

Станки токарные с ЧПУ 16ГС25СУ, 16ГС32ФЗ, 16ГС32СУ

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gzs@nt-rt.ru || сайт: <https://gzs.nt-rt.ru/>

Токарный станок с ЧПУ 16ГС32(25)СУ



Токарный станок с числовым программным управлением модели 16ГС25СУ или модели 16ГС32СУ с увеличенным диаметром обработки заготовки над станиной и суппортом.

Станок предназначен для токарной обработки в полуавтоматическом цикле в патроне или центрах деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем в условиях мелкосерийного и серийного производств.

Станок имеет оперативную систему управления разработанную с целью снижения требований к квалификации обслуживающего персонала станка при обеспечении функциональности на уровне станка с ЧПУ.

Легко воспринимаемое управление по меню с большого сенсорного экрана. Все необходимые режимы обработки детали удобно сгруппированы в простом и понятном диалоговом меню оператора.

Диапазон регулирования частот вращения шпинделя и подач позволяет производить обработку изделий как из обычных черных и цветных металлов, так и легированных сталей.

Станок может применяться в различных отраслях промышленности на всевозможных операциях для обработки разных материалов с мелкими повторяющимися партиями деталей.

В зависимости от выпускаемых модификаций к базовому обозначению станка добавляются следующие буквенно-цифровые индексы:

«1», «2» и т.д. - системы ЧПУ;

«Д» - станок с увеличенным диаметром цилиндрического отверстия в шпинделе;

«А» - станок с автоматической смазкой продольных и поперечных направляющих;

«Т» - станок с транспортером для отвода стружки;

«М» - станок с механизированным подводом пиноли задней бабки;

«П» - станок с электромеханическим зажимом заготовки в патроне;

«П1» - станок с гидравлическим зажимом заготовки в патроне;

«П2» - станок с пневматическим зажимом заготовки в патроне. Станок выпускается с межцентровым расстоянием (РМЦ) 1000мм, 1500 мм – исполнение 01 и 2000 мм – исполнение 02.

Наименование параметров, размерность	Величина параметров	
	16ГС25СУ	16ГС32СУ
Показатели заготовки, обрабатываемой на станке		
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	630
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки:		
-над станиной	430	
-закрепленной в патроне и проходящей через отверстие в шпинделе	55	55, 89 ¹⁾
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	200	325
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки ((при установке в центрах)		
при переходе торца корпуса задней бабки на 70мм за торец станины), мм:		
- МЦ=1000мм	1000, 670 ⁴⁾	
- МЦ=1500мм	1500	
- МЦ=2000мм	2000	
Наибольшая длина обработки, мм, не более:		
- МЦ=1000мм	900	810, 760 ¹⁾ , 520 ⁴⁾
- МЦ=1500мм	1450	1300
- МЦ=2000мм	1900	
Высота центров над направляющими станины, мм	255	325
Показатели инструмента, устанавливаемого на станке		
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25	
Предельные диаметры сверления, мм		
по стали	25	
по чугуну	28	
Количество скоростей шпинделя:		
прямого вращения	3	
обратного вращения	3	
Пределы частот шпинделя, об/мин	20 – 2500, 16-1600 ¹⁾	
Способ регулирования частоты вращения шпинделя бабки шпиндельной в пределах одного диапазона	бесступенчато	
Пределы шагов нарезаемых резьб	0,25-40	
Показатели силовой характеристики станка		
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм, не менее	800, 1000 ¹⁾	
Мощность привода главного движения, кВт		
- для системы ЧПУ «Mitsubishi»	11	
- для системы ЧПУ «Siemens»	12	

