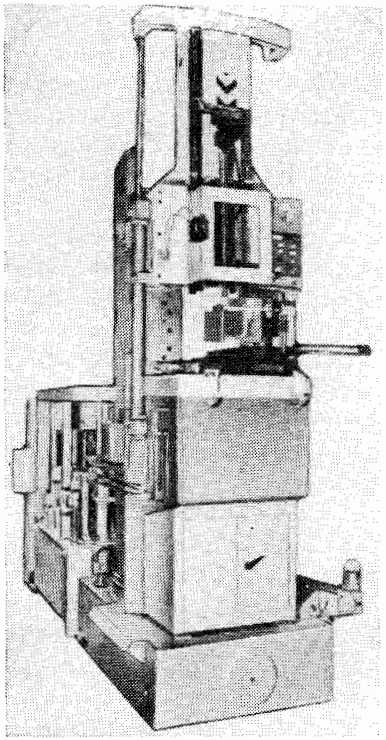
МИНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. КИРОВА

ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ

Модель 7633



Предназначен для обработки протягиванием сквозных отверстий различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных со шпоночными пазами и пр. Отверстия в заготовках под операцию протягивания могут быть предварительно обработаны или не обработаны. Используется в массовом и крупносерийном производстве.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности — 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.

Выпускается взамен станка модели 7Б66 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Высокую производительность и повышенную надежность нового полуавтомата обеспечивают:

увеличение тягового усилия (250 кН вместо 200 кН у модели 7Б66), что позволяет обрабатывать ряд деталей за один проход на одном станке вместо обработки в два прохода на двух станках;

расширение возможности многоместной обработки;

автоматическая очистка базовых поверхностей под обрабатываемую деталь и режущего инструмента с помощью СОЖ (подача СОЖ увеличена с 135 до 270 л/мин);

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

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

новая более совершенная система смазки, обеспечивающая строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания;

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

применение бесструбного метода монтажа притычной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плиток;

система охлаждения масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника;

применение новой снловой электрической аппаратуры;

укладка электропроводов в металлические короба.

Удобство обслуживания полуавтомата улучшено за счет:

введения в конструкцию полуавтомата механизма для подачи деталей в зону резания и отвода ее при ручной установке и снятии деталей;

оснащения полуавтомата счетчиком 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 посредством штепсельных разъемов;

вывода регулировки вспомогательного патрона (на длину протяжки, а также на величину его подвода и отвода) в более удобное и доступное место.

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	250
Наибольший ход рабочих салазок, мм	1250
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм	1200
Рабочая ширина стола, мм	500
Расстояние от оси отверстия в столе до рабочих салазок, мм	210
Расстояние от плоскости стола до нижнего торца вспомогательных салазок, мм, не менее	420
Диаметр отверстия в столе под планшайбу, мм	160H7
Диаметр планшайбы, мм	280
Диаметр отверстия в планшайбе, мм	125
Расстояние между центрами отверстий в планшайбе, мм	170
Диаметр резьбовых отверстий в столе для крепления планшайбы	M16
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под рабочий патрон	M80
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под вспомогательный патрон	Морзе 5
Длина подвода и отвода протяжки, мм	1400
Скорость, м/мин:	
подвода протяжки	15
отвода протяжки	11
Скорость рабочего хода (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
наибольшая	13
наименьшая	1,5
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20
Привод главного движения	Гидравлический
Наибольшие размеры инструмента, мм:	
диаметр	120
длина	1400
Габарит станка (без принадлежностей), мм	4825×1590×5070
Масса полуавтомата (без принадлежностей), кг	10690

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	160
Тип вводного автомата	А37 12Б
Количество электродвигателей (без узлов по спецзаказу)	5
Электродвигатели:	
привода главного движения и салазок вспомогательных:	
тип	4А225М6
мощность, кВт	37
привода транспортера для уборки стружки:	
тип	4АА63В4
мощность, кВт	0,37
привода насоса охлаждения:	
тип	П90
мощность, кВт	0,6
привода насоса смыва стружки:	
тип	П180
мощность, кВт	0,6
теплообменника:	
тип	4АА50В2
мощность, кВт	0,12

Система смазки

Марка масла для смазки	Масло индустриальное И50А, ГОСТ 20799—75, или ИГНСп-40
Объем масла в бачке станции смазки, л	1,6
Тип системы смазки	254СПГ 0,63-80-1,6-А
Станция смазки	ЕС12002-01

Система охлаждения

Насос системы охлаждения:	
тип	П90
производительность, л/мин	90
Насос смыва стружки:	
тип	П180
производительность, л/мин	180
Объем заливаемой жидкости, л	850

