

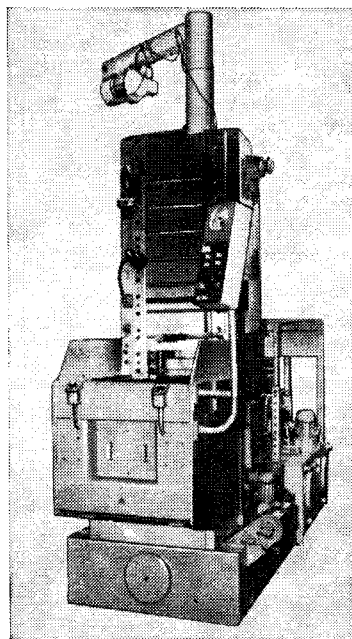
4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

МИНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ
ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. КИРОВА

ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ

Модель 7733



Полуавтомат входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков, предназначен для обработки протягиванием наружных поверхностей различной формы и размеров. Поверхности в заготовках под операцию протягивания могут быть предварительно обработаны или не обработаны.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 5,0—0,62 мкм.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77. Наиболее эффективно использование полуавтомата в массовом и крупносерийном производстве.

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

Полуавтомат модели 7733 выпускается взамен станка модели 7Б76.

Конструктивные особенности нового полуавтомата позволили увеличить производительность обработки, надежность конструкции, удобство обслуживания и безопасность труда рабочего.

Увеличено тяговое усилие до 250 кН против 200 кН у модели 7Б76. Благодаря этому появилась возможность обработки ряда деталей в один проход на одном станке вместо обработки в два прохода на двух станках.

Конструкция узлов и систем полуавтомата обеспечивает его работу 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; обеспечивается автоматическая очистка протяжки от стружки с помощью СОЖ за счет увеличения подачи СОЖ с 90 до 180 л/мин.

Полуавтомат оснащен транспортером с подвижными постоянными магнитами для удаления стружки, который одновременно с удалением стружки очищает СОЖ от мелких металлических частиц.

Введена магнитная ловушка для очистки СОЖ от стружки у всасывающей полости насоса охлаждения.

Новая более совершенная система смазки обеспечивает строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания.

Введена двойная фильтрация рабочей жидкости с использованием фильтра тонкой очистки с электровизуальной сигнализацией и высокой степенью очистки.

Применен беструбный метод монтажа приточной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плиток.

Применена система охлаждения масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника.

Применены новая силовая электрическая аппаратура и укладка электропроводов в металлические корпуса.

Введены в конструкцию рабочих салазок поперечные Т-образные пазы для крепления инструментальной плиты.

Полуавтомат оснащен счетчиком циклов для счета количества обработанных деталей и определения необходимости переточки протяжки.

Введен в конструкцию полуавтомата электросенсор для измерения скорости перемещения рабочих салазок.

Сосдинены электрошкаф со станком и гидробаком, а также со средствами автоматизации с помощью штепсельных разъемов.

В конструкцию полуавтомата введен механизм фиксации рабочих салазок для удобства установки и снятия режущего инструмента.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

