

**ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ ГС1725ФЗ**

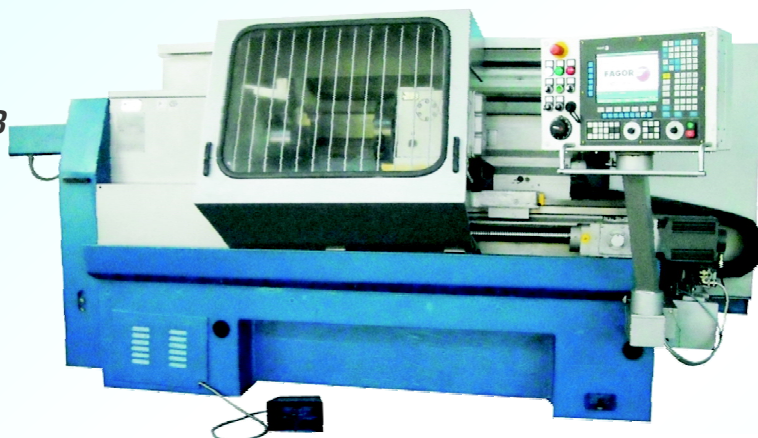
Станок предназначен для токарной обработки в замкнутом цикле в патроне или центрах деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем в условиях мелкосерийного и серийного производства. На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, нарезание резьб по программе деталей различных материалов.

Станок может применяться в различных отраслях промышленности в индивидуальном, мелкосерийном и серийном производстве с мелкими повторяющимися партиями деталей.

Станок может быть оснащен различными системами ЧПУ, приводами, двигателями главного движения и подачи, а также программируемым приводом от двухступенчатого переключаемого редуктора ZF, позволяющего исключить ручной набор диапазона частот вращения шпинделя станка.

Для перемещения суппорта в поперечном направлении применены роликовые направляющие «STAR» фирмы «Bosch Rexroth».

Применение 8-ми позиционной инструментальной головки УГ8 позволяет устанавливать достаточное количество инструмента для необходимой обработки детали.



Технические характеристики	Модель	
	Б	Б1
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	40*
Диаметр обрабатываемой заготовки, мм, не более		
над станиной / над суппортом	320 / 200	-
Длина обрабатываемой заготовки, мм, не более	750	120
Число позиций инструментальной головки: УГ8, УГ9326 / УГ9321	8 / 6	
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25	
Наибольший ход суппорта, мм, не более: по оси X / по оси Z	210 / 905	
Количество управляемых осей координат / количество одновременно управляемых осей координат	2/2	
Дискретность задания перемещения, мм, не более: по оси X / по оси Z	0,001 / 0,001	
Точность линейного позиционирования, мкм, не более		
продольного / поперечного перемещения	10/5	
Скорость быстрых ходов, мм/мин, не более: продольных / поперечных	10000/7500	
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5-4000	5-6000
Пределы рабочих подач, мм/мин, не более: продольных / поперечных	20-5000 / 10-2500	
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм	0,25 - 40	
Наибольший крутящий момент, кНм, не менее	0,200	0,114
Наибольшее усилие подачи суппорта, кН, не менее	10	
Габаритные размеры станка / упаковки, мм, не более: длина	3500/3810	
ширина	1800/1950	
высота	1750/2160	
Масса станка (нетто / брутто), кг, не более	4100/4700	
Напряжение, В	380 ± 38	
Мощность электродвигателя главного движения, кВт	11	
Суммарная мощность установленных на станке электродв., кВт	19,6	
Суммарная потребляемая мощность, кВт	20,1	
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П	

* - Диаметр прутка