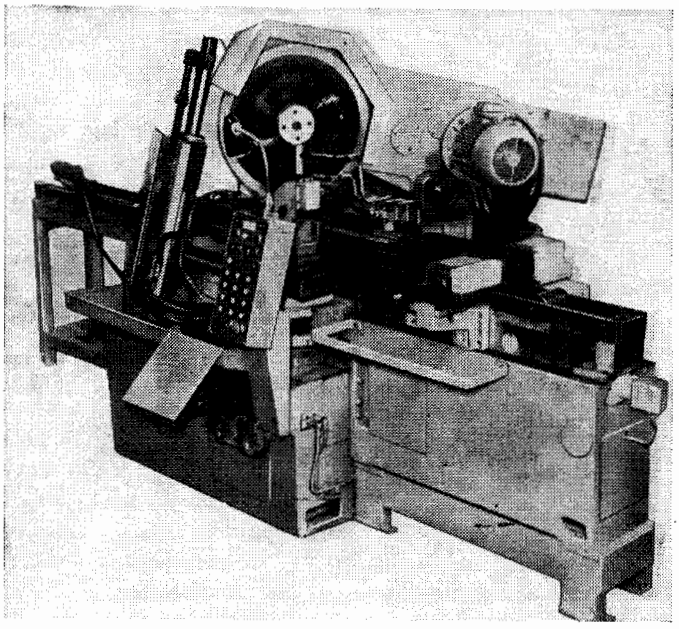
МИНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. Кирова

ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 8Г665



Предназначен для разрезания дисковыми пилами черных металлов с временным сопротивлением разрыву до 1200 Н/см² круглого и квадратного профилей, а также двутавра, швеллера, уголка и других профилей под углом 0—30° в одну и 0—45° в другую сторону.

На станке возможна разрезка заготовок на автоматическом цикле по двум различным фиксированным углам без каких-либо переналадок.

Особенно эффективно применение автомата в заготовительном производстве при разрезании различных фасонных профилей, в том числе профилей коробчатого сечения.

Автоматы поставляются налаженными для разрезки заготовок определенного профиля и диапазона размеров, устанавливаемых протоколом согласования заявок потребителей. Автоматы можно переналаживать на обработку различных заготовок в пределах технической характеристики станка путем замены и подналадки определенных элементов и специальных устройств.

Автомат может работать в автоматическом и полуавтоматическом циклах.

Широкий диапазон скоростей шпинделя и бесступенчатая регулировка рабочей подачи пильного диска позволяют подбирать оптимальные режимы резания.

Гидравлическая и электрическая аппаратура размещены в отдельных шкафах, что облегчает ее обслуживание и увеличивает срок службы.

Автомат оснащен механизмом удаления стружки, имеется счетчик числа резов.

Блокировки и защитные устройства обеспечивают безопасность работы.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1983

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр пилы, устанавливаемой на полуавтомате по СТ СЭВ 276—76, мм	710	800
Диаметр разрезаемой заготовки, мм:		
наибольший	190	210
наименьший	80	80
Размер разрезаемого прямоугольного профиля, мм	300×150	300×190
Диаметр, мм:		
шпинделя под пилу	80h6	
расположения центров отверстий под поводковые пальцы	120	
Подача бабки пильного диска (бесступенчатое регулирование), мм/мин	8—650	
Скорость отвода пильного диска, м/мин	1,75	
Частота вращения шпинделя, об/мин	2,99—16,85	
Количество скоростей шпинделя	6	
Величина хода гидроцилиндра подачи, мм	450	
Скорость продвижения заготовки на разрезку, м/мин	5	
Длина отрезаемых заготовок, мм:		
при однократной подаче материала	90—500	
при двухкратной подаче материала	500—1000	
при трехкратной подаче материала	1000—1500	
Угол поворота поворотной головки относительно плоскости, перпендикулярной продольной оси заготовки, град:		
в одну сторону	0—30	
в другую сторону	0—45	
Производительность насоса охлаждения, л/мин	22	
Габарит станка, мм	3710×3665×1980	
Масса станка, кг:		
без приставного оборудования	4400	
с приставным оборудованием	6150	

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	40
Тип вводного автомата	АЕ 2053-10
Количество электродвигателей	5
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А132М6У3
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	96
гидронасоса:	
тип	4А112МА6У3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	955
механизма стружковыгрузки:	
тип	4АА63В4У3
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1365
насоса охлаждения:	
тип	Х14-23М
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2710
вентилятора гидроагрегата:	
тип	4АА50В2У3
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2710
Общая мощность электродвигателей, кВт	11,11
Средний уровень звука, дБА, не более	80
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	96
Уровень вибраций	Соответствует ГОСТ 12.2.009—80

Гидрооборудование

Гидросистема:	
марка масла	Турбинное $Т_{22}$ ГОСТ 32—74; ВНИИНП-403 (ГОСТ 16728—78)
Насос гидросистемы:	
тип	5Г12-32М
производительность, л/мин	5/18
Тип фильтра:	
грубой очистки	0,08 Г41-13
тонкой очистки	ФП7 $\frac{12—25}{200}$

Система смазки

Марка масла	Индустриальное И-50А, ГОСТ 20799—75; ВНИИНП-401, ГОСТ 11058—75
Производительность, $см^3$/цикл	0,08

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
8Г665	Полуавтомат (поставляется частями)	1	
	Станина в сборе	1	
	Механизм продвижения материала	1	
	Электрошкаф	2	
	Гидроагрегат	1	

