

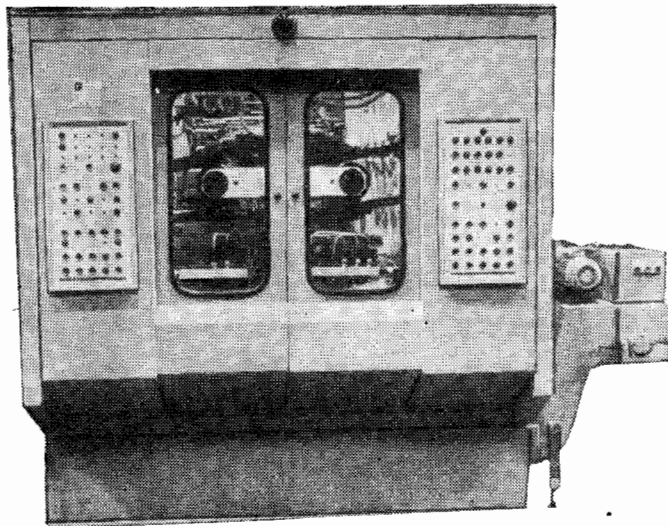
1. Станки токарной группы

07. Автоматы и полуавтоматы токарные

БАРАНОВИЧСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ФРОНТАЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ
С ЦИФРОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель СБ137



Полуавтомат предназначен для обработки в патроне деталей типа тел вращения (дисков, фланцев, колец) в условиях серийного и массового производства.

Точность в пределах 7—9 квалитетов при чистой обработке.

Шероховатость обработанной поверхности до R_a 1,25 мкм.

Категория качества станка — первая. Класс точности полуавтомата II по ГОСТ 8—77.

Особенности конструкции полуавтомата

Крестовые суппорты имеют общее нижнее основание с направляющими, расположенными перпендикулярно оси шпинделя. Верхние салазки суппортов имеют продольное перемещение. Фронтальная

компоновка полуавтомата позволяет улучшить доступ к рабочей зоне, упростить станину, снизить металлоемкость, увеличить процент унификации. Полуавтомат может встраиваться в автоматические линии и использоваться автономно.

Транспортно-загрузочное устройство состоит из двухзахватной механической руки, подводящего и отводящего лотков, оснащенных отсекателями, хоботовыми выключателями, приемной и отдающей станциями. При автономном использовании для отвода стружки из зоны суппортов предусмотрено устройство, а также подводящий и отводящий лотки, которые регулируются в каждом конкретном случае согласно конфигурации детали.

Стружка подается в проем между суппортами и попадает в пластинчатый стружкоотвод, а затем выводится за пределы автомата в емкость для стружки или в цеховой транспортер.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 102 дБА.

Год принятия полуавтомата к серийному производству — 1979.

Проектная организация — Барановичское специальное конструкторское бюро автоматических линий.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм:	
обработки	320
устанавливаемого изделия над суппортом	200
Наибольшая длина обработки, мм	160/90*
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	80H7
Расстояние от основания станка до оси шпинделя, мм	1180
Количество скоростей шпинделя	27

* Для станков, оснащенных автоматическими загрузочными устройствами.

Частота вращения шпинделя (при двух-скоростном электродвигателе), об/мин	80—1600
Наибольшее перемещение суппортов, мм/мин:	
в продольном направлении	300
в поперечном направлении	200
Скорость быстрых перемещений суппортов, мм/мин:	
в продольном направлении	8000
в поперечном направлении	8000
Бесступенчатое регулирование продольных и поперечных подач, мм/мин	10—500
Наибольший крутящий момент при наименьшей частоте вращения, кгс/мм	450—500

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота тока, Гц	трехфазный
напряжение, В	50
Электродвигатели:	
главного движения:	
мощность, кВт	24/34
частота вращения, об/мин	735/1470
гидронасоса:	
мощность, кВт	7,5/1,5
частота вращения, об/мин	920/920
насоса смазки направляющих:	
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	920
насоса смазки шпиндельной коробки:	
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	920
насоса охлаждения:	
мощность, кВт	0,6

частота вращения, об/мин	2800
привода стружкоотвода:	
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	920

Система гидрооборудования

Емкость гидросистемы, л	370
Тип насосов	8Г12-24
Максимальное рабочее давление, кгс/см ²	40
Номинальная точность фильтрации, мкм	25
Тип фильтров:	
магнитно-сетчатый	ФМС-13
пластинчатый	0,12Г41-12
Марка применяемых масел	ВНИИ НП-403
	ГОСТ 6728—70
	Турбинное-Т ₂₂
	ГОСТ 9972—74

