | 22/30 |
| Дискретность задания перемещения суппорта, мкм  1.В продольном направлении  2.В поперечном направлении  3.Дискретность задания круговых перемещений шпинделя, град | 1  0,5  0,001 |
|  |  |

Главный механик Ю.Б. Филиппов