

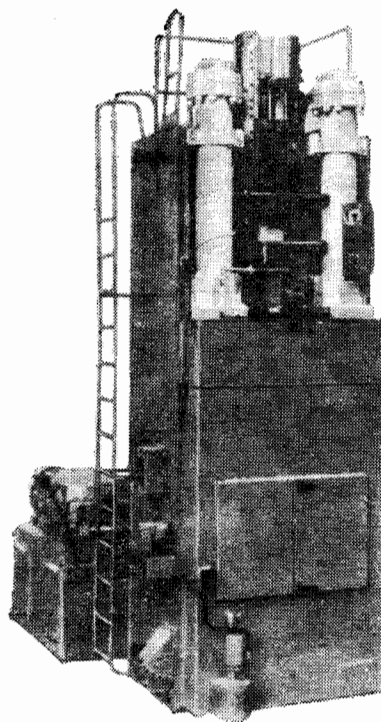
4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА

**ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ**

Модель 7Б68



Станок предназначен для обработки методом протягивания предварительно обработанных или черных сквозных отверстий различной геометрической формы и размеров.

Наиболее эффективно использование станка в крупносерийном и массовом производстве.

Станок отличается большой производительностью, высокой точностью обработки и обеспечивает шероховатость обработанных поверхностей в пределах $R_z 20$ — $R_a 0,63$ мкм.

При оснащении автоматизированными приспособлениями для подачи и съема обрабатываемых деталей станок может работать в автоматическом цикле, а также встраиваться в автоматические линии.

Привод станка — гидравлический, регулирование скорости рабочего и обратного ходов — бесступенчатое.

Отвод и подвод протяжки к рабочему патрону, а также ее сопровождение в процессе резания автоматизированы.

МОСКВА 1977

Отличительной особенностью конструкции станка является двухцилиндровая компоновка.

Для удобства обслуживания в станке использована гидроаппаратура притычного исполнения, смонтированная на панели; имеется механизм для удаления стружки за пределы станка, предусмотрена сигнализация с помощью электроконтактного манометра о затуплении режущего инструмента; пусковая и предохранительная электроаппаратура размещена на поворотной панели в отдельно стоящем электрощкафу.

Централизованная принудительная смазка на-

правляющих, герметизация насосной установки, фильтрация масла в гидросистеме и использование электромагнитов постоянного тока и слаботочной электроаппаратуры управления гарантируют надежную и долговечную работу станка.

По желанию заказчика станок поставляется как в универсальном исполнении, так и со специальным приспособлением и инструментом для обработки одной или нескольких определенных деталей.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—71.

Станок выпускается по заказу.

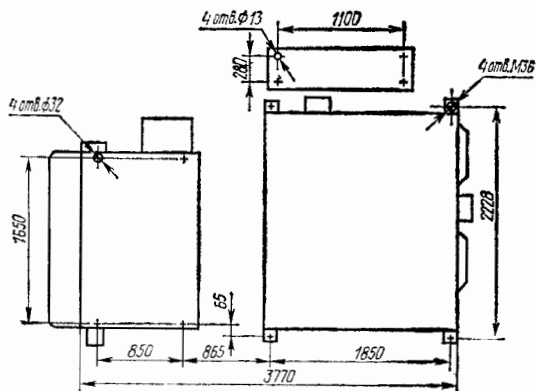
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кгс	80000	аппарата при напряжении 380 в, а	100
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1600	Тип вводного аппарата	A3114
Рабочая ширина стола, мм	710	Электродвигатели:	
Расстояние от салазок до оси отверстия в столе, мм	300	привода главного движения:	
Диаметр отверстия в столе под планшайбу, мм	250	тип	АО2-82-6
Длина хода вспомогательных салазок, мм	1000	мощность, кВт	40/40
Скорость рабочего хода, м/мин:		частота вращения, об/мин	980
наименьшая	1	привода вспомогательных салазок:	
наибольшая	8	тип	АО2-32-6
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	11	мощность, кВт	2,2
Скорость, м/мин:		частота вращения, об/мин	980
подвода протяжки	8	стружковывозки:	
отвода протяжки	10	тип	АОЛ-21-4
Производительность насосов, л/мин:		мощность, кВт	0,27
главного привода	400	частота вращения, об/мин	1400
вспомогательного привода	36	насоса смазки:	
охлаждения	180	тип	АОЛ-011-2
Привод, габарит и масса станка		мощность, кВт	0,08
Питающая электросеть:		частота вращения, об/мин	2880
род тока	Переменный	насоса охлаждения:	
	трехфазный	тип	П180
частота, гц	50	мощность, кВт	0,6
напряжение, в	380	частота вращения, об/мин	2800
Номинальный ток расцепителей вводного		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
		без приставного оборудования	4550×2760×5870
		с приставным оборудованием	5150×3710×6435
		Масса станка, кг	22200