Изделия, входящие в комплект и стоимость станка

Запасные части

	Палец	5	
ГОСТ 9833—73	Кольца:		
	020-025-3-2-2	1	
	032-040-46-2-2	1	
	050-060-58-2-2	4	
	080-090-58-2-2	1	
	120-130-58-2-2	1	
ГОСТ 6969—54	Манжета	11	25×45(3); 40×60(8)
ГОСТ 8752—79	Манжеты:		
	1.1—20×40—1	2	
	1.1—65×90—1	1	
	1.1—150×180—1	2	
ОСТ2А54-1—72	Кольцо	11	63(3) 90(4) 125(4)
	Кольцо 50 Аз58-3	1	
	Кольцо Аз58-31	5	25(3); 40; 70
ТУ38-105.376—72	Кольцо опорное	3	40×60; 50×70; 70×95
ТУ38-105.376—72	Кольцо нажимное	3	40×60; 50×70; 70×95
ТУ38-105.376—72	Манжета	9	40×60(3); 50×70(3); 70×95(3)
	Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	1 компл.	

Сменные части

	Тяга	1	

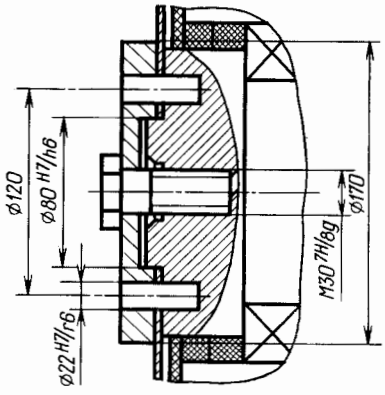
Инструмент

ГОСТ 4047—52	Пила дисковая сегментная для металла	2	710×96; 710×192
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 6394—73	Ключ	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	

Продолжение

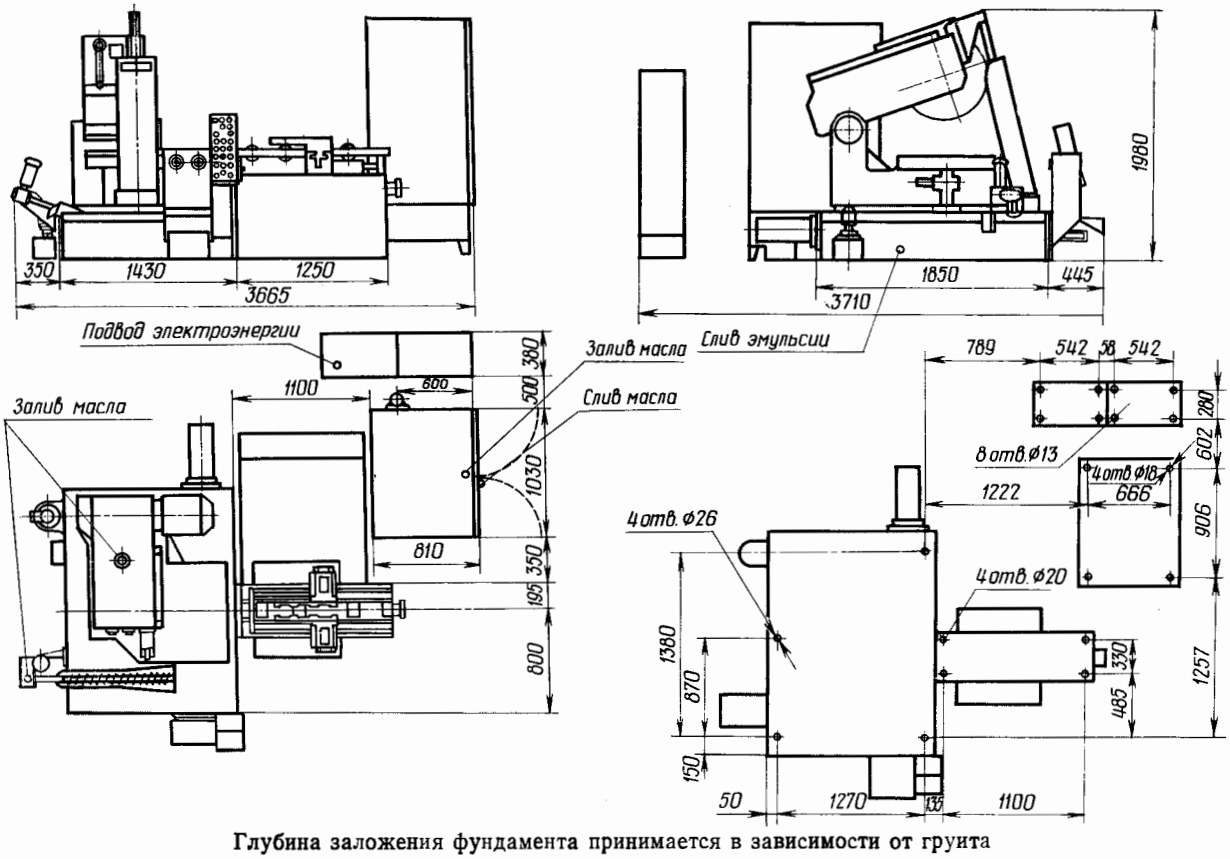
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 16984—79	Ключ	4			Ключ 8 Д73-72	1	
					Ручка 12 ИС1-8	1	
ГОСТ 16985—79	Ключ	1					
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1			*Принадлежности*		
	Ключ торцовый ИС1-10	1	14×275	ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1	
					Рукоятка 17 Д64-4.02	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта