|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Параметр | Ед. изм. | Значение |
| Перемещение по оси X | мм | 140 |
| Перемещение по оси Z | мм | 350 |
| Наибольший диаметр устанавливаемый над станиной | мм | 350 |
| Наибольший диаметр устанавливаемый над поперечными салазками суппорта | мм | 280 |
| Расстояние между центрами | мм | 455 |
| Стандартный обрабатываемый диаметр | мм | 190 |
| Максимальный диаметр обработки | мм | 240 |
| Максимальная длина обработки | мм | 350 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | 45 |
| Размер патрона | дюйм | 6 |
| Тип конуса |   | А2-5 |
| Диаметр отверстия | мм | 56 |
| Частота вращения шпинделя | мин-1 | 30-6000 |
| Мощность двигателя шпинделя  | кВт | 5,5/7,5  |
| Сервомоторы по осям Х/Z | кВт | 1.2/1.8 |
| Количество позиций револьверной головки | шт | 12 |
| Количество позиций для приводного инструмента |   | - |
| Мощность приводного инструмента | кВт | - |
| Размер державки резца | мм | 20х20 |
| Диаметр расточного резца | мм | 32 |
| Диаметр приводного инструмента | мм | - |
| Частота вращения приводного инструмента | минˉ¹ | - |
| Перемещение | мм | 290 |
| Рабочий ход пиноли | мм | 100 |
| Конус |   | МТ4 |
| Диаметр пиноли | мм | 75 |
|  |  |  |

**Технические характеристики Токарного станка Litz LT-350.**