



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Станок токарный с ЧПУ 16ГС32СУ1, 16ГС32СУ1Д (с оперативной системой)

Технические характеристики



Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
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
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
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
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

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
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
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
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)22948 -12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес для всех регионов: gsz@nt-rt.ru || www.gzsu.nt-rt.ru

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

Оперативная система – это система управления станком, которая не требует высокой квалификации оператора, но позволяет при этом обрабатывать детали любой сложной конфигурации.

Комбинирование обработки из готовых циклов с заданием необходимых параметров сокращает время на подготовку обработки, упрощает работу оператора и снижает вероятность ошибки в программе обработки.

Применение оперативной системы на станке позволяет отказаться от механических передач, гибко и оперативно менять режимы резания, легко делать сложные детали со сферами и нестандартной резьбой.

Оперативная система управления обеспечивает:

- легко воспринимаемое управление по меню с сенсорного экрана;
- задание скорости вращения шпинделя, величин подач и перемещений, оперативную
- коррекцию режимов обработки деталей, цифровую индикацию перемещений;

задание и выполнение полуавтоматических циклов:

- чернового и финишного наружного и внутреннего точения;
- нарезания всех видов резьб с постоянным шагом;
- возможность привязки инструмента;
- диагностики и оповещение о нештатных ситуациях.

Для обеспечения функции резьбонарезания станок оснащен датчиком резьбонарезания.

Для перемещения суппорта в поперечном направлении применены роликовые направляющие, что повышает точность обработки вследствие отсутствия износа направляющих, также повышает жесткость суппортной группы и уменьшает износ ШВП, так как исключается нагрузка от силы трения при холостых ходах.

Станок может оснащаться ручным четырехпозиционным резцедержателем или электромеханическим управляемым программой. (Оговаривается при заказе)

Станок также может поставляться с транспортером для отвода стружки (при заказе к обозначению станка добавляется индекс «Т»), с механизированным подводом пиноли задней бабки (индекс «М»), с механизированным зажимом заготовки в патроне Ø250 мм (индекс «П1»- гидравлический, индекс «П2»-пневматический).

Станок выпускается с межцентровым расстоянием (РМЦ) 1000 мм, 1500мм – исполнение 01, 2000мм – исполнение 02.

Станок с оперативной системой управления обеспечивает высокую производительность и качество. Для его обслуживания от оператора не требуется высокая квалификация станочника, как при работе на универсальном станке.

Технические характеристики станка

Наименование параметра	16ГС32СУ1	16ГС32СУ1Д
1 Показатели заготовки, обрабатываемой на станке		
1.1 Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	630	
1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки: над станиной, мм	430	
проходящей через отверстие в шпинделе, мм	55	89
1.3 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	325	
1.4 Наибольшая длина обработки, мм, не более: РМЦ = 1000мм	810	760
РМЦ 1500/ 2000 мм	1310 / 1810	1260 / 1760
1.5 Диаметр патрона, мм	250	315

2 Показатели инструмента, устанавливаемого на станке		
2.1 Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25	
2.2 Предельные диаметры сверления, мм, по стали / по чугуну	25 / 28	
3 Показатели основных и вспомогательных движений станка		
3.1 Количество скоростей шпинделя: прямого вращения / обратного вращения	3 / 3	
3.2 Пределы частот шпинделя, об/мин	20 – 2500	16-1600
3.3 Способ регулирования частоты вращения шпинделя бабки шпиндельной в пределах одного диапазона	бесступенчато	
3.4 Пределы шагов нарезаемых резьб	0,25 – 40	
4 Показатели силовой характеристики станка		
4.1 Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм, не менее	800	1000
4.2 Мощность привода главного движения , кВт	11	
4.3 Мощность привода смазки шпиндельной бабки, кВт	0,25	
4.4 Мощность привода смазки суппорта и винтовых пар, кВт	0,12	
4.5 Мощность привода охлаждения, кВт	0,18	
4.6 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт - РМЦ = 1000мм, РМЦ = 1500 мм - РМЦ = 2000 мм	16,45 17,65	
4.7 Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	18,3	
5 Показатели габарита и массы станка (нетто / брутто)		
5.1 Длина, мм, не более: - РМЦ = 1000мм - РМЦ = 1500 мм - РМЦ = 2000 мм	3250 / 3390 3750 / 3990 4300 / 4440	
5.2 Ширина, мм, не более	1850 / 2140	
5.3 Высота, мм, не более	1680 / 2160	
5.4 Масса станка, кг, не более: РМЦ = 1000мм РМЦ = 1500 мм РМЦ = 2000мм	3200/3760 3600 / 4200 4270/5020	3630/4200 4030 / 4630 4700/5450

