

Токарно-винторезные станки GH-50240 ZHP DRO RFS

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: jte@nt-rt.ru || сайт: <https://jet.nt-rt.ru/>

GH-50240 ZHP DRO RFS Универсальный токарно-винторезный станок

Особенности:

Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)

Массивная станина станка из серого чугуна

Увеличенный диаметр обработки над станиной

Закаленные и отшлифованные направляющие станины

Механизм плавного пуска (фрикционная муфта) защищает двигатель и увеличивает срок службы привода

Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне

Увеличенный диаметр проходного отверстия

Диапазон частот вращения шпинделя от 2,5 до 250 об/мин

Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей

Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения

Автоматическая подача продольных резцовых салазок

Ускоренное перемещение продольных резцовых салазок

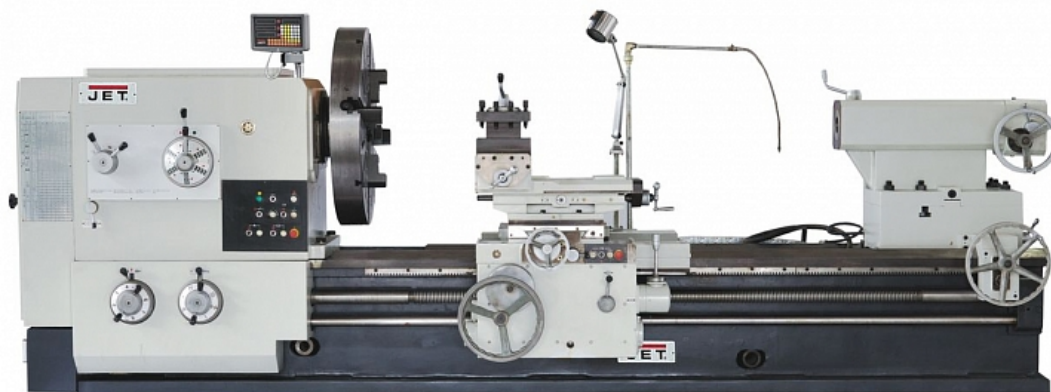
Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач

Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок

Централизованная система подачи смазки продольного суппорта

Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов

Современный аналог 165, 1м65, 1н65



GH-50240 ZHP DRO RFS - это токарно-винторезный станок промышленного класса, предназначенный для обработки массивных и длинномерных заготовок из различных сортов стали, сплавов или цветных металлов, который может работать в условиях длительных и тяжелых нагрузок. Станок изготавливается в строгом соответствии с протоколом DIN 8606, что обеспечивает соблюдение всех технологических допусков и норм, а также обеспечивает его обязательной гарантией в странах Таможенного союза ЕАЭС.

Станок соответствует классу точности «Н» по ГОСТ 18097, что подтверждается его индивидуальным протоколом норм точности, получаемый при выходном контроле. GH-50240 ZHP DRO RFS предназначен для тяжелых работ на металлообрабатывающих предприятиях промежуточного и полного цикла, предприятиях оборонной отрасли, а также в крупных ремонтных мастерских. Станки серии ZHP являются усиленной версией серии универсальных токарных станков ZHD.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение, В	400
Макс. диаметр обработки над станиной, мм	1250
Макс. диаметр обработки над съемным мостиком, гар, мм	1750
Длина съемного мостика, мм	590
Макс. диаметр обработки над поперечным суппортом, мм	865
Расстояние между центрами, мм	6000 мм
Макс. длина точения, мм	5850
Макс. допустимый вес заготовки в центрах, кг	5000
Частота вращения шпинделя, об/мин	2,5-250
Количество скоростей шпинделя	24 (12 обратных)
Конус шпинделя	ø140mm 1:20
Присоединение шпинделя	A2-15
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	130
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,064-12
Количество продольных подач	97
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,032 - 6
Количество поперечных подач	97
Диапазон подач среднего суппорта, мм/об	0,016-3
Количество подач среднего суппорта, шт	97
Диапазон метрической резьбы, мм	1-120
Количество метрических резьб	45
Диапазон дюймовой резьбы, TPI	30-1/4
Количество дюймовых резьб	42

Диапазон модульной резьбы, МР	0,5 - 60
Количество модульных резьб	46
Диапазон питчевой резьбы, ДР	1/2-60
Количество питчевых резьб	48
Шаг ходового винта, мм	12
Макс. размер резца, мм	50x50
Ход поперечного суппорта, мм	720
Ход среднего суппорта, мм	250
Поперечный ход резцедержателя, мм	200
Ускоренное перемещение продольное, м/мин	3,74
Ускоренное перемещение поперечное, м/мин	1,87
Ускоренное перемещение среднего суппорта, м/мин	0,935
Конус пиноли задней бабки	ø80 mm 1:20
Ход пиноли задней бабки, мм	300
Наружный диаметр пиноли, мм	160
Ширина станины, мм	755
Мощность двигателя выходная, кВт	22
Страна производителя	Китай
Длина, мм	9000
Ширина, мм	1860
Высота, мм	1825
Масса, кг	15300

Станина станка отлита из серого чугуна, а ее ширина составляет внушительные 755 мм. Шпиндель с проходным отверстием в 130 мм способен обрабатывать заготовки массой до 5000 кг. А диаметр обработки над станиной составляет 1250 мм, со съемным мостиком - до 1780 мм (с ограничением до 590 мм по длине обработки), расстояние между центрами - 6000 мм. Как и у всех представителей данной серии, для обеспечения стабильной и эффективной работы с заготовками увеличенного размера и массы станок оборудован асинхронным электродвигателем с выходной мощностью на валу 22 кВт.

Он способен обеспечить вращение шпинделя на скоростях от 2,5 до 250 об/мин, необходимую скорость можно выбирать из 24 заранее предустановленных диапазонов. Автоматическая коробка подач имеет по 97 предустановленных режимов автоподачи суппорта в продольном и поперечном направлении, а также автоподачу продольных резцовых салазок. Естественно, по всем трем осям можно осуществлять ускоренное перемещение. И, конечно же, станок позволяет нарезать все типы резьб.

Для того, чтобы заказчик смог в кратчайшие сроки произвести установку, пусконаладку и ввод станка в эксплуатацию, вместе с GH-50240 ZHP DRO RFS поставляется весь необходимый комплект опций, включая систему подачи СОЖ, 3х осевое УЦИ, 4-х кулачковую планшайбу, люнеты, лампу освещения рабочей зоны, механизм ускоренной подачи суппорта, заднюю защитную стенку и пр. GH-50240 ZHP DRO RFS – это прекрасная замена станкам 165, 1M65 или 1H65.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: jte@nt-rt.ru || сайт: <https://jet.nt-rt.ru/>