



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Токарно-винторезный станок ГС526У

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: gzs@nt-rt.ru || www.gzsu.nt-rt.ru

Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ и для нарезания резьб: метрической, модульной, дюймовой, питчевой. Обозначение станка модели ГС526 приобретает дополнительные индексы:

«Б1», «Б2» и т.д. – при изменении основных технических характеристик;

«У» - при оснащении станка фартуком с встроенным двигателем ускоренного перемещения и коробкой подач, обеспечивающей возможность нарезания резьбы 11 и 19 ниток на дюйм без замены сменных шестерен в коробке передач;

«С» - при оснащении станка сверлильно-фрезерным приспособлением, предназначенным для выполнения сверлильных, фрезерных работ и нарезания резьбы под разными углами на деталях, установленных на суппорте станка;

«В» - при заказе станка с увеличенным наибольшим диаметром обработки заготовки над станиной- 630 мм и суппортом -420 мм;

«А» - при заказе станка с измененным профилем направляющих станины;

«Г» - при заказе станка с выемкой в станине;

«К» - при заказе станка с закрытой задней зоной;

«Л» - при заказе станка с ценой деления лимба поперечного перемещения 0,02 мм;

«М» - при заказе станка с механизированным приводом верхней части суппорта;

«Ц1» («Fagor»), «Ц2» («СКБ ИС»), «Ц3» («SINO») и т.д. – при заказе станка с различными устройствами цифровой индикации и преобразователями линейных перемещений.

«РЦ» - при заказе станка с устройством цифровой индексации и преобразователями линейных перемещений и с бесступенчатым регулированием частоты вращения шпинделя;

«Е» - при поставке станка, имеющего маркировку «СЕ» и соответствующего требованиям безопасности Директив ЕС. Станки модели ГС526 выпускаются с межцентровым расстоянием (РМЦ) 1000 мм, исполнения ГС526-01 с РМЦ 1500 мм, исполнения ГС526-02 с РМЦ 2000 мм, исполнения ГС526-03 с РМЦ 3000 мм.

Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
1 Показатели заготовки, обрабатываемой на станке	
1.1 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки: над станиной, мм	500
закрепленной в патроне и проходящей через отверстие в шпинделе, мм	55
1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	275, 420 ¹⁾
1.3 Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм, не менее	1000 ³⁾ / 1500 ⁴⁾ 2000 ⁵⁾ / 3000 ^{1),6)} 235 ²⁾
над выемкой в станине, мм, не менее	
1.4 Высота центров над направляющими станины, мм	250, 320 ¹⁾
2 Показатели инструмента, устанавливаемого на станке	
2.1 Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25

3 Показатели основных и вспомогательных движений станка

3.1 Количество скоростей шпинделя: прямого вращения / обратного вращения	22 / 22
3.2 Пределы частот шпинделя, об/мин	16 – 2000
3.3 Количество подач суппорта: продольных / поперечных	24 / 24
3.4 Пределы подач суппорта, мм/об: продольных / поперечных	0,05...2,8 / 0,025...1,4
3.5 Пределы шагов нарезаемых резьб: метрических, мм / модульных, модуль дюймовых, число ниток / питчевых, питч	0,5...112 / 0,5...112 56...0,5 / 56...0,5
3.6 Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин: продольных / поперечных	3,6 / 1,8

4 Показатели силовой характеристики станка

4.1 Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	1
4.2 Мощность привода главного движения, кВт	7,5; 11 ⁷⁾
4.3 Мощность привода быстрых перемещений, кВт	0,37
4.4 Мощность привода охлаждения, кВт	0,18
4.5 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт	8,0; 11,55 ⁷⁾
4.6 Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	8,62; 12,12 ⁷⁾

5 Показатели габарита и массы станка

5.1 Габаритные размеры станка, мм, не более: длина: ширина высота	2800 ³⁾ / 3380 ⁴⁾ 3880 ⁵⁾ / 4880 ^{1),6)} 1265 1360,1430 ¹⁾
5.2 Масса станка, кг, не более	3100 ³⁾ / 3500 ⁴⁾ 3680 ⁵⁾ / 4400 ^{1),6)}

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	24±2,4
6.5 Напряжение цепи местного освещения, В	24±2,4
7 Корректированный уровень звуковой мощности, дБа	97
8 Класс точности станка по ГОСТ 8	П

Примечания. ¹⁾ Для станков с индексом В.

