

# БЕЛАРУСЬ

# BELARUS

**РУП "ГОМЕЛЬСКИЙ  
ЗАВОД СТАНОЧНЫХ  
УЗЛОВ"**

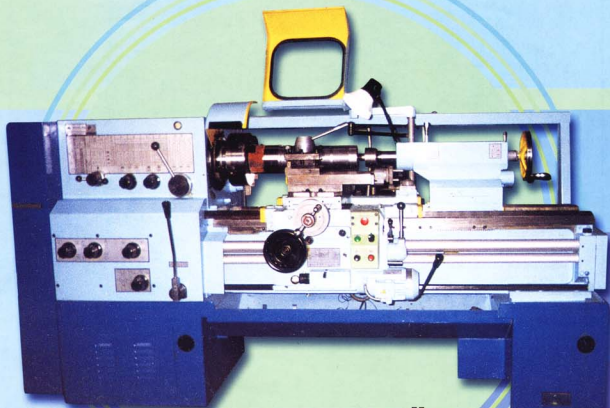


**RUE "GOMEL MACHINE  
TOOL UNITS PLANT"**

## ГОМЕЛЬ



## GOMEL



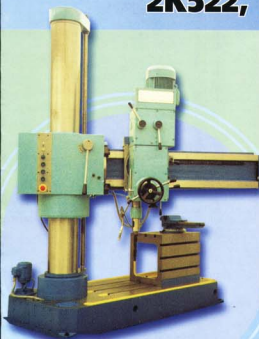
### ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК GS526Y (PMЦ-1000) GS526Y-01 (PMЦ-1500) GS526Y-02 (PMЦ-2000)

Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм над станиной	500
над суппортом	275
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	55
Количество скоростей шпинделя:	
прямое вращение	22
обратного вращение	22
Пределы частоты вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup>	16 - 2000
Пределы рабочих подач суппорта, мм/об:	
продольных	0.05 - 2.8
поперечных	0.025 - 1.4
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
метрических, мм	0.5 - 112
дюймовых, число ниток на 1"	56 - 0.5
модульных, модуль	0.5 - 112
питчевых, питч	56 - 0.5

Мощность привода главного движения, кВт	11
Габаритные размеры станка, мм	
длина: при L обработки 1000 мм	2800
1500 мм	3380
2000 мм	3880
ширина	1265
высота	1305
Класс точности по ГОСТ 8-82	П
Масса станка, кг	3100; 3500; 3680

У станка предусмотрено нарезание резьб 11 и 19 ниток на 1" без смены шестерен гитары.  
У фартука имеется собственный привод ускоренного перемещения.

# ● Радиально-сверлильные станки 2К522, ГС544, ГС545



Модель	2К522	ГС544	ГС545
Наибольший условный диаметр сверления, мм в стали	32	40	45*
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в стали	M16	M20	M24
Вылет шпинделя (max/min), мм	800/300	900/320	1100/320
Расстояние от торца шпинделя до плиты (max/min), мм	960/220 (220 ниже плоскости плиты)	1000/210 (210 ниже плоскости плиты)	1250/60 (60 ниже плоскости плиты)
Ход шпинделя, мм	250	250	250
Конус шпинделя	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4
Число ступеней частот вращения шпинделя	12	12	12
Частота вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup>	45-2000	45-2000	45-2000
Число подач	4	4	4
Величина подач, мм/об	0,056-1 0,18-0,32	0,056-1 0,18-0,32	0,056-1 0,18-0,32
Мощность привода главного движения, кВт	1,5	2,2	3
Размеры съемного коробчатого стола, мм	500x360x400	500x360x400	500x360x400
Габаритные размеры станка (LxВxН), мм, не более	1480x940x1990	1790x950x2040	1800x925x2260
Масса станка, кг, не более	950	1300	1380

\* - Возможна обработка отверстий до  $\varnothing 50$  мм при подаче 0,1 мм/об.

# ● Вертикально-сверлильный станок 2Т140

Наибольший условный диаметр сверления, мм сталь 45	40
чугун СЧ20	45
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм, в стали	24
Конус шпинделя	Морзе 4
Расстояние от оси шпинделя до образующей колонны (вылет), мм	300
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	160
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм	0-700
Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	710-1100
Наибольшее перемещение сверлильной головки, мм	340
Наибольшее перемещение стола, мм	400
Размеры рабочей поверхности, мм стола плиты	500x500 560x560
Диаметр колонны, мм	145
Количество скоростей шпинделя	8
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	75-1800
Количество подач шпинделя	3
Величина подач шпинделя, мм/об.	0,1 0,2 0,3
Мощность привода главного движения, кВт	2,2
Габаритные размеры станка (LxВxН), мм, не более	950x560x2200
Масса станка, кг, не более	575



## Настольно-сверлильные станки

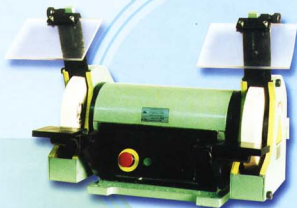
# ГС2112 ГС2116/М/К



Модель	ГС2112	ГС2116	ГС2116М	ГС2116К
Наибольший условный диаметр сверления в стали, мм	12	12	16	18
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы	-	-	M12	M16
Расстояние от нижнего торца шпинделя до рабочей поверхности плиты, мм				
наибольшее, не менее	400	400	400	400
наименьшее, не более	50	100	100	100
Наибольший ход шпиндельной головки, мм	250	200	200	200
Наибольший ход шпинделя, мм	100	100	100	100
Размер конуса шпинделя				
наружный по ГОСТ 9953-82	B18	B18	-	-
внутренний по ГОСТ 25557-82	-	-	Морзе 2	Морзе 2;
Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин.	450; 800; 1400; 2500; 4500	170; 280; 450; 750; 1250; 2000	170; 280; 450; 750; 1250; 2000	200; 320; 560; 800; 1200; 2100
Мощность привода, кВт	0,55	0,55	0,55	0,75
Габаритные размеры станка, мм не более				
длина	780	785	785	600
ширина	410	430	535	580
высота	960	975	975	1220
Масса станка, кг, не более	100	120	125	125

