**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 |  50055 |
| 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 | 100015002000 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…2,80,025…1,4 |
| 3.5Пределы шагов нарезаемых резьб, мм:                  метрических  /    модульных, модуль                 дюймовых, число ниток /  питчевых, питч |  0,5…112  / 0,5…11256…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 | 280033803880   4880 1)12651360,1430 1) |
| 5.2 Масса станка, кг, не более:  РМЦ 1000                                                 РМЦ 1500                                                 РМЦ 2000                                                 РМЦ 3000 | 3100350036804400 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 |
| 086.0000.000 097.0000.000098.0000.000411.0000.000 | Станок в сборе Станок в сбореСтанок в сбореСтанок в сборе | 1 11)12) 13) | Комплектуется согласно договору на поставку или контрактуТо 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 сменноеZ=45;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=73;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=86;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=72;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=48;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=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 станкаТо 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 сменноеZ=57;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=60;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=66;   m=2Колесо зубчатое сменноеZ=90;   m=2 | 1 1 1 1 |   Поставляются отдельным местом в общей упаковке станка  |
| **Принадлежности** |
|                    086.0700.000  086.7000.000086.1700.000086.2200.000 086.2300.000 086.2600.000 097.2300.000 097.2600.000 086.4300.000\*\*042.0000.000 ОК101.0000.000 ОК101.0000.000 УГ0103.3200.000 | Втулки ГОСТ 135986100-0143 (3/2)6100-0146 (5/3)6100-0147 (5/4) Клинья ГОСТ 30257851-0012 (1/2)7851-0013 (3)7851-0014 (4) Оправка ГОСТ 2682       6039-0009         Центр вращающийся Центр упорный  ГОСТ 13214  7032-0035 Морзе 5ПТ7032-4167-0049 Морзе 6 Линейка отсчета поперечного хода суппорта   Линейка конуснаяРезцедержатель задний Упор микрометрический продольного ходаЛюнет 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 индикацииСверлильно-фрезерное приспособлениеОпора клиноваяОпора клиновая Державка |  111  111  1 1  11 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 станкаТо же -«- -«- -«- \*\*Исполнения по РМЦ и системам-«- С РМЦ 1000 и 1500С 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**