2) Для станков с индексом Г.

3) Для станков с расстоянием между центрами (РМЦ) 1000 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины.

4) Для станков с РМЦ 1500 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины.

5) Для станков с РМЦ 2000 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины.

6) Для станков с РМЦ 3000 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины.

7) По заказу.

Комплектность:

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
1	2	3	4
086.0000.000	Станок в сборе	1	Комплектуется согласно договору на поставку или контракту
097.0000.000	Станок в сборе	1*	* Станок с индексом «В»
Входят в комплект и стоимость станка			
Узлы			
086.0400.000-01	Суппорт с механическим приводом	1**	** По заказу
086.0500.000-01	Каретка с механическим приводом суппорта	1**	* *По заказу

Сменные части

086.5300.001	Колесо зубчатое сменное Z=45; m=2	1	Установлено на станке
086.5300.009	Колесо зубчатое сменное Z=73; m=2	1	Установлено на станке
086.5300.011	Колесо зубчатое сменное Z=86; m=2	1	Установлено на станке
086.5300.013	Колесо зубчатое сменное Z=72; m=2	1	Установлено на станке
086.5300.002	Колесо зубчатое сменное Z=48; m=2	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
086.5300.010	Колесо зубчатое сменное Z=80; m=2	1	То же

Инструмент

086.6000.000	Комплект инструмента	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
--------------	----------------------	---	---

Документы

086.0000.000 РЭ	Руководство по эксплуатации	1 (на русском языке)***	*** На языке согласно требованиям договора на поставку или контракта
-----------------	-----------------------------	-------------------------	--

Поставляются заказчику по спецификации к договору (контракту) за отдельную плату

Исполнения

Согласно договору, контракту	Станок специальной окраски		Окраска согласно требованиям договора на поставку или контракта
------------------------------	----------------------------	--	---

Сменные части

086.5300.003	Колесо зубчатое сменное Z=57; m=2	1	Поставляются отдельным местом в общей упаковке станка
086.5300.005	Колесо зубчатое сменное Z=60; m=2	1	
086.5300.006	Колесо зубчатое сменное Z=66; m=2	1	
086.5300.012	Колесо зубчатое сменное Z=90; m=2	1	

