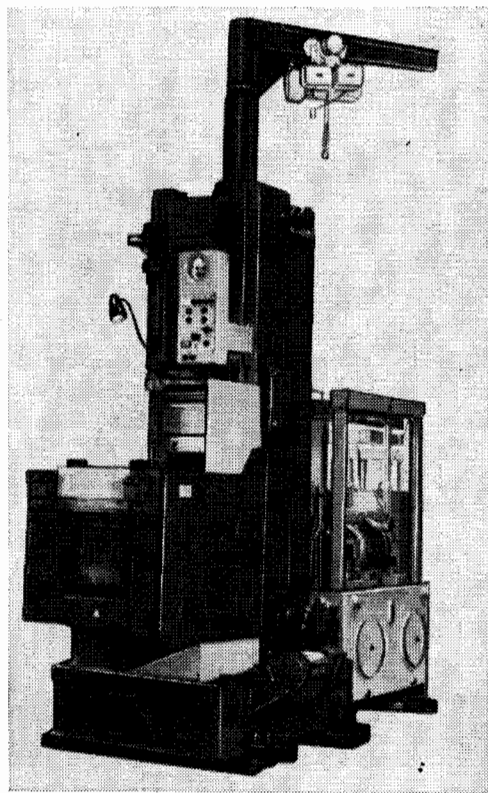


## 4. Станки протяжной группы

## 02. Станки вертикально-протяжные

МИНСКОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ  
ПО ВЫПУСКУ ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. КИРОВА  
ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ  
ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ

Модель 7723



Предназначен для обработки протягиванием наружных поверхностей различной формы и размеров. Причем поверхности в заготовках под операцию протягивания могут быть предварительно обработаны или не обработаны (черные). Наиболее эффективно используется в массовом и крупносерийном производстве.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77. Шероховатость обработанных поверхностей в пределах  $R_a$  5,0—0,63 мкм.

При оснащении автоматизированными загрузочно-разгрузочными устройствами полуавтомат может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Полуавтомат модели 7723 выпускается взамен станка модели 7Б75 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Повышенная производительность и надежность полуавтомата обеспечиваются за счет:

переработки конструкции узлов и систем полуавтомата для обеспечения их работы в автоматическом режиме: увеличена ширина стола с 450 до 560 мм, что расширяет возможности многоместной обработки; увеличен ход стола со 125 до 160 мм, что расширяет номенклатуру деталей с загрузкой манипулятором; автоматическая очистка протяжки от стружки с помощью СОЖ (подача СОЖ увеличена с 90 до 180 л/мин); улучшена очистка резервуара СОЖ от стружки за счет введения основания, магнитного транспортера, магнитной ловушки, улучшения циркуляции СОЖ;

оснащения полуавтомата транспортером с подвижными постоянными магнитами для удаления стружки, который одновременно с удалением стружки очищает СОЖ от мелких металлических частиц;

введения магнитной ловушки для очистки СОЖ от стружки у всасывающей полости насоса охлаждения;

новой более совершенной системы смазки, обеспечивающей строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания;

введения двойной фильтрации рабочей жидкости с использованием фильтра тонкой очистки с электровизуальной сигнализацией и высокой степенью очистки;

применения беструбного метода монтажа притычной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плиток;

системы охлаждения масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника;

применения новой силовой электрической аппаратуры, позволяющей уменьшить ее количество;

укладки электропроводов в металлические короба.

Удобство обслуживания полуавтомата улучшено за счет:

введения в конструкцию рабочих салазок поперечных Т-образных пазов для крепления инструментальной плиты;

оснащения полуавтомата счетчиком циклов для счета количества обработанных деталей и определения необходимости переточки протяжки;

введения в конструкцию полуавтомата электросекундомера для измерения скорости перемещения рабочих салазок;

соединения электрошкафа со станком и гидробаком, а также со средствами автоматизации с помощью штепсельных разъемов;

введения в конструкцию полуавтомата механизма фиксации рабочих салазок для удобства установки и снятия режущего инструмента.

По заказу полуавтомат может поставляться со специальными приспособлениями и инструментом для обработки одной или нескольких определенных деталей.

*Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН . . . . .	100
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм . . . . .	1250
Рабочая ширина, мм:	
стола . . . . .	560
салазок . . . . .	400
Наибольшее расстояние от низа основания станка до рабочей поверхности стола, мм	1545
Расстояние от рабочей поверхности салазок до торца стола, мм . . . . .	160
Ход стола, мм . . . . .	160
Скорость рабочего хода, м/мин . . . . .	1,5—11,4
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин . . . . .	20
Привод станка . . . . .	Гидравлический
Габарит полуавтомата, мм . . . . .	3620×1570×3290
Масса, кг . . . . .	7900

#### *Электрооборудование*

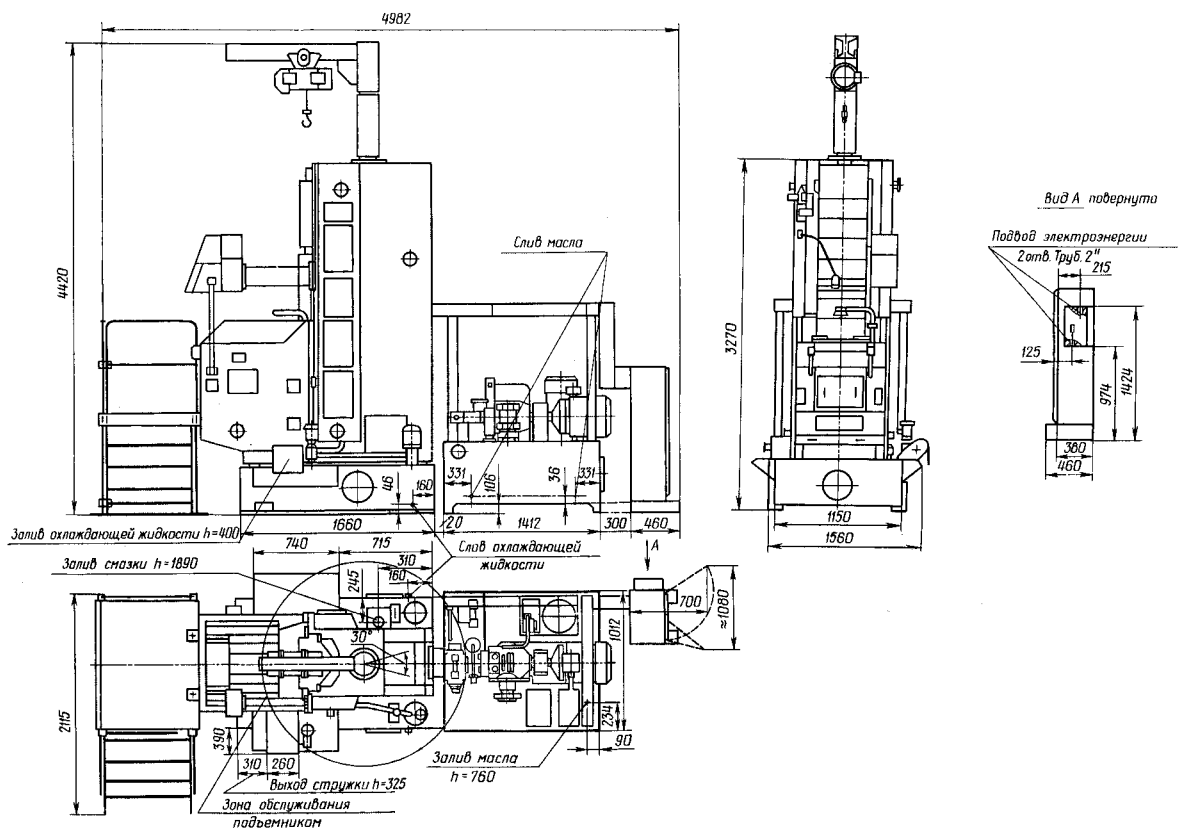
Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, Гц . . . . .	50
напряжение, В . . . . .	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А . . . . .	63
Тип вводного автомата . . . . .	АЕ2043

Электродвигатели трехфазного тока:	
привода главного движения:	
тип . . . . .	4A160M4
мощность, кВт . . . . .	18,5
привода стола:	
тип . . . . .	4A112MA6
мощность, кВт . . . . .	3,0
привода стружковыгрузки:	
тип . . . . .	4AА63B4
мощность, кВт . . . . .	0,37
привода охлаждения:	
тип . . . . .	П-180
мощность, кВт . . . . .	0,6
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт . . . . .	22,45
Средний уровень звука, дБА . . . . .	83
Уровень вибрации, возникающей на рабочем месте . . . . .	По ГОСТ 12.2.009—80

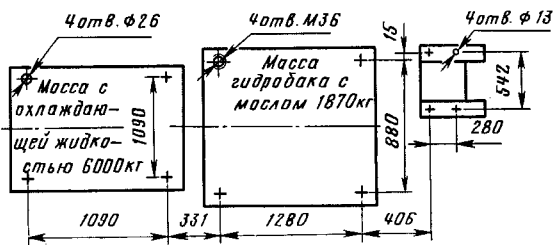
Производительность насосов, л/мин:	
главного привода, л/мин . . . . .	200
привода стола . . . . .	5/50
охлаждения . . . . .	180
системы смазки, см <sup>3</sup> /цикл . . . . .	0,5
Объем, л:	
заливаемого масла в гидробак . . . . .	900
заливаемой охлаждающей жидкости . . . . .	450
масла в бачке станции смазки . . . . .	1,6



# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:100

