



ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ

GOMEL MACHINE TOOL UNITS PLANT

Токарно-винторезный станок ГС526УРЦ, ГС526УМРЦ

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 с бесступенчатым регулированием частоты вращения шпинделя предназначен для выполнения самых разнообразных токарных работ, а также для нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб.

Станок оснащен устройством цифровой индикации (УЦИ «Fagor» г. Испания) с системой продольного и поперечного отсчета перемещений суппорта.

Этим достигается: увеличение производительности, повышается точность изготовления деталей, стабильность перемещения узлов станка, улучшение визуального непрерывного контроля, повышение безопасности производства.

Наличие УЦИ освобождает оператора от сложных вычислений, таким образом приводя к меньшему количеству доработок и затрат.

Технические характеристики:

- Продольное перемещение с дискретностью, мм - 0,005;
- Поперечное перемещение с дискретностью, мм - 0,005.

Техническая характеристика:

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
1 Показатели заготовки, обрабатываемой на станке	
1.1 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм	500
1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм, не менее	275
1.3 Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	1000**1
	1500**2
	2000**3
над гапом станины, мм, не менее	235*
2 Показатели инструмента, устанавливаемого на станке	
2.1 Наибольшая высота резца, устанавливаемого на станке, мм	25
3 Показатели основных и вспомогательных движений станка	
3.1 Количество диапазонов скоростей шпинделя: прямого вращения / обратного вращения	3 / 3
3.2 Пределы частот шпинделя, об/мин	10 – 2000
3.3 Способ регулирования частоты вращения шпинделя бабки шпиндельной в пределах одного диапазона	бесступенчато
3.4 Количество подач суппорта: продольных / поперечных	24 / 24

3.5 Пределы подач суппорта, мм/об: продольных / поперечных	0,05 - 2,8 / 0,025 - 1,4
3.6 Пределы шагов нарезаемых резьб: метрических, мм / модульных, модуль дюймовых, число ниток на 1" / питчевых, питч	0,5 - 56 / 0,5 - 56 56 - 0,5 / 56 - 0,5
3.7 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**
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	8,35; 11,85**
4.6 Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	8,92; 12,42**
5 Показатели габарита и массы станка	
5.1 Габаритные размеры станка, мм, не более: длина ширина высота	2800**1/ 3380**2/ 3880**3 1600 1705
5.2 Масса станка, кг, не более	3250**1/3650**2/3830**3
5.3 Габаритные размеры упаковки (LxVxH), мм, не более	3010x18400x2080
5.4 Масса станка в упаковке, кг, не более	3720
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
6.5 Напряжение цепи местного освещения, В	24

8 Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П
--------------------------------------	---

** По заказу. Примечание.* Для станков с гаком в станине.

**1 Для станков с расстоянием между центрами 1000 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины – для п.1.3.

**2 Для станков с расстоянием между центрами 1500 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины – для п.1.3.

**3 Для станков с расстоянием между центрами 2000 мм – при переходе задней бабки на 70 мм за торец станины – для п.1.3.

Основные технические данные шпиндельной бабки

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Конец шпинделя	6К ГОСТ 12593
Диаметр шпиндельного фланца, мм	170
Центр в шпинделе с конусом	Морзе 6 по ГОСТ 13214
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	55

Основные технические данные задней бабки

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Центр пиноли с конусом	Морзе 5 по ГОСТ 13214
Наибольшее перемещение пиноли, мм, не менее	150
Цена деления лимба перемещения пиноли, мм	0,1
Величина поперечного смещения корпуса, мм	±15
"Мертвый ход" механизма перемещения пиноли, не более	3 деления лимба

Основные технические данные суппортной группы

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Верхняя часть суппорта	
Наибольшая длина перемещения, мм	150
Цена одного деления лимба, мм	0,05
"Мертвый ход" механизма перемещения, не более	5 делений лимба

Основные технические данные суппортной группы

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Верхняя часть суппорта	
Наибольшая длина перемещения, мм	150
Цена одного деления лимба, мм	0,05
"Мертвый ход" механизма перемещения, не более	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
"Мертвый ход" механизма перемещения, не более	2 делений лимба

Основные технические данные каретки

Наименование параметров, размерность	Величина параметров
Минимальная допустимая скорость перемещения, мм/мин	10
Максимальная допустимая скорость, мм/мин	250
Цена одного деления лимба продольного перемещения, мм	0,1
"Мертвый ход" механизма перемещения фартука, не более	0,5 делений лимба

Комплектность

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
1	2	3	4
407.0000.000	Станок в сборе	1	Комплектуется согласно договора на поставку или контракта

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			
407.0000.000 РЭ	Руководство по эксплуатации	1 (на русском языке)*	* На языке согласно требованиям договора на поставку или контракта.

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
Поставляются заказчику по спецификации к договору (контракту) за отдельную плату			
Исполнения			
	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) 6100-0146 (5/3) 6100-0147 (5/4)	1 1 1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	Клинья ГОСТ 3025 7851-0012 (1/2) 7851-0013 (3) 7851-0014 (4)	1 1 1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка

	Оправка ГОСТ 2682 6039-0009	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	Центр вращающийся 7032-4158-03	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
	Центр упорный ГОСТ 13214		То же
	7032-0035 Морзе 5ПТ	1	То же
	7032-0043 Морзе 6ПТ	1	
086.2200.000	Упор микрометрический продольного хода	1	То же
086.2300.000	Люнет подвижный	1	Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка
086.2600.000	Люнет неподвижный	1	С РМЦ 1000 и 1500
ОК101.0000.000	Опора клиновая	4	С РМЦ 2000
ОК101.0000.000	Опора клиновая	6	Установлено на станке
086.1700.000	Резцедержатель задний	1 ¹⁾	Установлено на станке
УГ0103.3200.000	Державка	1 ¹⁾	

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