Гидросистема

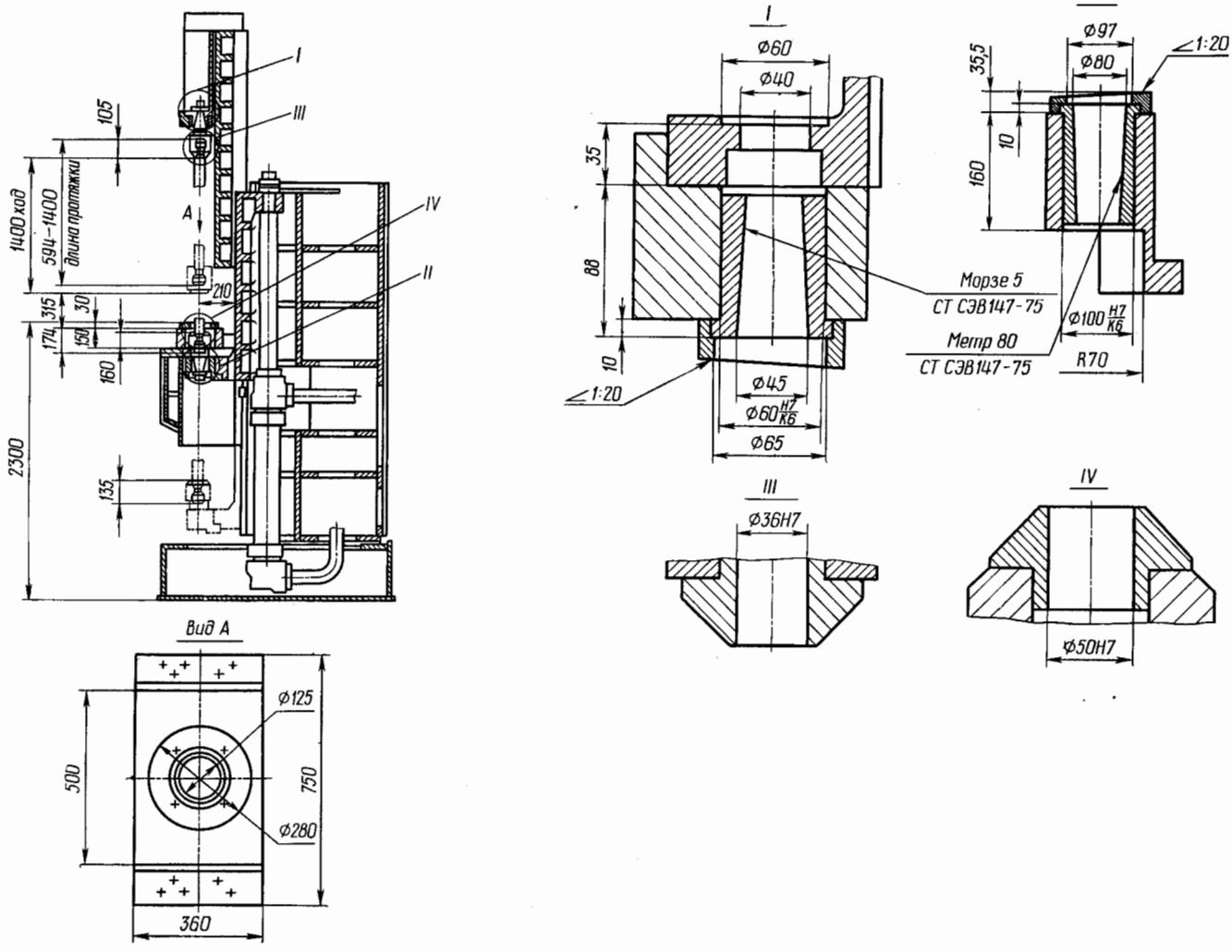
Марка масла для гидросистемы	Масло турбинное $Т_{22}$, ГОСТ 32—74, или масло индустриальное ИГНСп-20
Объем масла в гидробаке, л	1250
Насосы:	
главного привода:	
тип	УНА6-ЭР-450/200-П2
производительность, л/мин	400
вспомогательного привода:	
тип	25Г12-33М
производительность, л/мин	25/35
Фильтры:	
пластинчатый:	
тип	0,08 Г41-14
степень очистки, мкм	40
тонкой очистки:	
тип	Ф7М $\frac{20-10}{200}$
степень очистки, мкм	10
Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более	102
Средний уровень зука LA, дБА, не более	83
Уровень вибрации, возникающий на рабочем месте	По ГОСТ 12.2.009—80

