

ПОЛУАВТОМАТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ ГИДРОКОПИРОВАЛЬНЫЙ

Модель СА800

Предназначен для черновой или чистовой токарной обработки деталей типа валов с прямолинейными и криволинейными образующими в условиях массового и крупносерийного производства. Обработка производится в один проход по копиру одним или несколькими резцами копировального суппорта и одним или несколькими резцами поперечного суппорта.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость поверхности R_a 3,2 мкм.

Станок не предназначен для встраивания в автоматическую линию.

Загрузочного устройства нет.

Установка для транспортирования стружки — шнековое. Поставляется по отдельному заказу за отдельную плату.

Место выхода стружки — основание станка.

Разработчик — Сасовское станкостроительное производственное объединение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

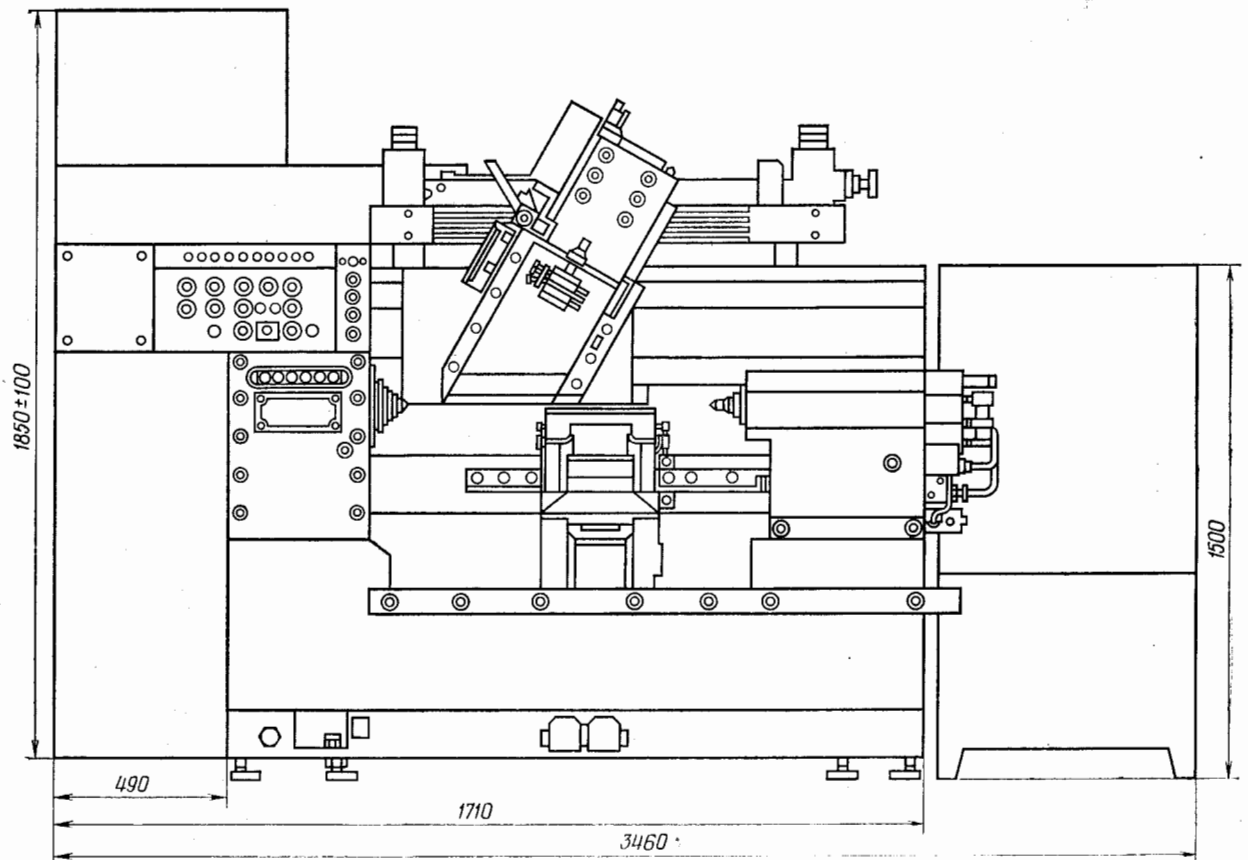
Расстояние от низа основания до оси, мм	1060	Количество продольных подач копировального суппорта, автоматически переключаемых по программе	2
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм, не менее	750	Скорость быстрых перемещений копировального суппорта, м/мин	3
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	50	Количество проходов копировального суппорта	1
Конус в шпинделе (по СТ СЭВ 147—75)	Морзе 6	Рабочая подача поперечного суппорта, мм/мин	10—60
Длина обработки, мм	600	Скорость быстрых перемещений поперечного суппорта, м/мин	4±0,2
Наибольшая высота сечения устанавливаемых резцов в резцедержателе, мм, не менее	25	Наибольшая силовая нагрузка на шпинделе: крутящий момент, Н·м	844,6
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм, не менее:		усилие подачи копировального суппорта, кг	5656,4
над станиной	400	Габарит, мм:	
над суппортом	250	полуавтомата без гидростанции	2700±100×1350±100×1850±100
Наименьшие размеры устанавливаемого изделия, мм:		полуавтомата с выносным оборудованием	3460×1230×1000×1850±100
диаметр	20	Масса полуавтомата, кг:	
длина	120	без выносного оборудования	4720
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	231	с выносным оборудованием	5200
Наибольшее рабочее перемещение копировального суппорта, мм:		<i>Электрооборудование</i>	
продольное	600	Питающая электросеть:	
вертикальное	125	род тока	Переменный трехфазный
Наибольшее перемещение поперечного суппорта, мм:		частота, Гц	50
установочное продольное	554	напряжение, В	380
рабочее поперечное	100		
Количество скоростей шпинделя автоматически переключаемых по программе	4		
Частота вращения шпинделя, об/мин	100—2000		
Продольная рабочая подача копировального суппорта, мм/мин	40—1250		