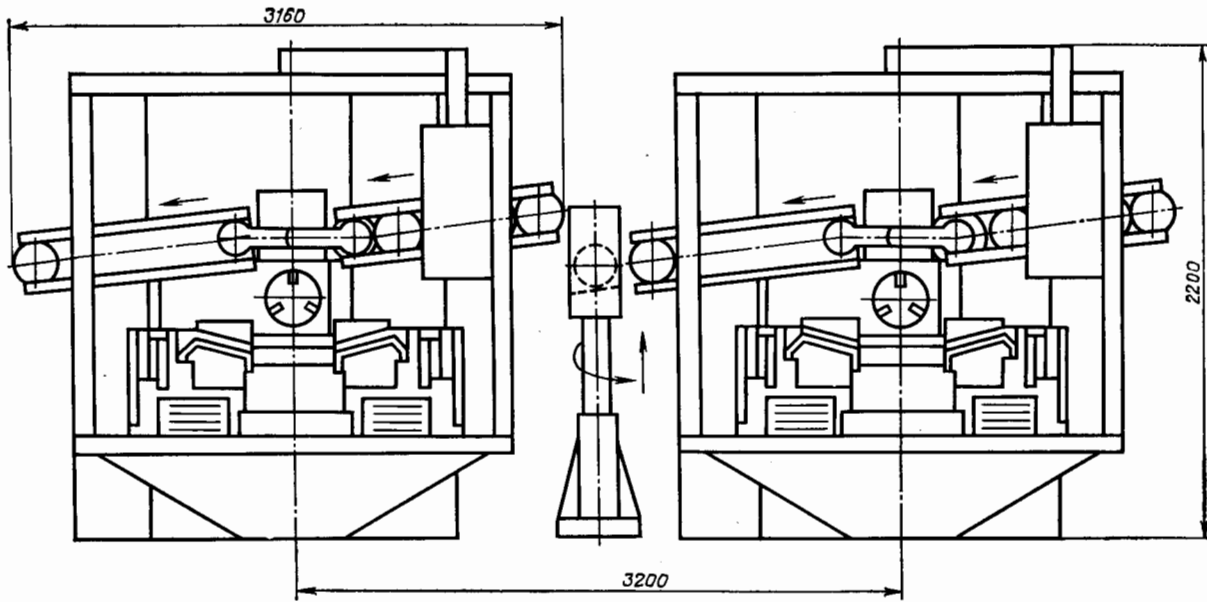
Система смазки

Смазка:	
направляющих	Централизованная импульсная
шпиндельной бабки	Циркуляционная
Емкость системы смазки, л:	
направляющих	15
шпиндельной бабки	50
Тип насосов смазки:	
направляющих	Г12-31А
шпиндельной бабки	Г12-32А
Тип фильтра	0,08ФМС-12
	магнитно-сетчатый
Габарит полуавтомата, мм	3160×2640×2200
Масса полуавтомата, кг	9400

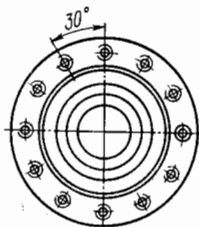
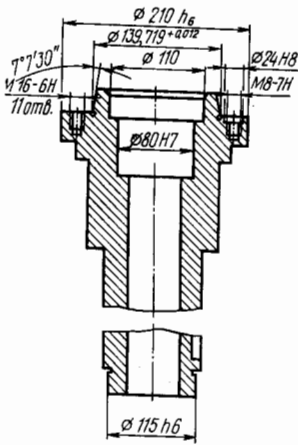
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплекующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплекующих изделий	Количество	Основной параметр
СБ137	Полуавтомат в сборе	1		<i>Принадлежности</i>			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				СБ137-910.503	Рукоятка кривошипная	1	
				<i>Запасные части</i>			
ГОСТ 1284—68	Ремень	8	В—2000Ш	Руководство по эксплуатации полуавтомата (техническое описание, инструкция по эксплуатации, формуляр, приложение)			
ДКЛ02.ГОСТ 20009—74	Держатель	2					
№ 141.05.003	Линза	2		1 компл.			
КМ24-90.ГОСТ 6940—74	Лампа	5					
ГОСТ 9833—73	Кольца	26		<i>Инструмент</i>			
Д73-72	Ключ для электрошкафа	2					
НС08-06	Ключ	1					