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

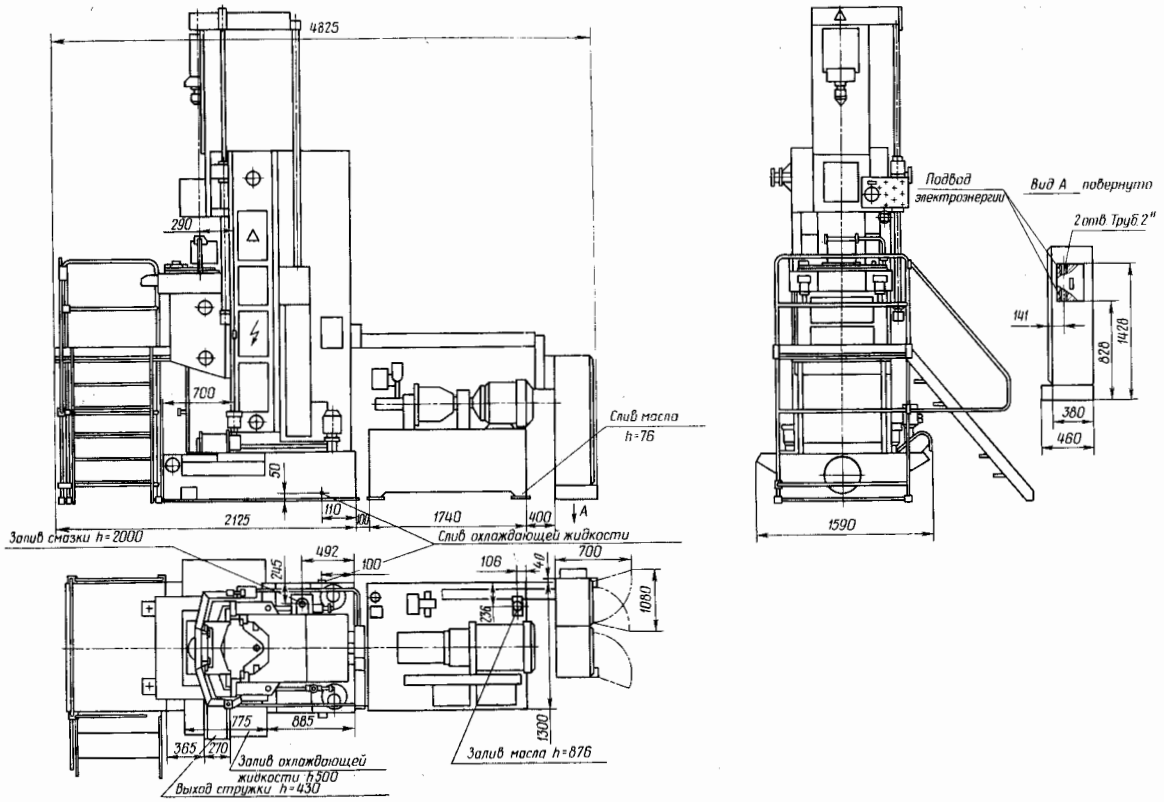
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7633	Полуавтомат (поставляется частями)		
	Станина Основание Тумба } в сборе	1	
	Электрошкаф (в сборе)	1	
	Комплектный гидропривод	1	
	Переходник	2	
	Короба электроразводки (4 части)	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка		
	Сменные части		
	Втулка	2	
	Запасные части		
	Патрон вспомогательный	2	
	Патрон рабочий	1	
	Штифт	8	
ГОСТ 9833—73; ГОСТ 18829—73	Кольца	24	
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное КО 100×125-2	1	
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное КН 100×125-2	1	
	Манжеты	3	25×45; 32×52; 40×60

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 8752—79	Манжеты: 1.1-20×40-1 1.1-25×42-1	 2 1	
	Кольцо А358—31	3	25; 32; 100
	Переключатель БВК201-24У4	1	
	Инструмент		
	Ключи гаечные	1 компл. (7)	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная 7810-0318	1	
	Ключ 8 Д73—72	2	
	Принадлежности		
	Площадка рабочая (9 частей)	1	
	Патрон вспомогательный	1	
	Патрон рабочий	1	
	Клин	2	
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый, тип 2	1	
	Головка Сз86-11-11	1	
	Прокладка Сз86-11-12	1	
	Запасные части к комплектующим изделиям	1 компл.	
	Поставляются по особому заказу за отдельную плату		
7633.270.000.00	Механизм установки протяжки	1	
7623.260.000.00	Патрон	1	

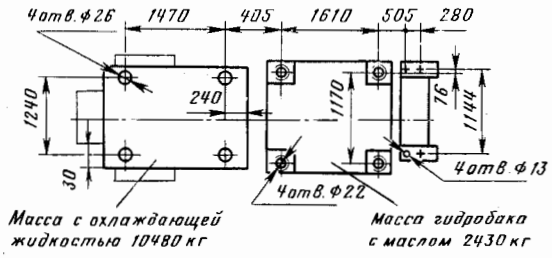
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ



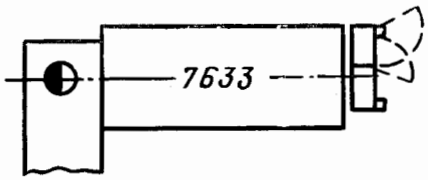
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100