Тип автомата на вводе	АЕГО43-1043	частота вращения, об/мин	1000
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	63	привода насоса СОЖ:	
Электродвигатели:		тип	4AA50B2У3
привода шпинделя:		мощность, кВт	0,12
тип	4A160MЧУ3	частота вращения, об/мин	300
мощность, кВт	18,5	Общая установочная мощность электродвигателя, кВт	22,77
частота вращения, об/мин	1500		
привода насоса гидростанции:		<i>Гидрооборудование</i>	
тип	4A112MB6У3	Насос гидростанции:	
мощность, кВт	4,0	производительность, л/мин	47
частота вращения, об/мин	1000	емкость бака, л	100
привода вентилятора гидростанции:		Электродвигатель насоса охлаждения:	
тип	4AA50B2У2	тип	ПА45
мощность, кВт	0,12	производительность, л/мин	45

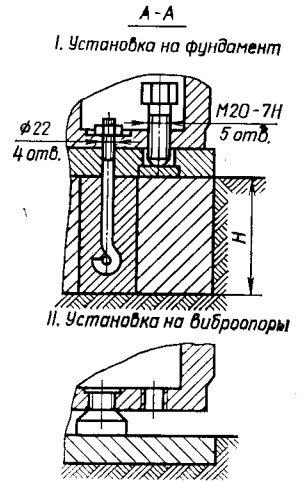
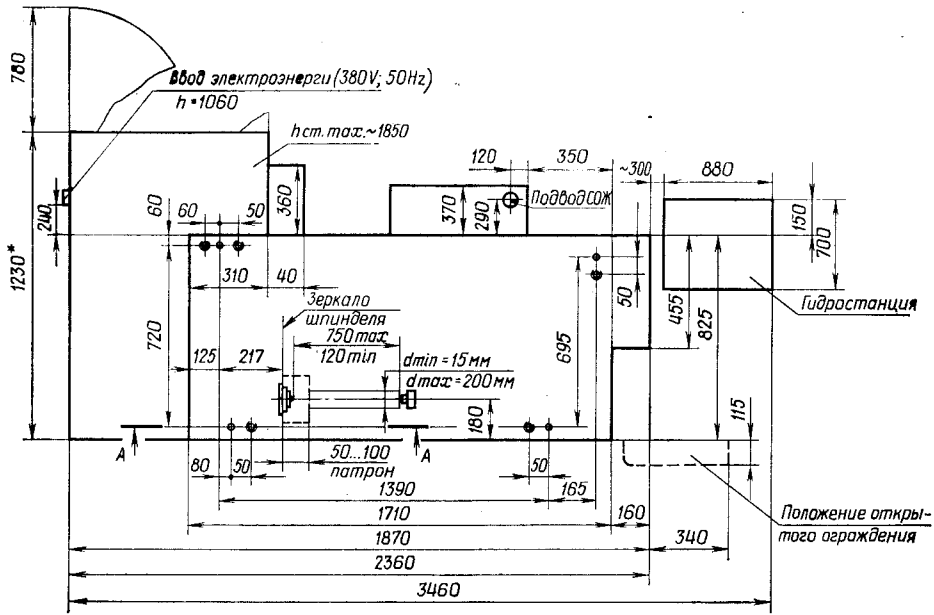
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Средний параметр
СА-800	Полуавтомат в сборе Гидростанция	1 1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Запасные части	1 компл.	
	Принадлежности	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации	1 компл.	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Транспортер стружки	1	

ОБЩИЙ ВИД



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