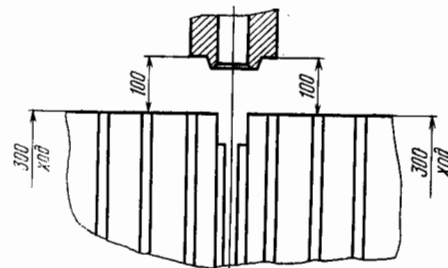
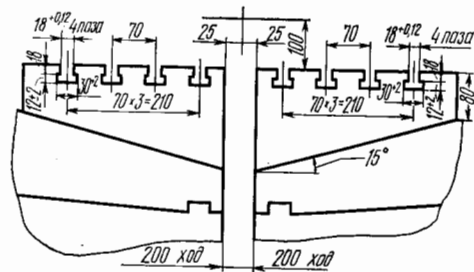
СХЕМА ВСТРАИВАНИЯ СТАНКА В АВТОМАТИЧЕСКУЮ ЛИНИЮ



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

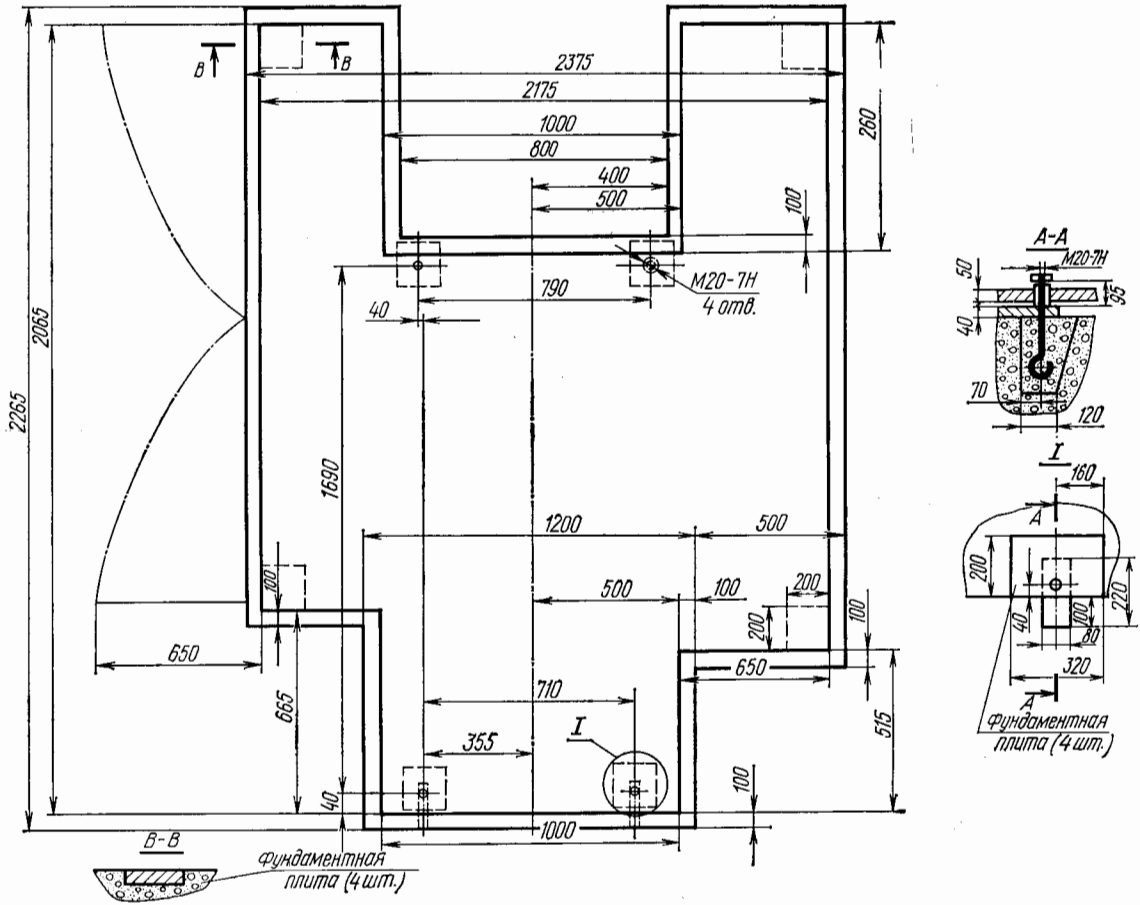


Эскиз шпинделя



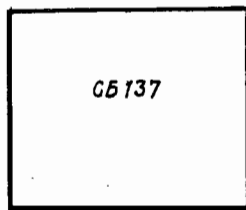
Эскиз стола

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 4.12.80

Т-22409

Печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,31

Тираж 6400 экз.

Изд. № 395-8(35)

Заказ № 2766

Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка