

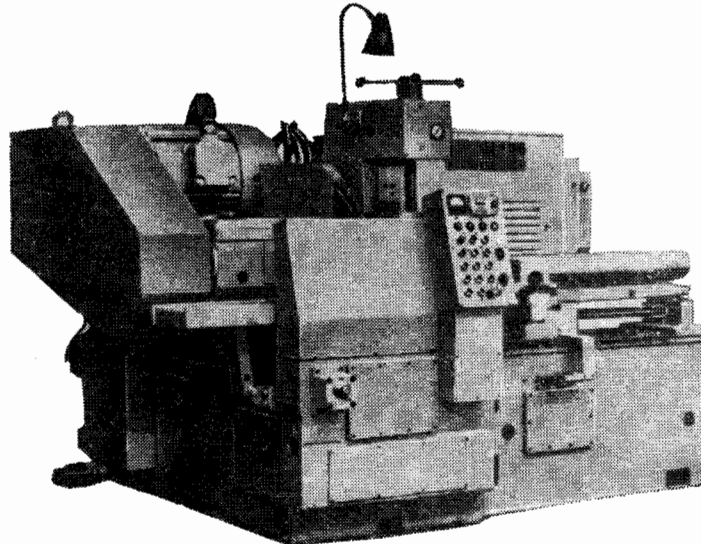
8. Станки отрезные

00. Отрезные круглопильные автоматы

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА

## ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 8Г666



Автомат предназначен для разрезания заготовок из алюминия, его сплавов и других легких цветных металлов в цехах металлургических заводов при крупносерийном и массовом производстве.

Разрезание заготовок круглого и квадратного профилей производится в автоматическом цикле. Для отрезки немерных заготовок (литниковой и донной частей, темплетов) предусмотрены полный и наладочный циклы.

В качестве режущего инструмента применяются специальные пильные диски для разрезания цветных металлов и сплавов.

Конструкцией автомата предусмотрено разрезание под углом  $90^\circ$  к оси заготовки.

Широкий диапазон скоростей шпинделя и бесступенчатая гидравлическая подача бабки пильного диска позволяют производить разрезание материала на оптимальных режимах.

В схеме привода подачи бабки пильного диска предусмотрена отдельная регулировка предельного усилия подачи и начальной величины, что позволяет наиболее полно использовать возможности станка и

инструмента, способствует получению наибольшей производительности разрезания материала и предохраняет силовую трансмиссию автомата от перегрузки.

В автомате применена блокировка, исключающая подачу бабки пильного диска при незажатом материале и тем самым предохраняющая пильный диск от поломок.

Автомат оснащен устройством для удаления стружки.

Гидравлическая и электрическая аппаратура размещена в отдельно стоящих шкафах, что облегчает ее обслуживание и увеличивает срок службы.

Надежность и долговечность работы электрооборудования обеспечены также применением электромагнитов постоянного тока и слаботочной электроаппаратуры управления.

Автомат прост в управлении и обслуживается оператором невысокой квалификации. Возможно многостаночное обслуживание.

Класс точности автомата Н по ГОСТ 8—71.

Автомат изготавливается по заказу.

МОСКВА 1977

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

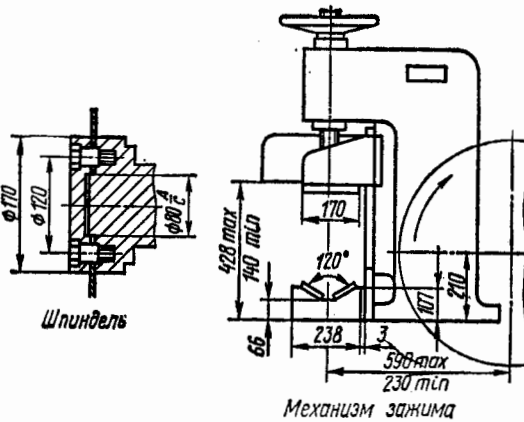
Диаметр пильного диска, мм . . . . .	710	частота, гц . . . . .	50
Наибольший размер разрезаемого материала, мм:		напряжение, в . . . . .	380
круга (диаметр), мм . . . . .	240	Номинальный ток распеителей вводного аппарата при напряжении 380 в, а . . . . .	100
квадрата (сторона) . . . . .	220	Тип вводного аппарата . . . . .	A3114
Диаметр шпинделя, мм . . . . .	80С	Электродвигатели:	
Расстояние от низа основания автомата до опорной поверхности для заготовок (без подкладок), мм . . . . .	800	главного движения:	
Наибольшая длина хода бабки пильного диска, мм . . . . .	360	тип . . . . .	АО2-82-6
Длина отрезаемой заготовки, мм . . . . .	20—1500	мощность, квт . . . . .	40
Подача бабки пильного диска, мм/мин . . . . .	100—2500	частота вращения, об/мин . . . . .	980
Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин . . . . .	4	гидронасоса:	
Число скоростей шпинделя . . . . .	4	тип . . . . .	АО2-41-6
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	478—1217	мощность, квт . . . . .	3
Скорость продвижения материала на разрезку, м/мин . . . . .	6—8	частота вращения, об/мин . . . . .	960
Производительность насоса гидропривода, л/мин . . . . .	12/35	стружковывозки:	
		тип . . . . .	АОЛ-22-4
<b>Привод, габарит и масса станка</b>		мощность, квт . . . . .	0,4
		частота вращения, об/мин . . . . .	1400
		насоса смазки:	
		тип . . . . .	АОЛ-01-2
		мощность, квт . . . . .	0,08
		частота вращения, об/мин . . . . .	2880
Питающая электросеть:		Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм . . . . .	2310×3150×1750
род тока . . . . .	Переменный трехфазный	Масса автомата, кг . . . . .	4825

