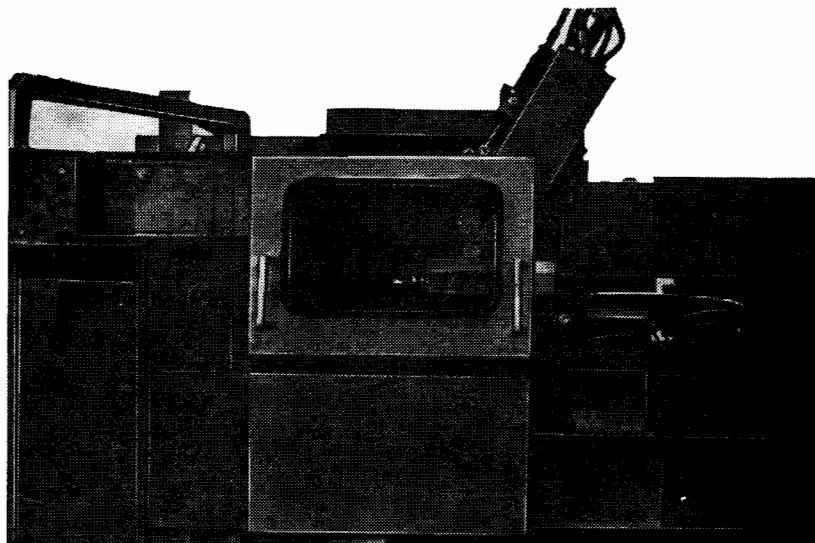


САСОВСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ
**ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ МНОГОРЕЗЦОВЫЙ
ГИДРОКОПИРОВАЛЬНЫЙ**
Модель 1716Ц



Полуавтомат предназначен для черновой и чистой токарной обработки в центрах деталей типа валов с прямолинейными и криволинейными образующими в условиях серийного, крупносерийного и массового производства различных отраслей промышленности.

Класс точности полуавтомата П. Точность обработки на полуавтомате 3 класс. Рабочая подача и быстрое перемещение копировального суппорта осуществляются от электродвигателя постоянного тока.

Поворотная двухпозиционная резцовая головка и механизм смены копиров позволяют вести обработку деталей в несколько проходов с автоматической сменой инструмента.

Переключение скоростей и подач может производиться во время обработки, для этого в цепи главного движения установлена автоматическая коробка скоростей.

Изменение подач происходит при помощи тиристорного преобразователя. Упорные подшипники пиноли задней бабки снабжены устройством для их гидравлической разгрузки.

Механизм копировального шупа имеет устройство для точной регулировки положения шупа.

Управление движением механизмов полуавтомата осуществляется с помощью набора штекеров на пульте набора программы.

Подсоединение выносного электрооборудования осуществляется с помощью клеммных наборов.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Высота центров, <i>мм</i>	1060	Наибольшее рабочее перемещение копиру-
Расстояние между центрами, <i>мм</i>	750	вального суппорта, <i>мм</i> :
Диаметр отверстия в шпинделе, <i>мм</i>	50	продольное
Конус в шпинделе по ГОСТ 12595—72	Морзе 6	поперечное
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	6К	Наибольшее перемещение поперечного суп-
Наибольший диаметр устанавливаемого из-		порта, <i>мм</i> :
делия, <i>мм</i> :		установочное продольное
над станиной	400	рабочее поперечное
над суппортом	200	Наибольшее перемещение пиноли задней
		бабки, <i>мм</i>
		125

