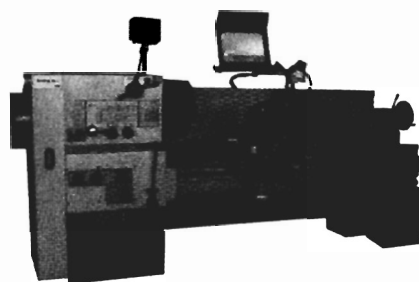


	CA562	CA564	CA550
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	95	95
Условный размер конца шпинделя ГОСТ 12593 (DIN55027)	6	11	11
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:			
- над станиной	500	500	550
- над суппортом	290	290	340
- над ГАП станины*	700	700	770
Размер от фланца шпинделя до правого края ГАП, мм	345	320	320
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия, мм	1000, 1500, 2000, 3000		
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м		100	
Максимальное тяговое усилие суппорта, кгс		1000	
Максимальный вес устанавливаемого изделия, кг			
- в патроне		300	
- в центрах (в соответствии с РМЦ)	900, 1300, 1800*, 2000*		
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин		16...2000	
Пределы рабочих подач суппорта			
- продольных, мм/об		0,05...2,8	
- поперечных, мм/об		0,025...1,4	
Пределы шагов нарезаемых резьб:			
- метрических, мм		0,5...112	
- модульных, модуль		0,5...112	
- дюймовых, ниток на дюйм		56...0,5	
- питчевых, питч		56...0,5	
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	7,5 (11*)	11	11
Масса, кг	2600, 2700, 3100, 3500	2800, 2900, 3300, 3700	3000, 3100, 3500, 3900
Габаритные размеры, мм:			
длина	2800, 3380, 3880, 4880	2800, 3380, 3880, 4880	2800, 3380, 3880, 4880
ширина	1265	1295	1295
высота	1485	1575	1610

* по заказу



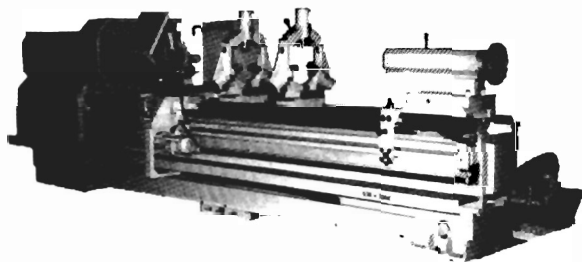
Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб. Конструкция шпинделя станков CA564 и CA550 позволяет устанавливать второй патрон, что дает возможность зажимать в шпинделе и обрабатывать на станке длинномерные заготовки. Станки могут оснащаться устройством цифровой индикации. Класс точности — П (повышенной), по заказу В (высокой) по ГОСТ 8-82.

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК повышенной точности модель CA630C

Диаметр отверстия в шпинделе, мм:	
- с конусом	140
- без конуса*	145
Условный размер конца шпинделя ГОСТ 12593 (DIN55027)	11
Наибольший устанавливаемый и обрабатываемый диаметр изделия, мм:	
- над станиной	640 (650*)
- над суппортом	400
- на длине 400 мм	800
- над ГАП станины*	1000
Размер от фланца шпинделя до правого края ГАП, мм	400
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия**, мм	1000, 2000, 3000, 4000
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м	225
Максимальное тяговое усилие суппорта, кгс	1000
Максимальный вес устанавливаемого изделия, кг:	
- в патроне	400
- в центрах (в соответствии с РМЦ)	1000, 2000, 2300*, 2500*
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	8...1600
Пределы рабочих подач суппорта:	
- продольных, мм/об	0,05...5,6
- поперечных, мм/об	0,025...2,8
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
- метрических, мм	0,5...224
- модульных, модуль	0,5...56
- дюймовых, ниток на дюйм	56...0,125
- питчевых, питч	56...0,5
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	18,5
Масса, кг	4300, 4500, 4800, 5100
Габаритные размеры, мм:	
длина	3200; 4200; 5200; 6200
ширина	1600
высота	1600

