САСОВСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

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
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм, не менее	750
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	50
Конус в шпинделе (по СТ СЭВ 147—75)	Морзе 6
Длина обработки, мм	600
Наибольшая высота сечения устанавливаемых резцов в резцедержателе, мм, не менее	25
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм, не менее:	
над станиной	400
над суппортом	250
Наименьшие размеры устанавливаемого изделия, мм:	
диаметр	20
длина	120
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	231
Наибольшее рабочее перемещение копировального суппорта, мм:	
продольное	600
вертикальное	125
Наибольшее перемещение поперечного суппорта, мм:	
установочное продольное	554
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
Количество продольных подач копировального суппорта, автоматически переключаемых по программе	2
Скорость быстрых перемещений копировального суппорта, м/мин	3
Количество проходов копировального суппорта	1
Рабочая подача поперечного суппорта, мм/мин	10—60
Скорость быстрых перемещений поперечного суппорта, м/мин	4±0,2
Наибольшая силовая нагрузка на шпинделе:	
крутящий момент, Н·м	844,6
усилие подачи копировального суппорта, кг	5656,4
Габарит, мм:	
полуавтомата без гидростанции	2700±100×1350±±100×1850±100
гидростанции	1000×700×1500
полуавтомата с выносным оборудованием	3460×1230××1850±100
Масса полуавтомата, кг:	
без выносного оборудования	4720
с выносным оборудованием	5200
Электрооборудование	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

Тип автомата на вводе	АЕГО43-1043
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	63
Электродвигатели:	
привода шпинделя:	
тип	4А160МЧУ3
мощность, кВт	18,5
частота вращения, об/мин	1500
привода насоса гидростанции:	
тип	4А112МВ6У3
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1000
привода вентилятора гидростанции:	
тип	4АА50В2У2
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	1000
привода насоса СОЖ:	
тип	4АА50В2У3
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	300
Общая установочная мощность электродвигателя, кВт	22,77

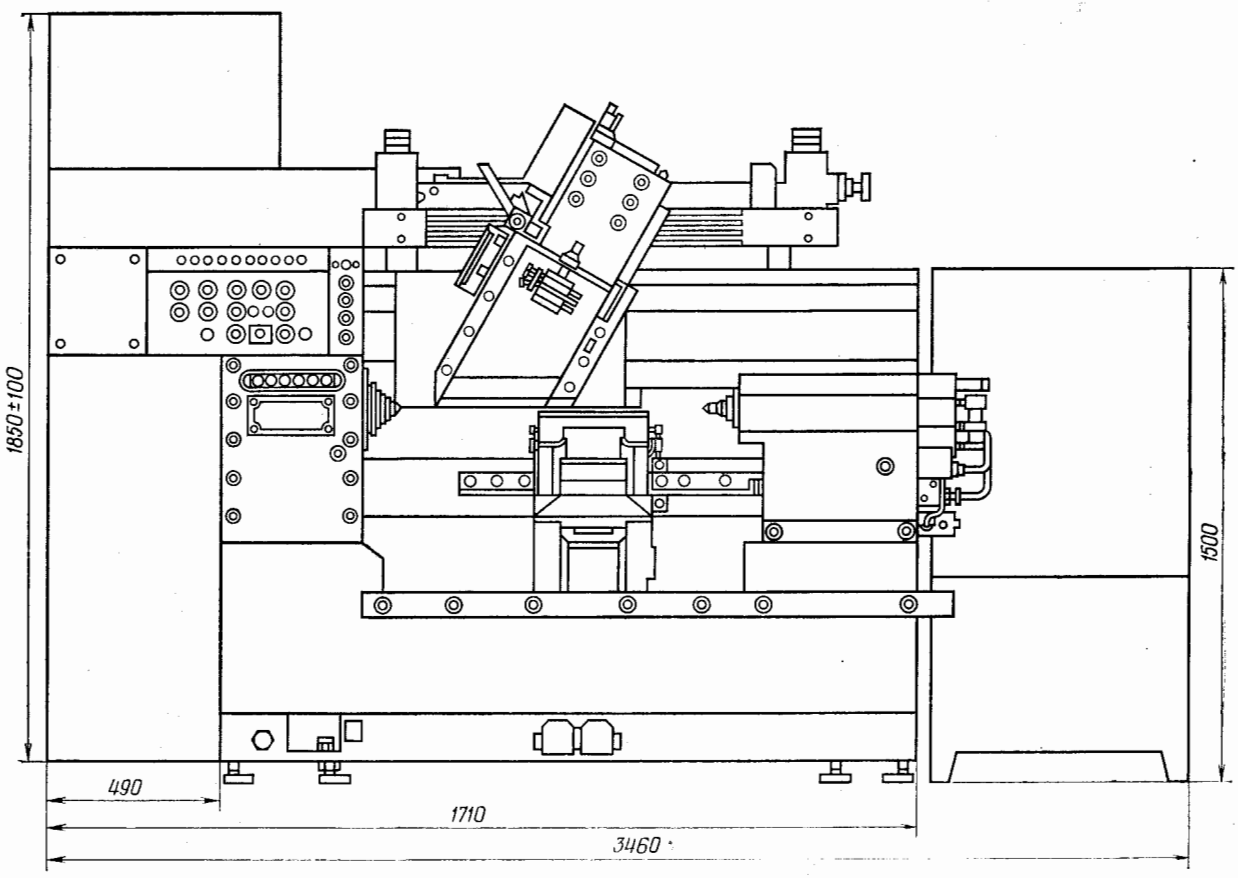
Гидрооборудование

Насос гидростанции:	
производительность, л/мин	47
емкость бака, л	100
Электродвигатель насоса охлаждения:	
тип	ПА45
производительность, л/мин	45

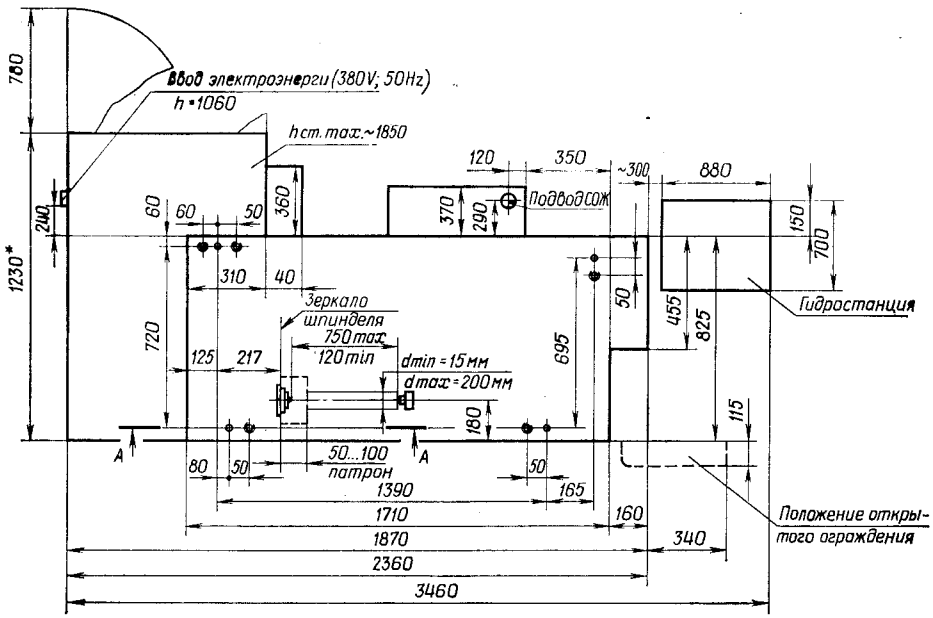
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