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

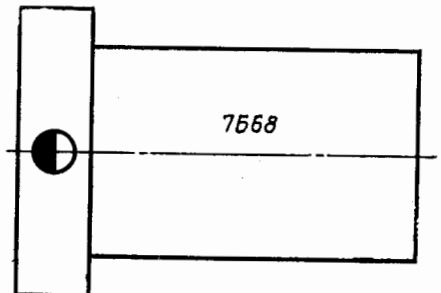
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7Б68	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 8752—70*	Манжета	4	1—20×40—1
ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	6	50×70(2); 140×170(4)
ГОСТ 9041—59	Манжета	22	50×70(6); 140×170(16)
ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	6	50×70(2); 140×170(4)
ГОСТ 9833—73	Кольцо	68	012-016-25-2-2(2); 016-020-25-2-2(6); 020-025-30-2-2(2); 022-028-36-2-2(6); 024-030-36-2-2(2); 042-050-46-2-2(2); 055-065-58-2-2(6); 060-070-58-2-2(4); 065-075-58-2-2(20); 070-080-58-2-2(4); 075-085-58-2-2(6); 225-240-85-2-2(2); 235-250-85-2-2(2); 285-300-85-2-2(4)
ОСТ2 А54-1—72	Кольцо	14	80(6); 250(8)
А358-31	Кольцо	4	50(2); 140(2)
Р91-22-15А	Втулка	8	
Р91-24-15А	Втулка	8	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	3	
ГОСТ 11737—74	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Клин	2	
А83-2	Ручка	1	S=14
Д64-4	Рукоятка	1	125
	Руководство по эксплуатации	1	
	Эксплуатационная документация к покупным изделиям	1	
Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Грузоподъемник	1	
	Оснастка	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации грузоподъемника	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

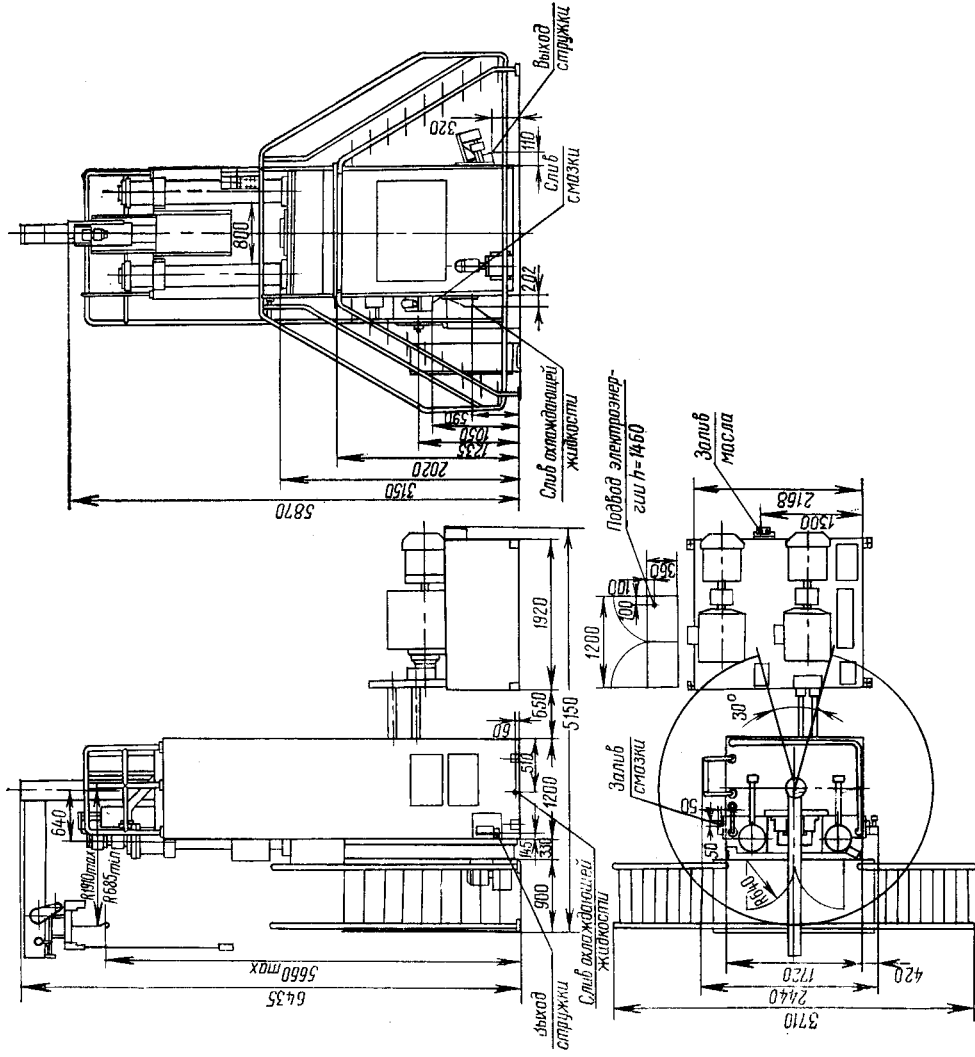


Глубина заложения фундамента зависит от грунта. Место установки электрошкафа может быть изменено по усмотрению потребителя.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1 : 100



ОБЩИЙ ВИД СТАНКА



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