## Станок обдирочно-шлифовальный ГС 555

Модель	ГС555 / ГС555-01
Тип и размер шлифовального круга по ГОСТ 2424-83	1-200х32х32
Количество шлифовальных кругов	2
Высота оси шпинделя от основания станка	160/1010
Мощность электродвигателя, кВт	0,75
Наличие тумбы	нет / есть
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	620
ширина	395 / 485
высота	445 / 1295
Масса, кг, не более	72 / 152



## Головки автоматические многопозиционные

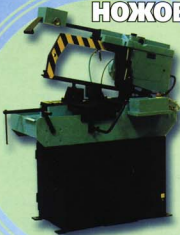
### УГ 9321 УГ 9326



Модель	УГ 9321	УГ 9326
Расстояние от базовой плоскости до оси автоматической головки, мм	121	121
Количество позиций	6	8
Размер присоединительного отверстия под инструментальные блоки по ГОСТ 24900-81, мм	∅50H7	∅40H7
Максимально допустимый крутящий момент от усилия резания, кН x m	2,6	2,8
Стабильность фиксации инструмента, мкм		
в радиальном направлении	5	5
в осевом направлении	10	10
Мощность электродвигателя, кВт	0,37	0,37
Габаритные размеры головки без инструментальных блоков, мм не более:		
длина	500	520
ширина	310	335
высота	310	335
Масса, кг, не более	147	130

Головки автоматические универсальные являются узлами токарных станков с различными системами ЧПУ и предназначены для крепления, установки и автоматической индикации режущего и вспомогательного инструмента

# СТАНОК НОЖОВОЧНЫЙ СН 1



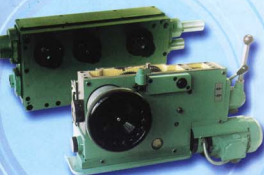
Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 90°, мм: круглой / прямоугольной	150 / 150x150
Наибольший размер устанавливаемой заготовки при резке под углом 45°, мм: круглой / прямоугольной	105 / 105x150
Наибольшая длина отрезаемой заготовки по упору, мм	350
Число двойных ходов пильной рамы в минуту, мм	107
Величина хода пильной рамы, мм	156
Номинальная мощность двигателя пильной рамы, кВт	1,1
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	1230
ширина	700
высота (в комплекте с подставкой)	1190
Масса станка в комплекте с подставкой, кг, не более	250

# СТАНОК СВЕРЛИЛЬНО- ФРЕЗЕРНЫЙ ГС 520 ГС 522



Модель	ГС 520	ГС 522
Наибольший условный диаметр торцевого фрезерования, мм	40	80
Наибольший условный диаметр сверления, мм	16	25
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы в стали	M16	M16
Наибольшее перемещение шпинделя, мм	60	160
Продольный ход стола, мм	320	560
Поперечный ход стола, мм	200	300
Цена деления лимбов, мм		
продольного, поперечного и точного вертикального	0,05	0,05
вертикального перемещения шпинделя	1	1
Число скоростей шпинделя	6	6
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	100...1800	100...1800
Величина подачи шпинделя	ручная	ручная
Угол поворота корпуса вокруг колонны	+360°	-
Угол поворота головки вокруг горизонтальной оси	+90°	+90°
Внутренний корпус отверстия шпинделя	Морзе 2	Морзе 3
Мощность привода, кВт	0,75	1,5
Габаритные размеры станка, мм, не более:		
длина	700	1065
ширина	700	1350
высота	1280	1290
Масса станка, кг, не более	260	650

# КОРБОКИ ПОДАЧ ФАРТУКИ



# 16Б20П.070,077 16Б20П.061; 16Б16П.062,067,011

Коробки подач и фартуки являются узлами токарно-винторезных станков 16К20, МК6046, 16Д20, 16В20, ИТ-1М, 18Б2Г, 16Б16П, SAMAT 400М/С/Л, ГС526 и их модификаций.

Коробка подач мод. 077 позволяет производить нарезку двойных резьб 11 и 19 ниток на дюйм без смены шестерен гитары.

Фартуки мод. 067 и 011 имеют собственный привод ускоренного перемещения.

Передаточные отношения коробов подач:	
для подач	0,0283...0,3963
для метрических резьб	0,1...1,4
для двойных резьб	0,0906...1,270

РЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ "ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНОЧНЫХ УЗЛОВ"

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ, 246636,  
г.ГОМЕЛЬ, ул.8-я Иногородняя, 1

Начальник ОМ 8-(10-375-232) 54-87-63  
Отдел маркетинга 8-(10-375-232) 54-70-45, 54-80-53, 54-87-73

ББЗС: 54-70-02  
Факс: 54-87-74, 54-70-02  
E-mail: gzsu@tul.by, http://gzsu.server.by