



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Станок токарный с ЧПУ ГС1725ФЗ

Технические характеристики



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

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 52 мм.

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

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

Станок может быть оснащен различными системами ЧПУ, приводами, двигателями главного движения и подач.

Для перемещения суппорта в поперечном направлении применены роликовые направляющие «STAR» фирмы «Bosch Rexroth».

Применение 8-ми позиционной инструментальной головки УГ8 позволяет устанавливать достаточное количество инструмента для необходимой обработки детали.

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

«C1» («Siemens»), «C2» («Fagor»), «C3» («Mitsubishi») и т.д. - системы ЧПУ;

«Г» - станок с автоматической головкой УГ8;

«Г1» - станок с автоматической головкой УГ9326;

«Г2» - станок с автоматической головкой УГ9321;

«Г3» - станок с приводом вращения инструмента УГ8П;

«Г4» - станок с приводом вращения инструмента (левая) УГ8Пл;

«Г5» - станок с автоматической головкой (левая) УГ8л;

«Б» - станок в патронном исполнении;

«Б1» - станок в прутковом исполнении;

«Н» - станок с рельсовыми продольными направляющими;

«К» - станок с односекционным шкафом;

«К1» - станок с односекционным шкафом и кондиционером;

«Т» - станок с транспортером для отвода стружки;

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

«П» - станок с механизированным зажимом заготовки в патроне (П-электромеханический, П1-гидравлический, П2-пневматический).

Технические характеристики

Наименование параметров, размерность	Величина параметров	
	Б	Б1
1 Показатели заготовки, обрабатываемой на станке		
1.1 Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	-
1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм	320	-
1.3 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	200	-
1.4 Наибольший диаметр прутка обрабатываемой заготовки , мм	-	52
1.5 Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	72	
1.6 Наибольшая длина обработки, мм, не менее	750	150
1.7 Высота центров над направляющими станины, мм	250	

2 Показатели инструмента, устанавливаемого на станке		
2.1 Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25	
2.2 Число позиций инструментальной головки: УГ8; УГ9326 УГ9321	8 6	
2.4 Диаметр отверстия в револьверной голове под цилиндрический хвостовик державки при базировании по отверстию, мм	40	
3 Показатели основных и вспомогательных движений станка		
3.1 Пределы частот шпинделя, мин-1	5 – 4000	
3.2 Способ регулирования частоты вращения шпинделя бабки шпинделной	бесступенчато	
3.3 Пределы шагов нарезаемых резьб	0,25-40	
4 Показатели силовой характеристики станка		
4.1 Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм	200	114
4.2 Мощность привода главного движения, кВт	11	
4.3 Мощность привода продольного перемещения, кВт	2,5	
4.4 Мощность привода поперечного перемещения, кВт	2,5	
4.5 Мощность привода охлаждения зоны резания, кВт	0,25	
4.6 Мощность привода импульсной смазки суппорта и винтовых пар, кВт	0,2	
4.7 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	19,6	16,45
4.8 Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	20,1	17
5 Показатели габарита и массы станка		
5.1 Габаритные размеры станка, мм, не более:		
длина	3160 / 3240	
ширина	1800	
высота	1750	
5.2 Масса станка, кг, не более	3500	3550
5.3 Габаритные размеры станка в упаковке , мм, не более:		
длина	3710	
ширина	2040	
высота	2160	

5.4 Масса станка в упаковке, кг, не более	4080	4130
6 Характеристика электрооборудования		
6.1 Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
6.2 Частота тока, Гц	50	
6.3 Напряжение, В	380±38	
6.4 Напряжение цепи управления, В	24	
6.5 Напряжение цепи местного освещения, В	220	
7 Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П	

Основные технические данные шпиндельной бабки

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Конец шпинделя	6K
Диаметр шпиндельного фланца, мм	205
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	72

Основные технические данные задней бабки

Наименование параметра	Значение
Центр пиноли с конусом	Морзе 5 по ГОСТ 13214
Наибольшее перемещение пиноли, мм, не менее	180
Величина поперечного смещения корпуса, мм	±15

Основные технические данные суппортной группы

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Наибольшая длина поперечного перемещения (ось X), мм	210
Дискретность задания перемещения по координатам, мм	
продольной (ось Z)	0,001
поперечной (ось X)	0,001
Точность линейного позиционирования, мм	
продольного перемещения (ось Z)	0,010
поперечного перемещения (ось X)	0,005

Наибольшая скорость подвода и отвода инструмента, м/мин: в направлении продольного перемещения в направлении поперечного перемещения	10 7,5
Максимальная рекомендуемая скорость, мм/мин продольного перемещения (ось Z) поперечного перемещения (ось X)	2000 1000

Комплектность

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
180.0000.000	Станок в сборе	1	Комплектуется согласно договору на поставку или контракту
Входят в комплект и стоимость станка			
Инструмент			
086.6001.000	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	
Документы			
180.0000.000 РЭ	Руководство по эксплуатации	1 (на русском языке)*	* На языке согласно требованиям дого- вора на поставку или контракта
Согласно заказанной модификации	Руководство по эксплуатации. Электрооборудование	1 (на русском языке)*	То же
Согласно заказанной модификации	Руководство по эксплуа- тации. Головка автоматическая	1	
ЭМГ 50.0000.000 РЭ	Руководство по эксплуатации (Головки электромеханические зажимные)	*	*) 1шт. При заказе станка с электромеханическим приводом патрона, задней бабки
	Сопроводительная документация к приводу главного движения, приводам подач, системе ЧПУ и т.д. согласно упаковочного листа		

Поставляются заказчику по спецификации к договору (контракту) за отдельную плату			
	Станок со специальными требованиями		Согласно требованиям договора на поставку или контракта
Узлы			
-	Устройство автоматической подачи прутка	1	Поставляется отдельным местом (для станка с индексом «Б1»)
176.0900.000	Захват пружинный	1	Установлен в диске головки автоматической (для станка с индексом «Б1»)
052.1600.000-01	Бабка задняя (с электромеханическим приводом)	1	Установлена на станке взамен 052.1600.000
	Устройство автоматической подачи прутка	1	По заказу. Поставляется отдельным местом(для станка с индексом «Б1»)
--	Транспортер для отвода стружки	1	Поставляется отдельным местом
Инструмент			
052.9500.000	Комплект вспомогательного инструмента	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
291 341 131	С перпендикулярным пазом (левый)	*	* Количество по заказу
291 341 121	С перпендикулярным пазом (правый)	*	* Количество по заказу
291 341 221	С параллельным пазом	*	* Количество по заказу
291 342 222	Для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	*	* Количество по заказу
Принадлежности			
-	Центр упорный ГОСТ 13214 7032-0043 Морзе 6 ПТ	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
086.1900.000	Патрон поводковый	1	То же
086.2600.000	Люнет неподвижный	1	-"-

	Центр вращающийся А1-5- П ГОСТ 8742	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	Ключи гаечные ГОСТ2839	1	
	7811-0004 (10x12)	1	То же
		1	
	7811-0022 (14x17)	1	-"
	7811-0024 (19x22)	1	-"
	7811-0026 (24x27)		-"
	7811-0043 (32x36)	1	-"
	Ключ ГОСТ 11737		-"
	7812-0377 S=10		
ОК101.0000.000	Опора клиновая	6	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