Крутящий момент привода продольного перемещения , Нм	16,8	
Крутящий момент привода поперечного перемещения , Нм	16,8	
Мощность привода смазки шпиндельной бабки, кВт	0,25	
Мощность привода смазки суппорта и винтовых пар, кВт	0,2	
Мощность привода охлаждения, кВт	0,18	
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт		
- для системы ЧПУ «Mitsubishi»	16,45	17,75
- МЦ = 2000мм	17,65	18,95
- для системы ЧПУ «Siemens»	21,11	
Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт		
- для системы ЧПУ «Mitsubishi»	17	18,3
- для системы ЧПУ «Siemens»	20	
Показатели габарита и массы станка		
Длина, мм, не более:		
- МЦ=1000мм	3095, 3220 ²⁾ , 4240 ³⁾	
- МЦ=1500мм	3630, 3920 ²⁾ , 4820 ³⁾	
- МЦ=2000мм	4120, 4355 ²⁾	
Ширина, мм, не более	1900	
Высота, мм, не более	1675	
Масса станка, кг, не более:		
- МЦ=1000мм	3200	3630
- МЦ=1500мм	3600	4000
- МЦ=2000мм	4270	4500
Характеристика электрооборудования		
Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
Частота тока, Гц	50	
Напряжение, В	380±38	
Напряжение цепи управления, В	24±2,4	
Напряжение цепи управления до вводного автоматического выключателя, В АС	24±2,4	
Напряжение энкодера двигателя шпинделя, В DC	5±0,5	
Уровень звука на рабочем месте оператора, дБа, не более	80	
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П	
1) Для станка с индексом «Д».		
2) Для станка с индексом «М».		
3) Для станка с индексом «Т».		
4) Для станка с индексом «П2» с пневмопатроном «Bison».		

16ГС32Ф3 Станок токарный с ЧПУ



Токарный станок 16ГС32Ф3 предназначен для выполнения токарных патронных и центровых работ в замкнутом полуавтоматическом цикле обработки деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем (включая нарезание крепежных резьб) в различных отраслях промышленности в индивидуальном, мелкосерийном и серийном производстве с мелкими повторяющимися партиями деталей.

Технические характеристики станка 16ГС32Ф3

Наименование параметра	16ГС25Ф3	16ГС32Ф3	
Основные параметры станка			
Класс точности по ГОСТ 8-82	П	П	
Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой над станиной, мм	320	320	
Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм	255	325	
Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над суппортом, мм	200	320	
Наибольшая длина заготовки, устанавливаемой в центрах (РМЦ = 1000, 1500, 2000), мм	970, 1500, 2000	970, 1500, 2000	
Наибольшая длина обработки, устанавливаемой в центрах (РМЦ = 1000, 1500, 2000), мм	750, 1300, 1750	750, 1300, 1820	
Наибольший диаметр сверла при сверлении стальных деталей по стали / по чугуну, мм	25/ 28	25/ 28	
Шпиндель			
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	55	
Наибольший диаметр прутка, проходящий через отверстие в шпинделе, мм	50	50	
Частота вращения шпинделя в прямом направлении, об/мин	20..2500	20..2500	
Количество прямых скоростей шпинделя	Б/с	Б/с	
Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72	6К ГОСТ 12593	6К ГОСТ 12593	
Коническое отверстие шпинделя по ГОСТ 13214	Морзе 6	Морзе 6	
Диаметр фланца шпинделя, мм	170	170	
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	800	800	

Пределы шагов метрических резьб, мм	0,25..40	0,25..40	
Суппорт			
Наибольшая длина продольного перемещения (ось Z), мм	750, 1305, 1750	750, 1305, 1820	
Наибольшая длина поперечного перемещения (ось X), мм	210	210	
Дискретность задания перемещения по координатам (X, Z), мм	0,001	0,001	
Точность линейного позиционирования продольного перемещения (ось Z), мм	0,010	0,010	
Точность линейного позиционирования поперечного перемещения (ось X), мм	0,005	0,005	
Задняя бабка			
Центр пиноли с конусом	Морзе 5 По ГОСТ 13214	Морзе 5 По ГОСТ 13214	
Наибольшее перемещение пиноли, мм	180	180	
Величина поперечного смещения корпуса, мм	±15	±15	
Электрооборудование			
Электродвигатель главного привода, кВт	11	11	
Электродвигатель привода продольного перемещения, кВт	2,5	2,5	
Электродвигатель привода поперечных перемещений, кВт	2,5	2,5	
Электродвигатель насоса СОЖ, кВт	0,25		
Суммарная мощность электродвигателей на станке, кВт	16,45	16,45	
Суммарная мощность потребляемая станком, кВт	17	17	
Габариты и масса станка			
Габариты станка (длина ширина высота) РМЦ=1000, мм	3060 x 1775 x 1675	3060 x 1775 x 1675	
Масса станка, кг	3200, 3600, 4300	3200, 3600, 4300	

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gzs@nt-rt.ru || сайт: <https://gzs.nt-rt.ru/>