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

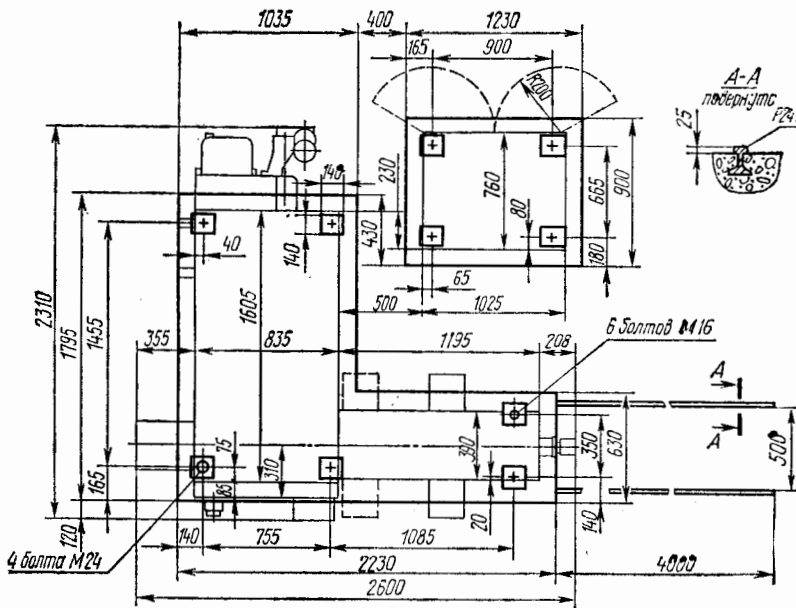
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
8Г666	Автомат в сборе	1	
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>		
ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	4	40×60(2); 100×125(2)
ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	4	40×60(2); 100×125(2)
ГОСТ 9833—73	Кольцо	28	020-025-30.2.2(2); 026-032-36.2.2(2); 032-040-46.2.2(4); 050-060-58.2.2(4); 065-075-68.2.2(4); 089-095-36.2.2(2); 090-100-58.2.2(4); 130-140-58.2.2(2); 140-150-58.2.2(4)
ГОСТ 6969—54	Манжета	10	40×60(6); 80×100(4)
ГОСТ 8752—70*	Манжета	3	1—20×40—1(2); 1—90×120—1
ГОСТ 9041—59	Манжета	14	40×60(6); 100×125(8)
A54-1	Кольцо	7	60(3); 125(4)
Aз58-31	Кольцо	6	40(4); 100(2)
MPTU 16-522.011—67	Лампа накаливания СЦ-21 специальная	1	110 в, 8 вт
	Предохранитель ПРС-6-П с плавкой вставкой	2	1а
	Плавкая вставка к ПРС-6-П	30	1а
	Съемник	1	
	Пила круглая сегментная для металла	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	S=5,5×7; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
ГОСТ 3329—54	Сменная головка 27	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=8; 10; 12
ГОСТ 16984—71	Ключ	5	30-34; 38-42; 115-120; 125-130; 165-170
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
TU2-035-90—68	Вороток	1	S=14
D64-4	Рукоятка	1	A=200
D73-72	Ключ	1	S=8
ГОСТ 3643—54	Шприц, тип I	1	V=200 см <sup>3</sup>
D61-1	Ручка	1	195×22
	<i>Документация</i>		
	Руководство по эксплуатации	1	
	Эксплуатационная документация к комплектующим изделиям:		
	к станции гидропривода типа Г48-4	1	
	к электродвигателю типа АО	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	к электролубликатору типа С18-1	1	
	к насосу пластинчатому типа Г12-2	1	
	к золотнику напорному типа Г54-2	1	
	к золотнику реверсивному с электрогидравлическим управлением типа ПГ72-74	1	
	к гидрораспределителю типа Р102	1	
	к дросселю с регулятором типа П155-2	1	
	к фильтру пластинчатому типа Г41-1	1	
	к фильтру тонкой очистки типа ФП7	1	
	к клапану обратному типа 151-2	1	
	к манометру показывающему типа МТ	1	
	Фотографии принципиальной электросхемы на гетинаксе	1	

**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**

Масштаб 1:100