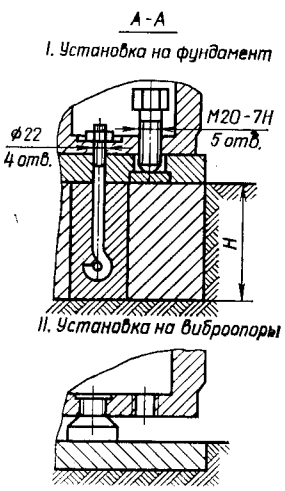
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
СА-800	Полуавтомат в сборе	1	
	Гидростанция	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Запасные части	1 компл.	
	Принадлежности	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации	1 компл.	
Изделия,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

ОБЩИЙ ВИД



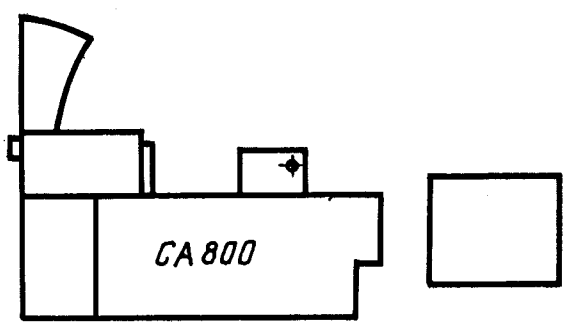
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



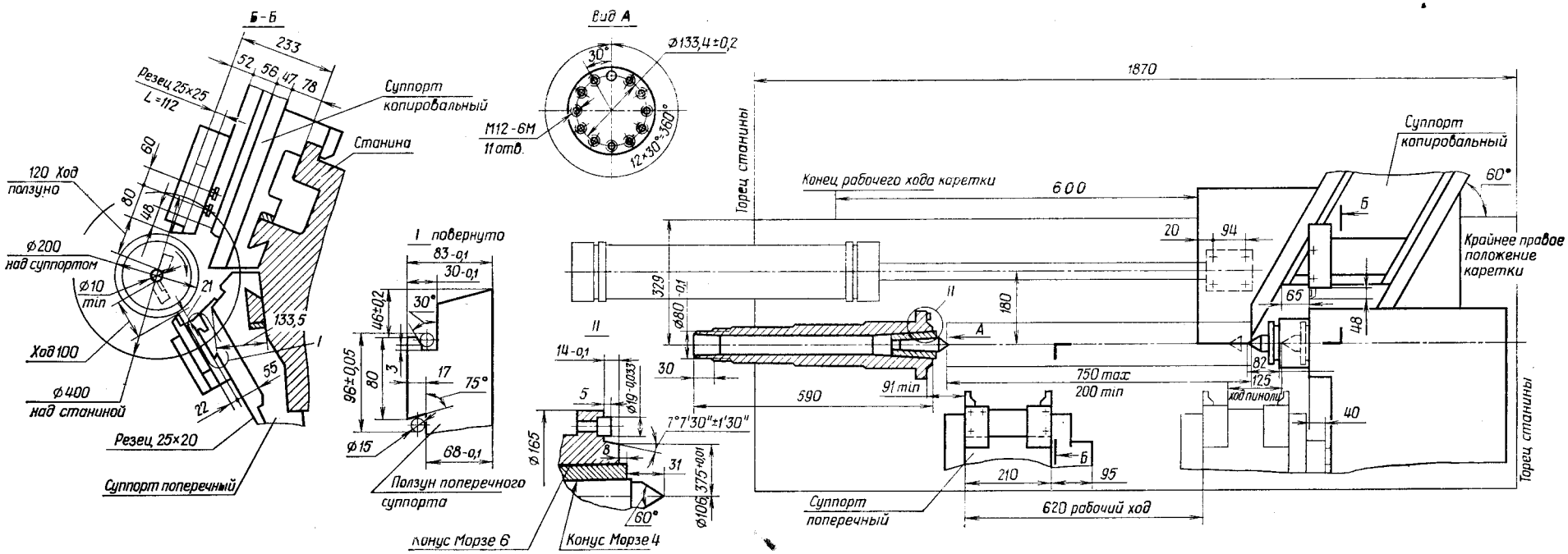


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 10.04.84 Т-03882 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,72 Тираж 7090 экз. Изд. № 93-1(1.08.056) Заказ № 773 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка