**Токарно-винторезный станок ГС526У**

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 диаметром обработки заготовки над суппортом - 420мм;

«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, мм:                       над станиной                       диаметр отверстия в шпинделе | 500  55 |
| 1.2 Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над  суппортом, мм, не менее | 275, 4201) |
| 1.3 Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм, не менее     РМЦ 1000                       РМЦ 1500                       РМЦ 2000                       РМЦ 3000         над выемкой в станине, мм, не менее | 1000  1500  2000   3000 1)  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 | 22  /  11 |
| 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 |
| 3.5Пределы шагов нарезаемых резьб, мм:                   метрических  /    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 |
| 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 | 8,3;   11,8 |
| 4.6 Суммарная потребляемая мощность станка,   (наибольшая), кВт | 8,87;   12,37 |
| 5  Показатели габарита и массы станка | |
| 5.1 Габаритные размеры станка, мм, не более:длина:  РМЦ 1000                                                  РМЦ 1500                                                  РМЦ 2000                                                  РМЦ 3000                               ширина                               высота | 2800  3380  3880     4880 1)  1265  1360,1430 1) |
| 5.2 Масса станка, кг, не более:  РМЦ 1000                                                   РМЦ 1500                                                   РМЦ 2000                                                   РМЦ 3000 | 3100  3500  3680  4400 1) |
| 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 | 80 |
| 8   Класс точности станка по ГОСТ 8 | П |
| 9 Дополнительно |  |
| 9.1 Тяга 16Б20П.070.469 |  |

Примечания.1)  Для станков с индексом В.

2)  Для станков с индексом Г.

**Комплектность:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обозначение | Наименование | Количество | | | Примечание |
| 1 | 2 | 3 | | | 4 |
| 086.0000.000    097.0000.000  098.0000.000  411.0000.000 | Станок в сборе    Станок в сборе  Станок в сборе  Станок в сборе | 1    11)  12)   13) | | | Комплектуется согласно договору на поставку или контракту  То же  -«-  -«- |
| **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    086.5300.009    086.5300.011    086.5300.013    086.5300.002    086.5300.010 | Колесо зубчатое сменное  Z=45;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=73;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=86;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=72;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=48;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=80;   m=2 | 1    1    1    1    1    1 | | | Установлено на станке    Установлено на станке    Установлено на станке    Установлено на станке    Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка  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 |
| **Поставляются заказчику по спецификации к договору (контракту) за отдельную плату** | | | | | |
| **Сменные части** | | | | | |
| 086.5300.003    086.5300.005    086.5300.006    086.5300.012 | Колесо зубчатое сменное  Z=57;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=60;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=66;   m=2  Колесо зубчатое сменное  Z=90;   m=2 | | 1    1    1    1 | Поставляются отдельным местом в общей упаковке станка | |
| **Принадлежности** | | | | | |
| 086.0700.000      086.7000.000  086.1700.000  086.2200.000    086.2300.000    086.2600.000    097.2300.000    097.2600.000    086.4300.000\*\*  042.0000.000    ОК101.0000.000   ОК101.0000.000  УГ0103.3200.000 | Втулки ГОСТ 13598  6100-0143 (3/2)  6100-0146 (5/3)  6100-0147 (5/4)    Клинья ГОСТ 3025  7851-0012 (1/2)  7851-0013 (3)  7851-0014 (4)    Оправка ГОСТ 2682         6039-0009    Центр вращающийся    Центр упорный  ГОСТ 13214    7032-0035 Морзе 5ПТ  7032-4167-0049 Морзе 6    Линейка отсчета поперечного хода суппорта    Линейка конусная  Резцедержатель задний   Упор микрометрический продольного хода  Люнет подвижный  (min Ø20, max Ø100)  Люнет неподвижный  (min Ø30, max Ø160)  Люнет подвижный  (min Ø20, max Ø100)  Люнет неподвижный  (min Ø30, max Ø160)  Устройство цифровой индикации  Сверлильно-фрезерное приспособление  Опора клиновая  Опора клиновая  Державка | | 1  1  1      1  1  1      1    1      1  1    14)    15)  14)  1    1    1    11)    11)   14)  14)   6   8  11) | Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка          То же  -«-  -«-      -«-    -«-      -«-  -«-    ---     ---  ---    Поставляется отдельным местом в общей упаковке станка  То же    -«-    -«-    -«-    \*\*Исполнения по РМЦ и системам  -«-  С РМЦ 1000 и 1500  С РМЦ 2000 и 3000  -«- | |
| **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. | |

 Примечание.

1)  Для станка с индексом «В».

2) Для станка с индексом «К» РМЦ 1000мм, 1500мм.

3) Для станка с индексом «К» РМЦ 2000мм.

4) По заказу устанавливается на станок на заводе-изготовителе станка кроме станков с индексом «Ц», «РЦ».

5) По заказу устанавливается на станок на заводе-изготовителе станка.

**Схема транспортирования**