Принадлежности

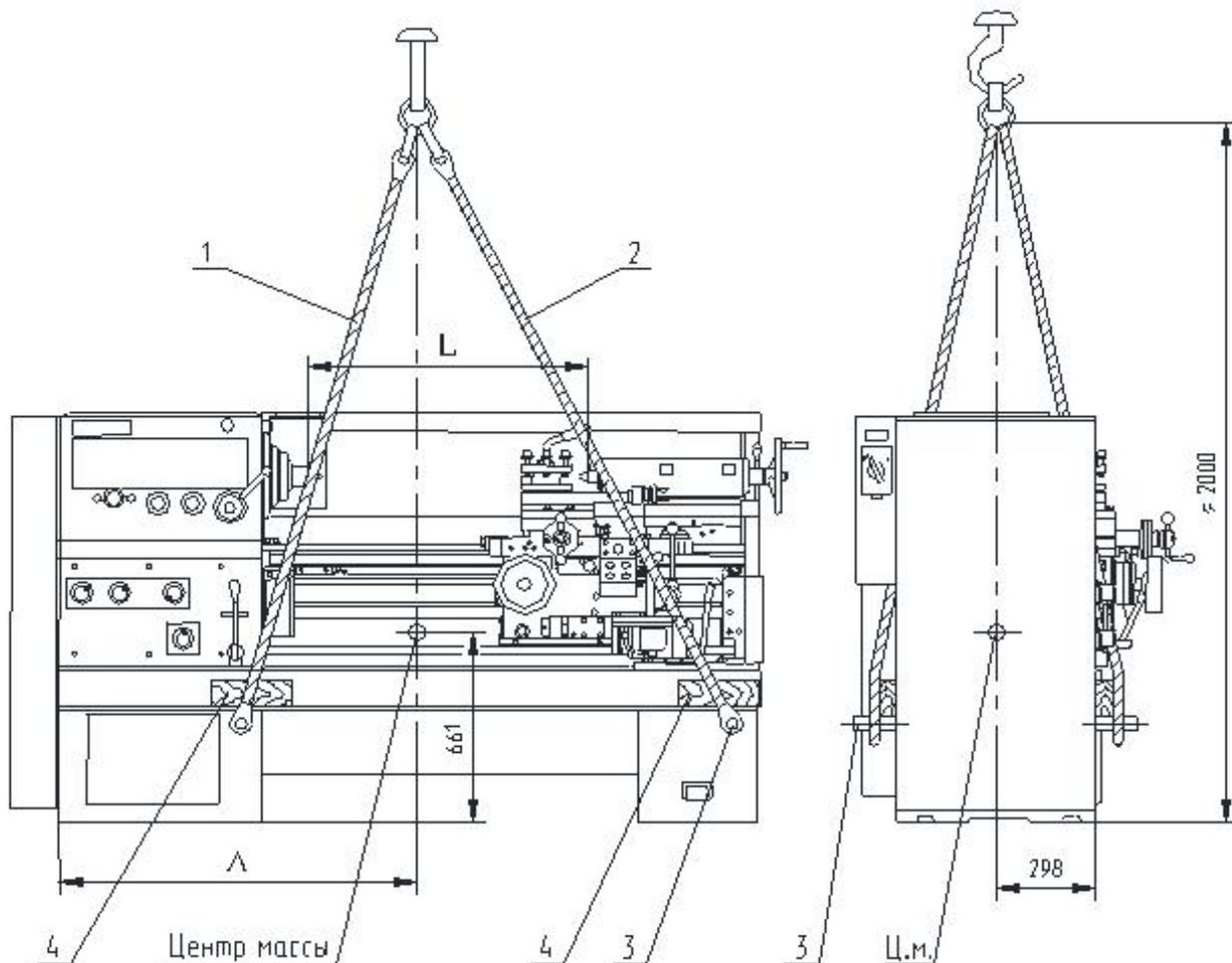
	Втулки ГОСТ 13598		
	6100-0143 (3/2)	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	6100-0146 (5/3)	1	
	6100-0147 (5/4)	1	
	Клинья ГОСТ 3025		
	7851-0012 (1/2)	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	7851-0013 (3)	1	
	7851-0014 (4)	1	
	Оправка ГОСТ 2682	1	То же
	6039-0009		
	Центр вращающийся	1	-«-
	A-1-5-H ГОСТ 8742		
	Центр упорный ГОСТ 13214		
	7032-0035 Морзе 5ПТ	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	7032-0055 Метрический 100	1	
086.0700.000	Линейка отсчета поперечного хода суппорта	1 ¹⁾	Установлено на станке
		1 ¹⁾	
086.7000.000	Линейка конусная	1 ¹⁾	То же
086.1700.000	Резцедержатель задний		То же
		1	
086.1900.000	Патрон поводковый		Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
086.2200.000	Упор микрометрический продольного хода	1	То же
		1	То же
086.2300.000	Люнет подвижный	1	То же
086.2600.000	Люнет неподвижный		

086.4300.000****	Устройство цифровой индикации	1 ¹⁾	Установлено на станке ****Исполнения по РМЦ и системам
042.0000.000	Сверлильно-фрезерное приспособление	1 ¹⁾	Установлено на станке
OK101.0000.000	Опора клиновья	6	С РМЦ 1000 и 1500
OK101.0000.000	Опора клиновья	8	С РМЦ 2000 и 3000
УГ0103.3200.000	Державка	1 ¹⁾	Установлено на станке

Документы

042.0000.000 РЭ	Сверлильно-фрезерное устройство. Руководство по эксплуатации	1	Для станка с индексом «С»
Согласно договору, контракту	Устройство цифровой индикации. Руководство по эксплуатации (паспорт)	1	Для станка с индексом «Ц1», «Ц2» и т.д.

Схема транспортирования



L, мм	1000	1500	2000	3000*
A, мм	1073	1098	1123	1250*

* Для станка с индексом «В».

Транспортные характеристики станка в упаковке

Наименование характеристики	Значение			
	PMЦ, мм			
	1000	1500	2000	3000*
Длина, мм, не более	3010	3590	4120	5180*
Ширина, мм, не более	1380			
Высота, мм, не более	1730, 1980*, 2200**			
Масса станка, кг, не более	3500	3930	4430	5000*

* Значения для станка с индексом «В»

** Значение для станка с индексом «С»

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: gzs@nt-rt.ru || www.gzsu.nt-rt.ru