



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Станок токарно-винторезный повышенной точности ГС526УД

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 может применяться в различных отраслях промышленности на всевозможных операциях для обработки разных материалов. Токарно-винторезные станки предназначены для обработки длинномерных деталей типа трубы или прутка. Обрабатываемая труба (пруток) наибольшим диаметром 89 мм пропускается через полый шпиндель, зажимается патроном и вращается вместе со шпинделем. На станках возможно также выполнение самых разнообразных токарных работ, а также нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Станки оснащены фартуком мод. 067, имеющим собственный привод ускоренного перемещения каретки и суппорта, что улучшает динамику работы станка на ускоренном ходу и коробкой подач мод. 077, которая позволяет нарезать резьбы 11 и 19 ниток на 1" без смены шестерен гитары.

К базовому обозначению станка добавляются следующие буквенно-цифровые индексы:

«С» - при оснащении станка сверлильно-фрезерным приспособлением;

«В» - станок с наибольшим диаметром обработки над станиной 630 мм, над суппортом- 420 мм;

«А» - станок с измененным профилем направляющих станины;

«Г» - станок с выемкой в станине;

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

«Д1» вместо «Д» - станок с расширенным диапазоном частот вращения шпинделя (16-2000 об/мин);

«Л» - станок с ценой деления лимба поперечного перемещения 0,02 мм;

«М» - станок с механизированным приводом суппортной группы;

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

Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
1 Показатели заготовки, обрабатываемой на станке	
1.1 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки: над станиной, мм закрепленной в патроне и проходящей через отверстие в шпинделе, мм	500 89
1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	275, 420 ¹⁾
1.3 Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм, не менее над гапом станины, мм, не менее	1000 ³⁾ / 1500 ⁴⁾ 2000 ⁵⁾ / 3000 ⁶⁾ 235 ²⁾
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	21 12
3.2 Пределы частот шпинделя, об/мин	16 – 1600 16 – 2000 ⁷⁾
3.3 Количество подач суппорта: продольных / поперечных	40 / 40
3.3 Пределы подач суппорта, мм/об: продольных / поперечных	0,05...2,8 / 0,025...1,4
3.4 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
4 Показатели силовой характеристики станка	
4.1 Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	1
4.2 Мощность привода главного движения, кВт	11
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	11,55
4.6 Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	12,12
5 Показатели габарита и массы станка	
5.1 Габаритные размеры станка, мм, не более: длина: ширина высота	2800 ³⁾ / 3380 ⁴⁾ 3880 ⁵⁾ / 4880 ⁶⁾ 1265 1460,1530 ¹⁾
5.2 Масса станка, кг, не более	3100 ³⁾ / 3500 ⁴⁾ 3680 ⁵⁾ / 4400 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) Для станков с индексом Д1

Основные технические данные шпиндельной бабки

Наименование параметра	Значение
Конец шпинделя	К11 ГОСТ 12593
Диаметр шпиндельного фланца, мм	290
Центр в шпинделе с конусом	Метрический 100 по ГОСТ25557
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	95

Основные технические данные шпиндельной бабки

Наименование параметра	Значение
Конец шпинделя	К11 ГОСТ 12593
Диаметр шпиндельного фланца, мм	290
Центр в шпинделе с конусом	Метрический 100 по ГОСТ25557
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	95

Основные технические данные задней бабки

Наименование параметра	Значение
Центр пиноли с конусом	Морзе 5 по ГОСТ 13214
Наибольшее перемещение пиноли, мм, не менее	150
Цена одного лимба перемещения пиноли, мм	0,1
Величина поперечного смещения корпуса, мм	±15

Основные технические данные суппортной группы

Наименование параметра, размерность	Величина параметра
Верхняя часть суппорта	
Наибольшая длина перемещения, мм	150
Цена одного деления лимба, мм	0,05; 0,01*
"Мертвый ход" механизма перемещения, не более	5; 2,5* делений лимба
Средняя часть суппорта	
Шкала угла поворота, град.	±90
Цена одного деления шкалы поворота, град.	1

Нижняя часть суппорта

Наибольшая длина поперечного перемещения, мм	300
Цена одного деления лимба поперечного перемещения, мм на диаметр обрабатываемого изделия	0,05; 0,02*
"Мертвый ход" механизма перемещения, не более	2; 5* делений лимба

*Для станков с индексом "Л".

Основные технические данные каретки

Наименование параметра, размерность	Величина параметра
Минимальная допустимая скорость перемещения, мм/мин	20
Максимальная допустимая скорость, мм/мин	250
Цена одного деления лимба продольного перемещения, мм	0,1

Комплектность

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
086.0000.000	Станок в сборе	1	Комплектуется согласно договору на поставку или контракту * Станок с индексом «В»
097.0000.000	Станок в сборе	1*	
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
086.5300.014	Колесо зубчатое сменное Z=75; m=2	1	То же

Инструмент

086.6000.000	Комплект инструмента	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
Документы			
ГС526УД.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		Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	7851-0012 (1/2)	1	
	7851-0013 (3)	1	То же
	7851-0014 (4)	1	
	Оправка ГОСТ 2682		-«-
	6039-0009	1	
	Центр вращающийся		Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	A-1-5-H ГОСТ 8742	1	
	Центр упорный		Установлено на станке
	ГОСТ 13214		
	7032-0035 Морзе 5ПТ	1	
	7032-0055 Метрический 100	1	-«-
086.0700.000	Линейка отсчета поперечного хода суппорта	1 ¹⁾	-«-
		1 ¹⁾	
086.7000.000	Линейка конусная		-«-
		1 ¹⁾	
086.1700.000	Резцедержатель задний		Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
		1	
086.1900.000	Патрон поводковый		-«-
			-«-
086.2200.000	Упор микрометрический продольного хода	1	-«-
	Люнет подвижный	1	
086.2300.000			-«-
	Люнет неподвижный	1	
086.2600.000			То же или установлено на станке.
	Устройство цифровой индикации	1	****Исполнения по РМЦ и системам
086.4300.000****			Установлено на станке
	Сверлильно-фрезерное приспособление	1	

042.0000.000

С РМЦ 1000 и 1500

Опора клиновая

6

С РМЦ 2000 и 3000

Опора клиновая

8

ОК101.0000.000

Установлено на станке

ОК101.0000.000

Державка

1¹⁾

УГ0103.3200.000

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.

Примечание¹⁾ По заказу устанавливается на заводе изготовителе станка

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