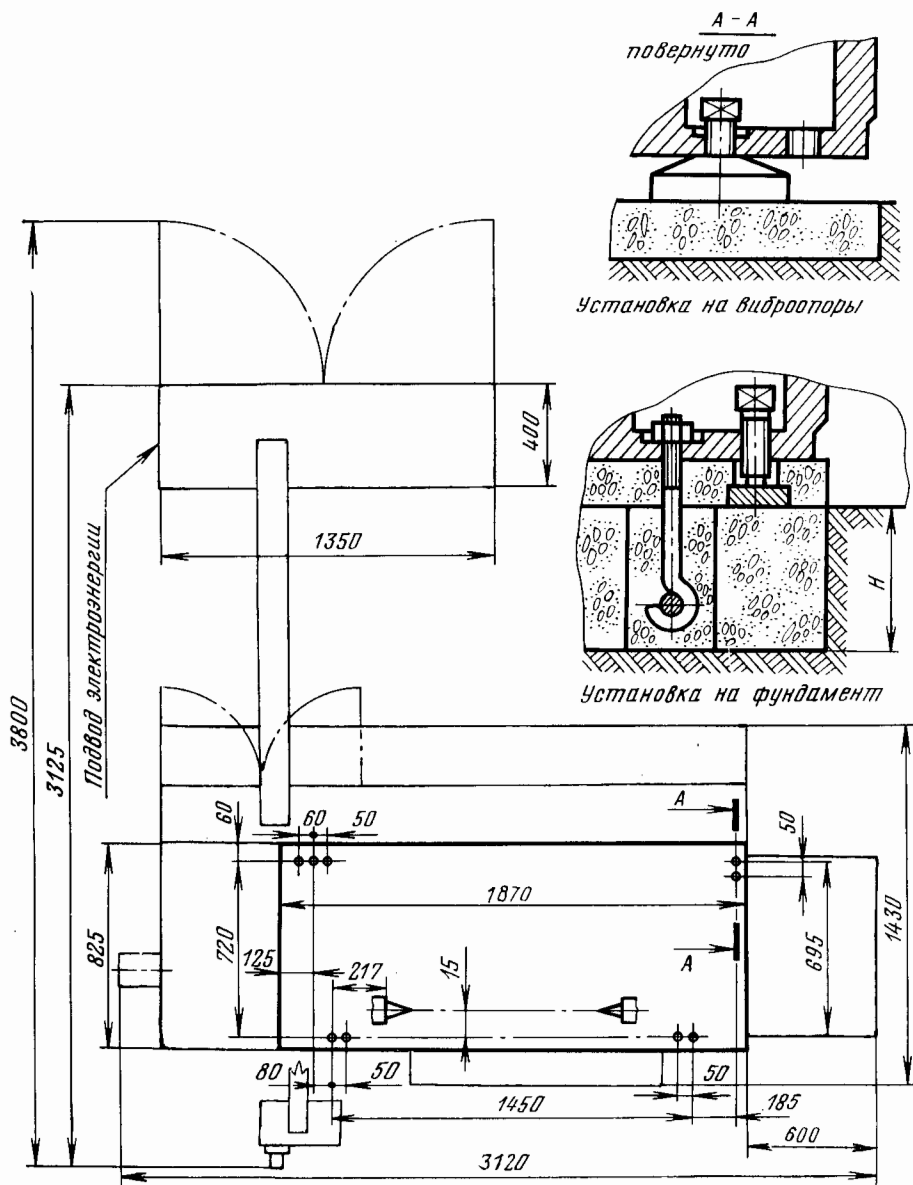
Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:		гидростанции:
род тока	Переменный трехфазный	тип
напряжение, <i>в</i>	220/380	мощность, <i>квт</i>
частота, <i>гц</i>	50	частота вращения, <i>об/мин</i>
Тип аппарата на вводе	A3124	тип насоса смазки
Номинальный ток расцепителей вводного		Производительность насосов, <i>л/мин</i> :
аппарата, <i>а</i>	40	гидропривода
Электродвигатели:		смазки
главного движения:		Объем бака, <i>л</i>
тип	АО2-62-4С2	Габарит (длина×ширина×высота), <i>мм</i> :
мощность, <i>квт</i>	17	полуавтомата без приставного оборудо-
частота вращения, <i>об/мин</i>	1470	вання
тип привода подачи	ПБСТ23	электропривода
насоса охлаждения:		гидростанции
тип	ПА-45	Масса полуавтомата, <i>кг</i> :
мощность, <i>квт</i>	0,15	без выносного оборудования
частота вращения, <i>об/мин</i>	2800	с выносным оборудованием
		4500
		4850

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят: станок в сборе; шприц для съема переднего подшипника шпинделя; электрошкаф; гидростанция; комплект сменных комплект резцедержателей; комплект запасных шестерен; комплект кулачков; комплект ключей; частей.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

