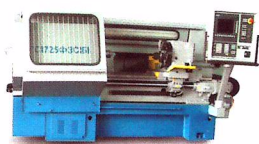


ТОКАРНЫЙ ЦЕНТР С ЧПУ GC1750



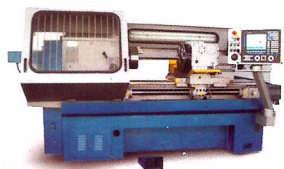
Модель	
Наибольший диаметр заготовки: устанавливаемой над станиной / обрабатываемого изделия, мм	540 / 290
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	445
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	54
Количество позиций инструментальной головки	12
Количество управляемых координат/ количество одновременно управляемых координат	5 / 3
Наибольший ход суппортов, мм: по оси X / по оси Z	210 / 465
Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹	20...2900
Мощность привода главного движения, кВт	17
Суммарная потребляемая мощность станка, расчетная, кВт	25
Габаритные размеры станка, мм не более: длина / ширина / высота	3330 / 2000 / 1950
Масса станка, кг, не более	5000
Класс точности станка по ГОСТ8-82	П

СТАНОК ТОКАРНЫЙ С ЧПУ GC1725Ф3



Модель	Б	Б1
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной / обрабатываемой над станиной / обрабатываемой над суппортом, мм	500	-
Наибольший диаметр прутка обрабатываемой заготовки, мм	320 / 200	-
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	-	52
Наибольшая длина обработки, мм, не менее	750	150
Число позиций инструментальной головки: УГ8	-	8
Пределы частот шпинделя, мин-1	5 – 4000	-
Пределы шагов нарезаемых резьб	0,25 – 40	-
Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	20,1	17
Габаритные размеры станка, мм, не более: длина / ширина / высота	3160 / 3240	1800 / 1750
Масса станка, кг, не более	3500	3550
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	-	П

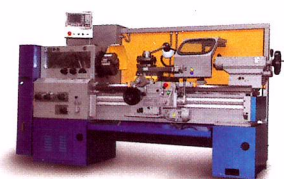
ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ 16ГС25Ф3



* Для станка с индексом «П».
** Для станка с индексом «К1».

Модель	
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над: станиной / суппортом, мм	320 / 200
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки при установке в центрах / длина обработки, мм, не менее	1000 / 750
Наибольшая высота реза, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25
Число позиций инструментальной головки	8
Пределы частот шпинделя, мин-1	20 – 2500
Суммарная потребляемая мощность станка, (наибольшая), кВт	17
Габаритные размеры станка, мм, не более: длина / ширина / высота	3220 / 3600* / 1750 / 2250**
Масса станка, кг, не более	2260 / 3800, 4380**
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ГС526У (Ц)



Примечания:

- 1) Для станков с индексом В.
 - 2) Для станков с индексом Г.
- «Ц» - с цифровой индикацией по осям X / Z.

Модель	
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над: станиной / суппортом, мм	500, 630 ¹⁾ / 275, 420 ¹⁾
Наибольшая длина устанавливаемой заготовки (при установке в центрах), мм, не менее над выемкой в станине, мм, не менее	1000 ²⁾ / 1500 ²⁾ / 2000 ²⁾ / 3000 ²⁾ / 235 ²⁾
Наибольшая высота реза, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25
Количество скоростей шпинделя: прямого вращения / обратного вращения	22 / 22
Пределы частот шпинделя, об/мин	16 – 2000
Количество подач суппорта: продольных / поперечных	24 / 24
Пределы подач суппорта, мм/об: продольных / поперечных	0,05...2,8 / 0,025...1,4
Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм / модульных, модуль дюймовых, число ниток / питчевых, питч	0,5...112 / 56...0,5
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	1
Габаритные размеры станка, мм, не более: длина: РМЦ / ширина / высота	2800 / 3380 / 3880 / 4880 / 1265 / 1360, 1430 ¹⁾
Масса станка, кг, не более, РМЦ	1000/1500/2000/3000 / 3100 / 3500 / 3680 / 4400
Класс точности станка по ГОСТ 8	П