

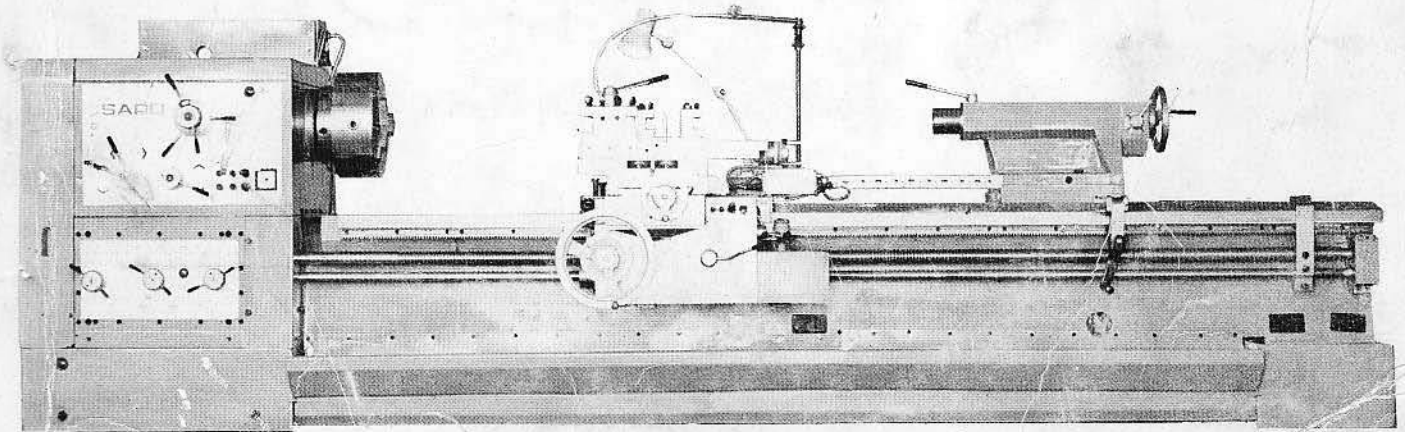
СПА 8x2000, серия 2813



SARO
I.S. SARO TRGOVISTE-ROMANIA

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК

SPA
6
7
8
10



Глава 1 : НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

1.1. Область применения

Нормальные токарные станки типа БРА 6 , БРА7 , БРА 8 и БРА 10 - это среднегабаритные универсальные станки , предназначенные для обработки деталей типа тел качения следующими операциями:

- продольное точение ручной или механической подачей ,
- поперечное точение ручной или механической подачей ,
- коническое точение ручной или механической подачей ,
- сверление ручной подачей с креплением инструмента в пиноли задней бабки ,
- нарезание резьбы : метрические резьбы , резьбы Витворта , модульные резьбы , Диаметрал Пич , резьбы с шагами в дюймах.

Конструкция этих токарных станков позволяет обработку деталей , требующих :

- макс. диаметр обработки 630 , 710, 800 , 1000 мм ,
- расстояние между центрами в : 1.000 , 1.500 , 2.000 , 3.000 , 4.000 , 5.000 , 6.000 , 8.000 , 10.000 , 12.000 , 14.000 , 16.000 мм ,
- диапазон прямых чисел оборотов шпинделя : 8 - 1250 об/мин
- диапазон обратных чисел оборотов шпинделя : 10 - 1425 об/мин.

1.2. Климатические условия:

Станок изготовлен для работы в нормальных условиях /умеренного климата / , в том числе :

- температура окружающей среды : +5... +35°C ,
- относительная влажность : макс. 80% при 20°C ,
- максимальная высота : 1.000 м ,
- среда / специфическая промышленным цехам для обработки металлорезанием / : нейтральная , лишенная коррозионного газа , металлических порошков в суспензии , кислот , солей , и т.д.

По заказу потребителя изготавливаются также в исполнении с климатической защитой ТНА.

0	1	2	3	4	5	6
31. Макс.ход поперечных сала- зок	мм inch			400 15 3/4		500 19 3/4
32. Макс. ход резающих сала - зок	мм inch			175 7		
33. Точность электрического выключения на буфере						
-при холостом ходу	мм			± 0,1		
-под нагрузкой /черновая обработка/,мм				±0,200		
-под нагрузкой/чистовая обработка/,мм				±0,100		
34. Диаметр пиноли задней бабки	мм inch			100 4		
35. Ход пиноли задней бабки	мм inch			300 11 3/4		
36. Конус отверстия пиноли	-			Морзе 6		
37. Поперечное перемещение пиноли	мм inch			± 10 ± 3/8		
38. Макс.допускаемый вес детали,кг						
- между центрами				2500		
- между центрами и с люнетом				3500		
39. Двигатель главного привода -				22 квт/30 НР/ 1000 об/мин.		
40. Двигательбыстрой подачи -				0,55 квт 1500 об/мин.		
41. Электронасос охлаждающей установки:				- двигатель: 0,15 квт 3000 об/мин. - производительность: 1 м ³ /час		
42. Габаритные размеры :						
- ширина	мм inch			1510 60		
- высота	мм inch	1560	1600	1650	1900	
		61 13/32	62 63/64	64 31/32	74 13/16	
- длина / см. рис. 6/						
43. Вес станка :						
-	кг	4800	5000	5200	5700	

0	1	2	3	4	5	6
	L = 1500	кг	5100	5200	5400	5850
	L = 2000	кг	5300	5400	5600	6000
	L = 3000	кг	5900	6000	6200	6500
	L = 4000	кг	7100	7200	7400	7800
	L = 5000	кг	7900	8000	8200	8600
	L = 6000	кг	8600	8700	8900	9300
	L = 8000	кг	10100	10200	10400	10800
	L = 10000	кг	11600	11700	11900	12500
	L = 12000	кг	13100	13200	13400	14200
	L = 14000	кг	14000	14700	14900	15900
	L = 16000	кг	16100	16200	16400	17600

Глава 3 : СОСТАВ СТАНКА

3.1. Основной станок:

Имея в виду то, что токарные станки SPA 6, 7, 8, 10 похожи между собой с функциональной и конструктивной точки зрения, в целях облегчения изложения представится только описание станка SPA 7, с примечаниями для остальных типоразмеров.

№пп.	Наименование	Код	Примечания
0	1	2	3
1.	Станина	1417.001.000	
2.	Суппорт двигателя	1417.002.000	
3.	Вал зацепления	1417.003.000	
4.	Муфта	1417.004.000	
5.	Коробка скоростей	1417.005.000	
6.	Шпиндель	1417.006.000	
7.	Гитара	1417.007.000	
8.	Коробка подач и резьб	1417.008.000	
9.	Направляющие стержни		В зависимости от длины станка
10.	Каретка	1417.010.000	
11.	Салазки	1417.011.000	

0	1	2	3	4	5	6
11.	Количество чисел оборотов шпинделя				23	
12.	Диапазон чисел оборотов об/мин.			8 - 1.250		
13.	Количество обратных ступеней чисел оборотов	-			12	
14.	Разность геометрической прогрессии	-		1,26		
15.	Количество возможных продольных или поперечных подач	-			44	
16.	Диапазон продольных подач	мм/об.		0,056 - 10		
		inch		0,0022 - 0,3937		
17.	Диапазон поперечных подач	мм/об.		0,0186 - 3,33		
				0,00073 - 0,13123		
18.	Количество метрических резьб				43	
19.	Диапазон метрических резьб	мм		1 - 176		
20.	Количество резьб Витворта				42	
21.	Диапазон резьб Витворта	шаг/дюйм		80 - 1/4		
22.	Количество модульных резьб				39	
23.	Диапазон модульных резьб	мод.		0,5 - 80		
24.	Количество резьб Диаметрал Пич				40	
25.	Диапазон резьб Диаметрал Пич	зубья/дюйм		160 - 1		
26.	Количество резьб в дюймах				46	
27.	Диапазон резьб в дюймах	1"		1/32 - 10		
28.	Сечение резца	мм		40 x 40		
		inch		1 1/2 x 1 1/2		
29.	Диаметр ходового винта поперечных салазок	мм		30 - 5		
	шаг винта	inch		1 3/16 - 1/5		
30.	Диаметр ходового винта	мм		50/12		
	ходового винта	inch		2 / 1/2		

Глава 2: ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№пп.	Наименование	Ед.изм.	SPA 6	SPA 7	SPA 8	SPA 10
0	1	2	3	4	5	6
1.	Диаметр вращения над направляющими станины	мм inch	630 24 3/4	710 28	800 31 1/2	1000 39 1/2
2.	Ширина направляющих	мм inch		605 23.13/16		
3.	Диаметр прохода над салазками:					
	-исполнение с длинными поперечными салазками	мм inch	320 12 1/2	400 15 3/4	500 19 3/4	620 24 1/2
	-исполнение с короткими поперечными салазками	мм inch	425 16 47/64	505 19 7/8	605 23 13/16	770 30
	-исполнение с двумя поперечными салазками	мм inch	400 15 3/4	480 18 57/64	580 22 53/64	736 28 31/32
4.	Диаметр обработки через мост:	мм inch	850 33 1/2	950 37 1/2	1060 41 3/4	1250 49 1/4
5.	Длина обрабатываемой в мосте детали:	мм inch	300 11 3/4	300 11 3/4	300 11 3/4	300 11 3/4
6.	Расстояние между центрами "L "	м	1-1,5-2-3-4-5-6-8-10-12-14-16			
7.	Головка шпинделя		- "Camlock" или СТАС 7960/3-73 или со штыковой шайбой 290 СТАС 7960-87			
8.	Отверстие шпинделя	мм inch		105 4 1/8		
9.	Конус отверстия шпинделя -				Метрический 120	
10.	Конус переходной втулки шпинделя				Морзе 6	

ВО ВНИМАНИЕ ПОТРЕБИТЕЛЯ:

В целях эффективного плодотворного сотрудничества просим ,
в случае появления неполадок на станке , соблюдать следующие
рекомендации :

- любая заявка на техническое содействие , обращенное к нам,
должна содержать :

- 1/ тип станка , а также серийный номер , штампованный на этикетке ;
- 2/ указания от квалифицированных лиц о появившемся дефекте ;
- 3/ в срочных случаях просим пользоваться телетайп № 17247 или
телефон 15582 - 15584 ;
- 4/ в случае заявлений на запчасти нужно указать количество штук ,
а также код детали , указанный в перечне или каталоге запчастей .

Благодарим !

В целях постоянного улучшения своих изделий , фирма С А Р О
оставляет за собой право внести изменения токарных станков
без предварительного извещения .

ПАСПОРТ СТАНКА

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК

SPA 6 , SPA 7 , SPA 8 , SPA 10

ПРЕДПРИЯТИЕ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ - "САРО" - ТЫРГОВИШТЕ