* По заказу

** При поставке задней бабки с диаметром пиноли 120 мм РМЦ сокращается на 250 мм

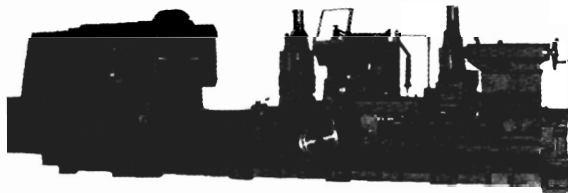


Станок предназначен для выполнения токарных операций, а также для нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб. Станки могут оснащаться устройством цифровой индикации. **Отличительные особенности:**
— Повышенная производительность за счет частоты вращения шпинделя до 1600 об/мин.
— Повышенный уровень автоматизации при выборе скоростей резания.
— Конструкция станины станка позволяет устанавливать фланцевые детали диаметром до 800 мм, не снижая ее жесткости в отличие от станков с ГАП. Класс точности — П (повышенной), по заказу В (высокой) по ГОСТ 8-82.

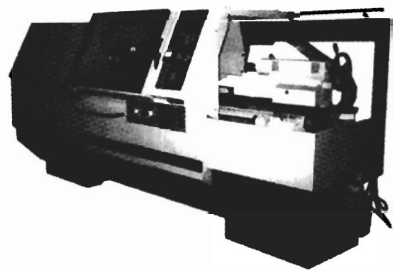
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК повышенной точности модель CA650PC

Диаметр отверстия в шпинделе, мм	180
Наибольший устанавливаемый и обрабатываемый диаметр изделия, мм:	
над станиной	1080 (1400*)
над суппортом	700
над ГАП станины*	1400
Размер от фланца шпинделя до правого края ГАП, мм	455
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия, мм	1000, 2000, 3000, 4000
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м	576 (1000*)
Максимальное тяговое усилие суппорта, кгс	2000
Максимальный вес устанавливаемого изделия, кг:	
в патроне	1000
в центрах (в соответствии с РМЦ)	5000, 6000, 7000, 8000*
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5...630 (5...800*)
Пределы рабочих подач суппорта:	
продольных, мм/об	0,025...11
поперечных, мм/об	0,008...3,5
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
метрических, мм	0,25...112
модульных, модуль	0,125...56
дюймовых, ниток на дюйм	112...0,25
питчевых, питч	224...0,5
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	30
Масса, кг	11500, 12500, 13500, 14500
Габаритные размеры, мм	
	3930x2300x1810
	4930x2300x1810
	5930x2300x1810
	6930x2300x1810

* По заказу



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе нарезания метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб. Станок имеет полый шпиндель с отверстием диаметром 180 мм, расширенные диапазоны оборотов шпинделя. Выбор чисел оборотов шпинделя производится путем переключения 2-х (по заказу — 3-х) диапазонов и плавного регулирования внутри каждого диапазона. Станки могут оснащаться устройством цифровой индикации. Станок может быть оснащен второй инструментальной позицией, что позволяет повысить производительность при поочередном функционировании инструментальных позиций. Класс точности — П (повышенной), по заказу В (высокой) по ГОСТ 8-82.



Станки оснащены системой ЧПУ «Sinumerik 802D» фирмы «Siemens» и восьмипозиционной револьверной головкой фирмы «Diplomatic» (или других фирм, по желанию заказчика).

Достоинства станков

— Токарная обработка в патроне и центрах деталей с прямолинейным, ступенчатым и криволинейным профилем.

— Диапазон регулирования частот вращения шпинделя и подач позволяет обрабатывать изделия как из обычных черных и цветных металлов, так и из легированных сталей. Класс точности — П (повышенной), по заказу В (высокой) по ГОСТ 8-82.

	CA562Ф3	CA564Ф3	CA630Ф3
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	55	95	140
Условный размер конца шпинделя ГОСТ 12593 (DIN55027)	6	11	11
Наибольший устанавливаемый диаметр изделия, мм:			
— над станиной	500	500	640
— над суппортом	250	250	325
Наибольший обрабатываемый диаметр изделия, мм:			
— над станиной	290	290	500
— над суппортом	250	250	325
Наибольшая длина устанавливаемого в центрах изделия, мм	1000, 1500, 2000, 3000	1000, 1500, 2000, 3000	1000, 2000, 3000
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия, мм	750, 1250, 1750, 2750	750, 1250, 1750, 2750	750, 1750, 2750
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м	80	100	250
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	10...3500	10...2000	10...1600
Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин	1...4000	1...4000	1...4000
Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин:			
— продольных	10 000	10 000	10 000
— поперечных	10 000	10 000	6 000
Дискретность задания перемещений, продольных и поперечных, мкм	1	1	1
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм	0,1...999,999	0,1...999,999	0,1...999,999
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	12	15	28
Масса, кг	3800,3950, 4350,4500	3900,4050, 4450,4600	5000,5200, 5500
Габаритные размеры, мм:			
длина	3000,3500, 4000,5000	3000,3500, 4000,5000	3500, 4500, 5500
ширина	1745	1745	2050
высота	1600	1600	1900

ГАММА СТАНКОВ С ЧПУ моделей CAT500, CAT630



Токарные станки с ЧПУ модели CAT630 предназначены для обработки с высокой точностью деталей сложной конфигурации типа валов и фланцев как из черных и цветных металлов, так и из высоколегированных сталей, а также термообработанных. Станки традиционного токарного исполнения позволяют производить токарную обработку в центрах и патроне деталей с прямолинейным, ступенчатым, криволинейным профилем, а также точение, растачивание, сверление центровых отверстий и нарезание резьбы.

Многоцелевые станки, кроме токарной обработки, осуществляют обработку гладких и резьбовых отверстий (торцовых несоосных и радиальных), фрезерование радиальных прямолинейных пазов и лысок, торцовых прямолинейных и фасонных пазов.

Станки могут оснащаться магазинами заготовок и деталей, механизмами загрузки заготовок и выгрузки обработанных деталей, а также объединяться в гибкие производственные системы. По желанию заказчика на базе станка могут быть изготовлены специальные модификации для обработки труб и муфт. Станки оснащаются системой ЧПУ фирм «SIEMENS», «BOSCH» или другими по желанию заказчика.

Класс точности станка — В (высокая точность).

	CAT500	CAT630
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		
- над станиной	610	720
- над суппортом	430	560
Расстояние между центрами, мм	1272, 1772	1272, 1772
Максимальное перемещение суппорта, мм:		
- по оси «Х»	345	400
- по оси «Z»	1100, 1600	1100, 1600
Максимальный вес обрабатываемой детали, кг:		
- в патроне	300	300
- в центрах	800	800
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	102	166
Пределы частот вращения шпинделя, переключаемых автоматически, об/мин	35-875	35-550
Мощность главного привода, кВт	140-2800	140-2200
Мощность главного привода, кВт	30	37
Максимальный крутящий момент на шпинделе, кг-м	91	171,2
Дискретность задания перемещения, мкм:		
- по оси «Х»	1	1
- по оси «Z»	1	1
Скорость рабочих подач суппорта:		
- по оси «Х», мм/мин	1-6000	1-6000
- по оси «Z», мм/мин	1-6000	1-6000
- по оси «С» шпинделя, об/мин	0,1-10	0,1-10
Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин:		
- по оси «Х»	10000	15000
- по оси «Z»	15000	20000
Максимальное тяговое усилие, кгс:		
- по оси «Х»	1357	1357
- по оси «Z»	1357	1357
Задняя бабка:		
- максимальное усилие зажима пинолью, кгс	1000	1000
- ход пиноли, мм	100	100
- диаметр пиноли, мм	115	115
- конус в отверстия пиноли	MT-5	MT-5
- управление пинолью		Гидравлическое
Револьверная головка:		
- количество инструментов	12	12
- диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока по DIN69880, мм	50	50
- размеры гнезда для инструмента, мм	32x25	32x25
- мощность привода вращающегося инструмента, кВт	6,2	6,2
- максимальный крутящий момент, кг-м	5,5	5,5
- скорость вращения инструмента, об/мин	до 5000	до 5000
Ось «С»:		
- максимальная частота вращения шпинделя, об/мин	17	17
- крутящий момент, кг-м	30	30
- мощность, кВт	1,26	1,26
Масса станка, кг	9100, 11400	9200, 11500
Габаритные размеры, мм, длина	3785,4195	4427,4837
ширина	1960	2060
высота	2010	2180

Исполнения станка с ЧПУ модели CA T630:

1. Патронно-центровые

- 1.1 Стандартное исполнение
- 1.2 С вращающимся инструментом и тормозом шпинделя
- 1.3 С вращающимся инструментом и осью «С»
- 1.4 С вращающимся инструментом, осью «С» и осью «Y»

2. Патронные

- 2.1 Стандартное исполнение
- 2.2 С вращающимся инструментом и тормозом шпинделя
- 2.3 С вращающимся инструментом и осью «С»
- 2.4 С вращающимся инструментом, осью «С» и осью «Y»

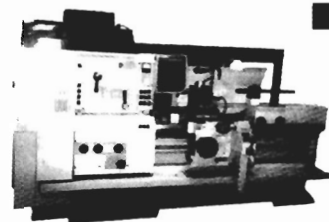
3. С противошпинделем

- 3.1 Стандартное исполнение
- 3.2 С вращающимся инструментом и тормозом шпинделя
- 3.3 С вращающимся инструментом и осью «С»
- 3.4 С вращающимся инструментом, осью «С» и осью «Y»

4. Специальные модификации

- 4.1 Трубные с пневмопатронами и регулируемым упором
- 4.2 Муфтовые с поворотным патроном
- 4.3 Муфтовые с центральным приводом муфт
- 4.4 Трубные с пневмопатронами и регулируемым упором, с транспортной системой
- 4.5 Трубные с резцовыми блоками
- 4.6 С порталным манипулятором
- 4.7 Контейнерный вариант (узкий)

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК модель СА665РС



Диаметр отверстия в шпинделе, мм	145
Условный размер конца шпинделя ГОСТ 12593 (DIN55027)	11
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
— над станиной	640
— над суппортом	400
— на длине 400 мм	800
— над ГАП станины*	1000
Размер от фланца шпинделя до правого края ГАП, мм	400
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия, мм	1000, 2000, 3000
— с конусной линейкой	320
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м	100
Максимальное тяговое усилие суппорта, кгс	1000
Максимальный вес устанавливаемого изделия, кг:	
— в патроне	400
— в центрах (в соответствии с РМЦ)	1000, 2000, 2300
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	12,5...630 (1000*)
Пределы рабочих подач суппорта:	
— продольных, мм/об	0,05...1,6
— поперечных, мм/об	0,025...0,8
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
- метрических, мм	0,5...28
- дюймовых, ниток на дюйм	56...1
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	15
Масса, кг	4400, 4800, 5200
Габаритные размеры, мм	2955x1880x1910 3955x1880x1910 5000x1880x1910

* по заказу

Станок предназначен для обработки насосно-компрессорных труб и муфт нефтегазового сортамента, а также выполнения универсальных токарных работ. В том числе нарезания всех типов резьбы. Выполнен на жесткой станине с шириной направляющих 510 мм. Шпиндель с отверстием 145 мм выполнен на прецизионных конических подшипниках. Частота вращения шпинделя плавно регулируемая.

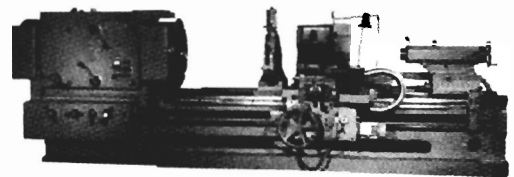
Достоинства станка

- Автоматизирован цикл резьбонарезания.
- Зажим-разжим патронов механизирован.
- Оснащается пневмо-гидравлическим упором для трубы или устройством для приема отрезанных концов труб.
- Конструкцией станка предусмотрена установка транспортера для удаления стружки.

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ модели СА983, СА984, СА987

	СА983	СА984	СА987
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	320	340	470
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:			
— над станиной	800	800	1000
— над суппортом	450	450	750
— над ГАП станины*	1000	1000	1250
Размер от фланца шпинделя до правого края ГАП, мм	446	446	350
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия, мм	1000, 2000, 3000		
— с конусной линейкой		600	
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м	300	300	350
Максимальное тяговое усилие суппорта, кгс		2000	
Максимальная масса устанавливаемого изделия, кг:			
— в патроне		2000	
— в центрах (в соответствии с РМЦ)		4000, 4500, 5000	
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	8...355	8...355	4,5...200
Пределы рабочих подач суппорта, мм/об:			
— продольных		0,09...2,67	
— поперечных		0,042...1,179	
Пределы шагов нарезаемых резьб:			
— метрических, мм		1...28	
— дюймовых, ниток на дюйм		28...1	
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	15		18,5
Масса, кг	10300, 10900, 11500		11100, 12000, 12900
Габаритные размеры, мм	3640x2050x1675 4640x2050x1675 5640x2050x1675		3820x2200x1820 4820x2200x1820 5820x2200x1820

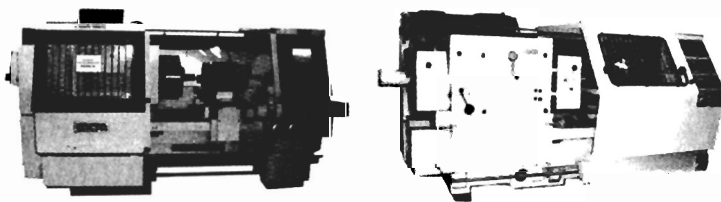
* По заказу



Станки предназначены для токарной обработки труб и деталей трубных соединений, применяемых для добычи и транспортировки нефти и природного газа.

Оснащены двумя механизированными четырехкулачковыми патронами диаметром 720 мм. Станки могут использоваться для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе нарезания метрической и дюймовой (в том числе конической) резьбы. На станке автоматизирован цикл резьбонарезания.

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ модели СА665Ф3, СА983Ф3



	СА665Ф3	СА983Ф3
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	145	320
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		
— над станиной	630	800
— над суппортом	330	400
Наибольшая длина устанавливаемого в центрах изделия, мм	1000; 2000; 3000; 4000	1000, 2000, 3000
Наибольшая длина обрабатываемого в центрах изделия, мм	750, 1750, 2750, 3750	1000, 2000, 3000
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг-м	100	300
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	12,5 ... 400 40 ... 1000	10...400
Пределы рабочих подач суппорта, мм/мин:	1...3000	1...4000
Скорость быстрых перемещений суппорта, мм/мин:		
— продольных	10 000	10 000
— поперечных	6 000	10 000
Пределы шагов нарезаемых резьб	0,1...999,999	0,1...999,999
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	15	30
Масса, кг	5400, 5800, 6200, 6600	8000, 9500, 11000
Габаритные размеры, мм		
Длина	3600, 4600, 5600, 6600	3790, 4790, 5790
Ширина	2000	2340
Высота	1700	1830

Высокопроизводительный станок СА665Ф3 предназначен для обработки насосно-компрессорных труб нефтегазового сортамента, а также выполнения универсальных токарных работ. Станок оснащен двумя патронами с механизированным зажимом заготовки и регулируемым усилием зажима фирмы «BISON» или пневмопатронами (той же фирмы) с высоким быстродействием. Станок может быть оснащен системой ЧПУ «Sinumerik 802D» фирмы «Siemens» или другой системой по выбору заказчика. Станок комплектуется восьмипозиционной автоматической револьверной головкой с горизонтальной осью вращения или четырехпозиционной револьверной головкой с вертикальной осью вращения фирмы «Diplomatic». Станок СА983Ф3 предназначен для токарной обработки (включая нарезание сложной резьбы) труб и деталей трубных соединений, применяемых для добычи и транспортировки нефти и газа. В корпусе передней бабки расположен механизм зажима (разжима) патронов, который приводится в движение отдельным электродвигателем и осуществляет зажим (разжим) обрабатываемой трубы поочередно в правом и левом патроне. Станок оснащен системой ЧПУ и приводами подач и главного движения фирмы «Bosch» или «Siemens» (по заказу).

ОАО «САСТА»: 391430, г. Сасово, Рязанская обл., ул. Пушкина 21

Тел. (09133) 9-33-38, 9-33-48, факс (09133) 9-39-59. www.sasta.ru E-mail: sasta@sasta.ryazan.ru

Торговый Дом «САСТА»: факс (095) 291-18-33, тел. (095) 291-29-29 E-mail: sasta.moscow@mail.ru