6 Характеристика электрооборудования	
6.1 Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный
6.2 Частота тока, Гц	50±1
6.3 Напряжение, В	380±38
6.4 Напряжение цепи управления, В DC	24±2,4
6.5 Напряжение цепи управления до вводного автоматического выключателя, В AC	24±2,4
6.6 Напряжение энкодера двигателя шпинделя, В DC	5±0,5
7 Корректированный уровень звуковой мощности, дБа	97
8 Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
		16ГС32СУ	
1	2	3	4
Входят в комплект и стоимость станка			
Инструмент			
052.9501.000	Ключ торцовый	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
086.6002.000	Ключ к электрошкафу	1	
086.6000.001	Ключ S=8, S=14 мм	1	
Эксплуатационная документация			
157.0000.000 РЭ	Руководство по эксплуатации	1 (на русском языке)*	* На языке согласно требованиям договора на поставку или контракта
-	Руководство по эксплуатации. Электрооборудование	1 (на русском языке)*	* На языке согласно требованиям договора на поставку или контракта
FR-A740 РЭ	Преобразователь частоты	1 (на русском языке)	Поставляется на компакт диске
C48-14M	Паспорт (Станция смазочная)	1	-

–	Паспорт (Патрон токарный трехкулачковый)	1	-
ВГ11–11	Руководство по эксплуатации (Насосный агрегат)	1	-
019.0000.000 РЭ	Руководство по эксплуатации (Насос центробежный)	1	-
-	Руководство по эксплуатации. Головка револьверная	1	-

Комплектность

	2	3	4
-	Патрон 3-250.35.01П ТУ ВУ 500047867.022-2007 (с полным комплектom принадлежностей) Патрон 3-315.55.14В Ø315 ТУ ВУ 500047867.022-2007 (с полным комплектom принадлежностей) *	1 1	Установлен на станке *Установлен на станке с инд. «Д»
Поставляются заказчику по спецификации к договору (контракту) за отдельную плату			
–	Станок со специальными требованиями	–	Согласно требованиям договора на поставку или контракта
Узлы			
052.0400.000-04	Бабка шпиндельная (с электроμηχανическим зажимом заготовки)	1	Установлена на станке взамен 052.0400.000-02
156.1600.000-01	Бабка задняя (с электроμηχανическим приводом)	1	Установлена на станке взамен 156.1600.000
-	Транспортер для отвода стружки	1	Поставляется отдельным местом

Инструмент и принадлежности			
–	Центры упорный ГОСТ 13214 7032-4167-0049 Морзе 6 ПТ 7032-0043 Морзе 5ПТ 7032-0055 Метрический 100 ГОСТ 25557*	1 1 1	То же -" *Для станка с инд. «Д»
086.1900.000	Патрон поводковый	1	-"
156.2600.000	Люнет неподвижный	1	-"
–	Центр вращающийся А1-5-НП ГОСТ 8742	1	-"
–	Ключ ГОСТ 11737 7812-0377 S=10	1	-"
OK101.0000.000	Опора клиновая	*	*Кол-во по заказу
–	Ключи гаечные ГОСТ2839 7811-0004 (10x12) 7811-0022 (14x17) 7811-0024 (19x22) 7811-0026 (24x27) 7811-0043 (32x36)	1 1 1 1 1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
Примечание. Допускается замена инструмента и принадлежностей, включенных в настоящую таблицу, на инструмент и принадлежности аналогичного назначения.			

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Астана (7172)727-132	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Астрахань (8512)99-46-04	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Белгород (4722)40-23-64	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Брянск (4832)59-03-52	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Владивосток (423)249-28-31	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Волгоград (844)278-03-48	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Вологда (8172)26-41-59	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)22948 -12
Воронеж (473)204-51-73	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Екатеринбург (343)384-55-89	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Иваново (4932)77-34-06	Набережные Челны (8552)20-53-41	Симферополь (3652)67-13-56	Череповец (8202)49-02-64
Ижевск (3412)26-03-58	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54	Ярославль (4852)69-52-93
Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81		

Единый адрес для всех регионов: gsz@nt-rt.ru || www.gzsu.nt-rt.ru