

Станки токарные с ЧПУ ГС1725Ф3С

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 ГС1725Ф3С



Станок в патронном исполнении предназначен для токарной обработки в замкнутом цикле в патроне и центрах деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем в условиях мелкосерийного и серийного производств. Станок в прутковом исполнении предназначен для токарной обработки деталей из пруткового материала диаметром до 50 мм. По заказу может комплектоваться автоматическим пруткоподатчиком (барфидером).

На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, нарезание резьб по программе.

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 в индивидуальном, мелкосерийном и серийном производстве с мелкими повторяющимися партиями деталей.

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

«С» - системы ЧПУ;

«Г» - станок с автоматической головкой УГ8;

«Г1» - станок с автоматической головкой УГ9326;

«Б» - станок в патронном исполнении;

«Б1» - станок в прутковом исполнении;

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

«Т» - станок с транспортером для отвода стружки;

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

«К» - станок с односекционным электрошкафом.

Наименование параметров, размерность	Величина параметров	
	Б	Б1
Показатели заготовки, обрабатываемой на станке		
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	-
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм	320	-
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	200	-
Наибольший диаметр прутка обрабатываемой заготовки, мм	-	52
Наибольшая длина обработки, мм, не менее	750	150
Высота центров над направляющими станины, мм	255	
Показатели инструмента, устанавливаемого на станке		
Число позиций инструментальной головки	8	
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25	
Диаметр отверстия в револьверной голове под цилиндрический хвостовик державки при базировании по отверстию, мм	40	
Показатели основных и вспомогательных движений станка		
Пределы частот шпинделя, мин-1	5 – 2500	
Способ регулирования частоты вращения шпинделя	бесступенчато	
Пределы шагов нарезаемых резьб	0,25-40	
Показатели силовой характеристики станка		
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	114	
Мощность привода главного движения, кВт	11	
Мощность привода продольного перемещения, кВт	2,5	
Мощность привода поперечного перемещения, кВт	2,5	
Мощность привода охлаждения зоны резания, кВт	0,25	
Мощность привода импульсной смазки суппорта и винтовых пар, кВт	0,2	
Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	19,6	16,45
Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	20,1	17
Показатели габарита и массы станка		
Габаритные размеры станка, мм, не более:		
длина (длина с транспортером)	3120 (4310)	
ширина	1800	
высота	1770	
Масса станка, кг, не более	3500	3550

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 местного освещения, В	24±2,4
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П
Максимально допустимый вес устанавливаемого изделия, кг	185

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/>