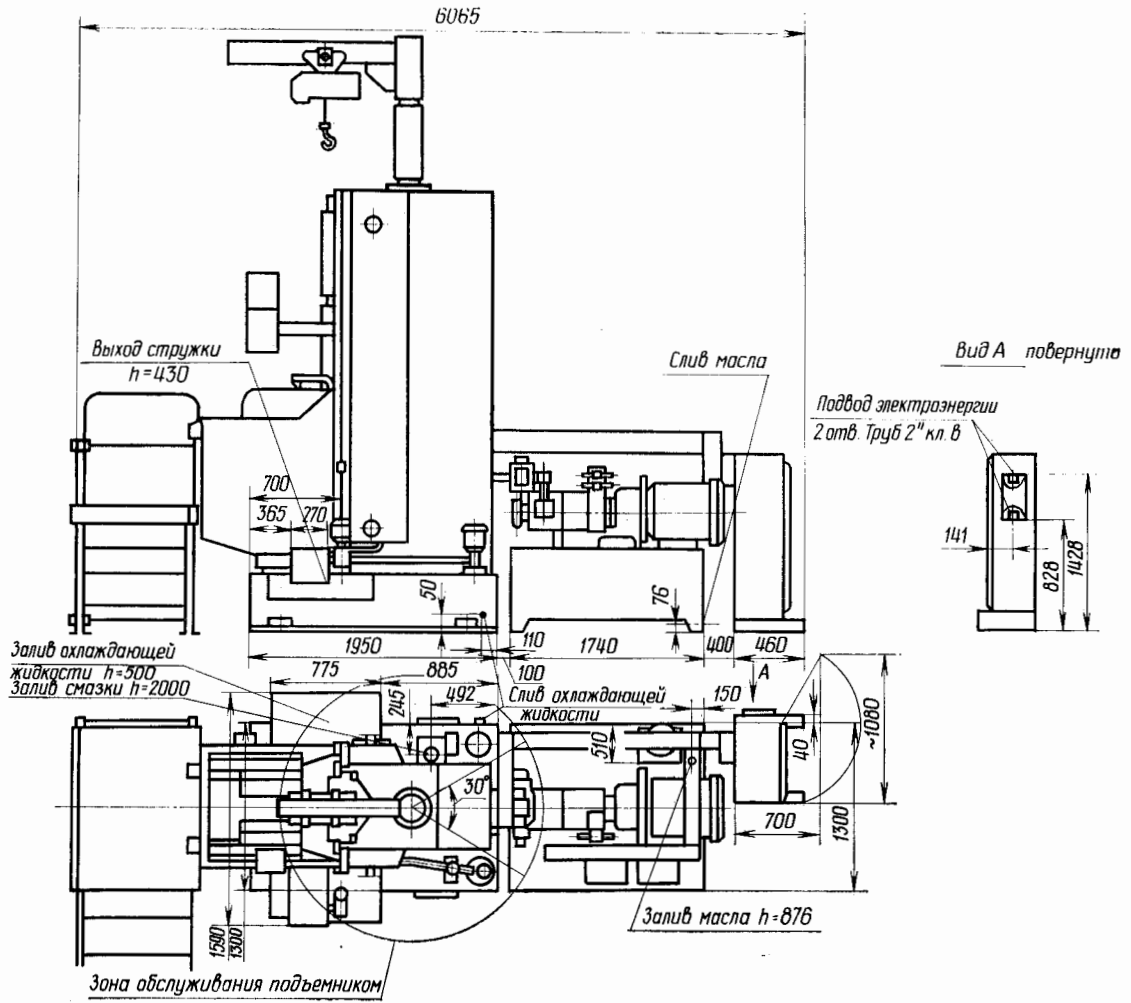
Номинальное тяговое усилие, кН	250
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1250
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм	1200
Рабочая ширина, мм:	
стола	560
салазок	500
Ход стола, мм	160
Скорость рабочего хода, м/мин:	
наибольшая	13
наименьшая	1,5
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20
Регулировка скорости рабочего хода	Бесступенчатая
Привод	Гидравлический
Габарит полуавтомата без принадлежностей и узлов по заказу, мм:	
длина	5150
ширина	1590
высота	3720
высота с грузоподъемником	4670
Масса без принадлежностей и узлов по заказу, кг	10 050
<i>Электрооборудование</i>	
Питающая сеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	160
Тип вводного автомата	A3712Б
Количество электродвигателей (без узлов по заказу)	5
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4A225M6
мощность, кВт	37
привода стола:	
тип	4A100S4
мощность, кВт	3
привода транспортера для уборки стружки:	
тип	4AA63B4
мощность, кВт	0,37
насоса:	
тип	П180
мощность, кВт	0,6
теплообменника:	
тип	4AA50B2
мощность, кВт	0,12

Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	41,09
Корректированный уровень звуковой мощности, дБа, не более	109
Средний уровень звука, дБа, не более	86
Уровень вибрации	Соответствует ГОСТ 12.2.009.80
<i>Гидросистема</i>	
Марка масла	Турбинное Т22, ГОСТ 32—74, или промышленное ИГСп-20
Объем масла в гидробаке, л	1600
Насос главного привода:	
тип	УПА6-ЭР-450/200-П2
производительность, л/мин	460
Насос привода стола:	
тип	8БГ12-23М
производительность, л/мин	9 и 33
тип	25Г12-33М
производительность, л/мин	25 и 35
Фильтр:	
тип	0,08Г41-14
номинальная тонкость фильтрации, мкм	40
Фильтр тонкой очистки:	
тип	Ф7М $\frac{20-10}{200}$
номинальная тонкость фильтрации, мкм	10
<i>Система смазки</i>	
Тип	254 СПГ 0,63—80—1,6—А
Марка масла	Промышленное И50А, ГОСТ 20799—75, или ИНГСп-40
Объем масла в бочке станции, л	1,6
Станция смазки	ЕС 12002—01
Номинальная подача насоса, см ³ /цикл	0,5
Питатели	МИ4 5Д 5Д10ДА МИ4 5Д 5Д 5Д
<i>Система охлаждения</i>	
Насос охлаждения:	
тип	П180
производительность, л/мин	180
Объем заливаемой жидкости, л	850

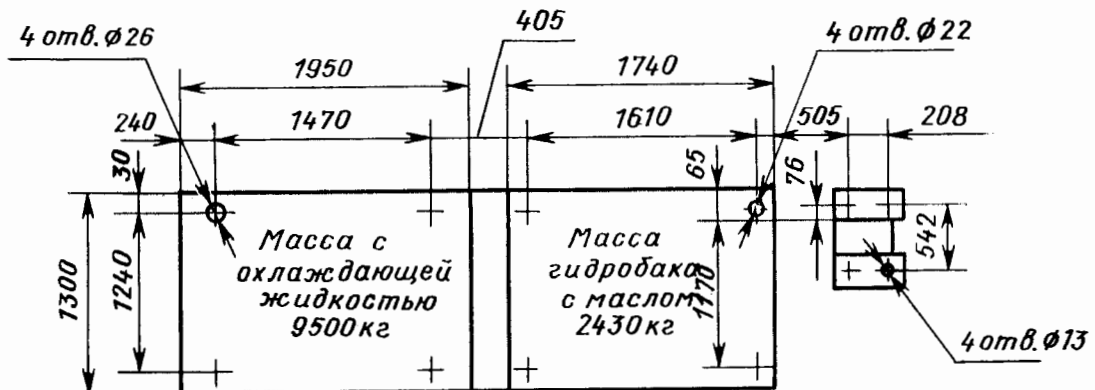
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7733	Полуавтомат (поставляется частями) Станина Тумба в сборе Основание Электрошкаф (в сборе) Комплектный гидроривод Переходник Коробка электроразводки (4 части)	1 1 1 1 1 2 1			<i>Инструмент</i> ГОСТ 2839—80Е ГОСТ 6394—73 ГОСТ 11737—74 ГОСТ 16984—79 ГОСТ 16985—79 ГОСТ 17199—71	1 2 1 1 1 1	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний Ключ Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» Ключ Ключ Отвертка слесарно-монтажная Ключ 8Д73—72
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
<i>Запасные части</i>				<i>Принадлежности</i>			
ГОСТ 9833—73; ГОСТ 18829—73	Кольцо 012-016-25-2-2 <i>Манжеты</i>	2 6			Площадка рабочая Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату		
ГОСТ 8752—79	Манжеты: 1.1—20×40—1 1.1—25×42—1 1.1—65×90—1	4 2 2	50×70 (2); 80×100 (4)	7733.070.001.01 000.У3710.001.00.11	Оснастка Подъемник (поставляется частями) Подъемник Крепеж подъемника: Болт	1 1 1 8	компл. М30× 90.88.35Х.05
ГОСТ 22704—77 ОСТ2 А54-1-72 ТУ16-526.208—75	Манжета С100×125—2 Кольцо 220 Переключатель БВК201-24У4 Кольцо 100Аз58—31 Запасные части к купленным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	8 4 1 2 1 компл.		ГОСТ 7808—70 ГОСТ 6502—70 7733.670.001.00	Шайба Размещение электрооборудования подъемника Запасные части к купленным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	8 1 1	30.65Г.05

УСТАНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ



ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 400 мм.