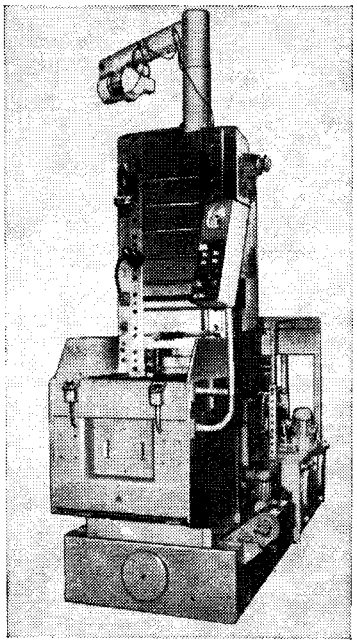
МИНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. КИРОВА

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 бесструбный метод монтажа притычной 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 короба.

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 электросекундомер для измерения скорости перемещения рабочих салазок.

Соединены 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
Электрооборудование	
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	А3712Б
Количество электродвигателей (без узлов по заказу)	5
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4А225М6
мощность, кВт	37
привода стола:	
тип	4А100S4
мощность, кВт	3
привода транспортера для уборки стружки:	
тип	4АА63В4
мощность, кВт	0,37
насоса:	
тип	П180
мощность, кВт	0,6
теплообменника:	
тип	4АА50В2
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
Гидросистема	
Марка масла	Турбинное $Т_{22}$, ГОСТ 32—74, или индустриальное ИГНСп-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
Система смазки	
Тип	254 СПГ 0,63—80—1,6—А
Марка масла	Индустриальное 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
Система охлаждения	
Насос охлаждения:	
тип	П180
производительность, л/мин	180
Объем заливаемой жидкости, л	850

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7733	Полуавтомат (поставляется частями)	1	
	Станина	1	
	Тумба в сборе	1	
	Основание	1	
	Электрошкаф (в сборе)	1	
	Комплектный гидропривод	1	
	Переходник	2	
	Коробка электроразводки (4 части)	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

Запасные части

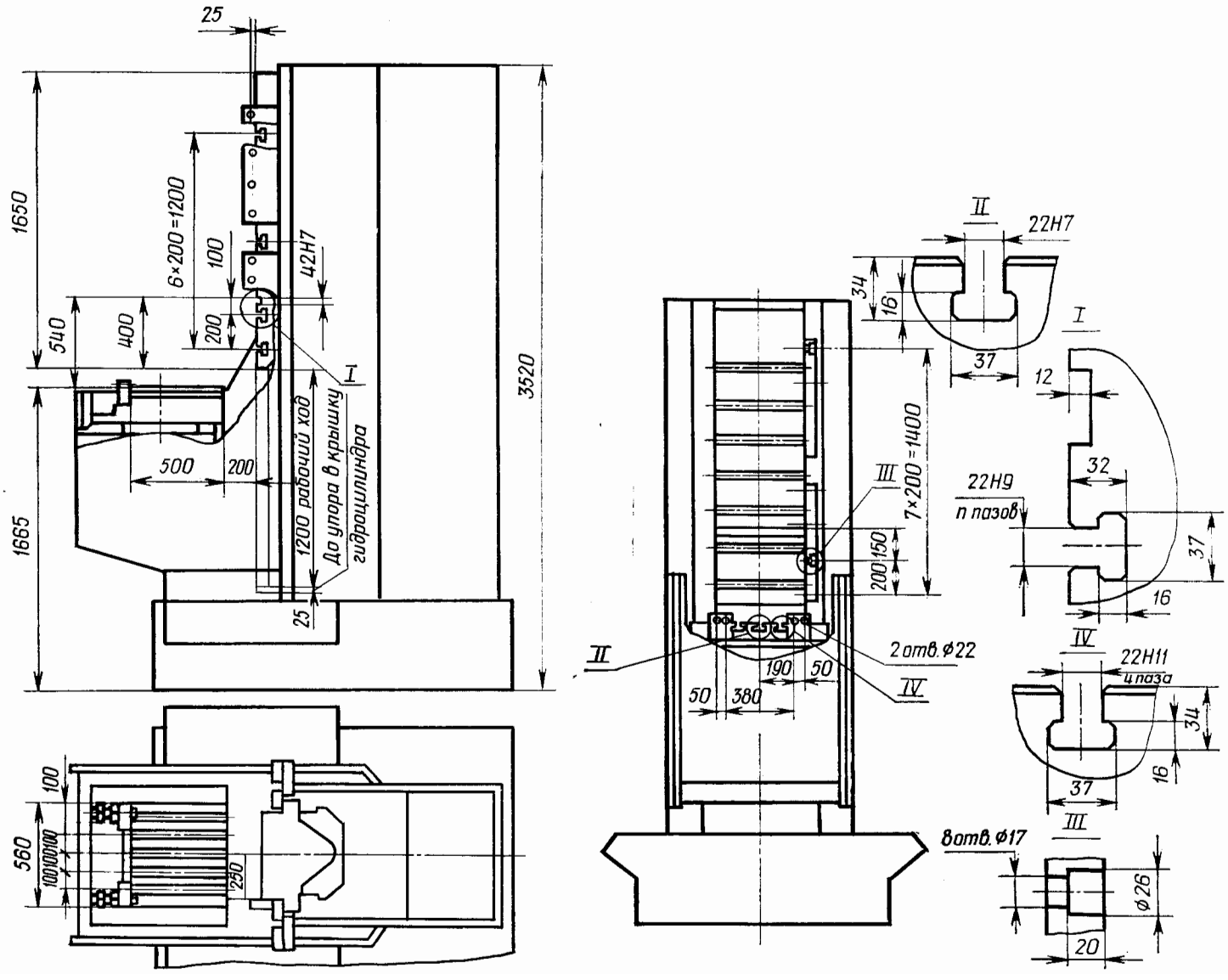
ГОСТ 9833—73; ГОСТ 18829—73	Кольцо 012-016-25-2-2	2	
	Манжеты	6	50×70 (2); 80×100 (4)
ГОСТ 8752—79	Манжеты:		
	1.1—20×40—1	4	
	1.1—25×42—1	2	
	1.1—65×90—1	2	
ГОСТ 22704—77	Манжета С100×125—2	8	
ОСТ2 А54-1-72	Кольцо 220	4	
ТУ16-526.208—75	Переключатель БВК201-24У4	1	
	Кольцо 100Аз58—31	2	
	Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	1 компл.	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Инструмент		
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1	
ГОСТ 6394—73	Ключ	2	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	
ГОСТ 16984—79	Ключ	1	
ГОСТ 16985—79	Ключ	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Ключ 8Д73—72	1	
	Принадлежности		
	Площадка рабочая		

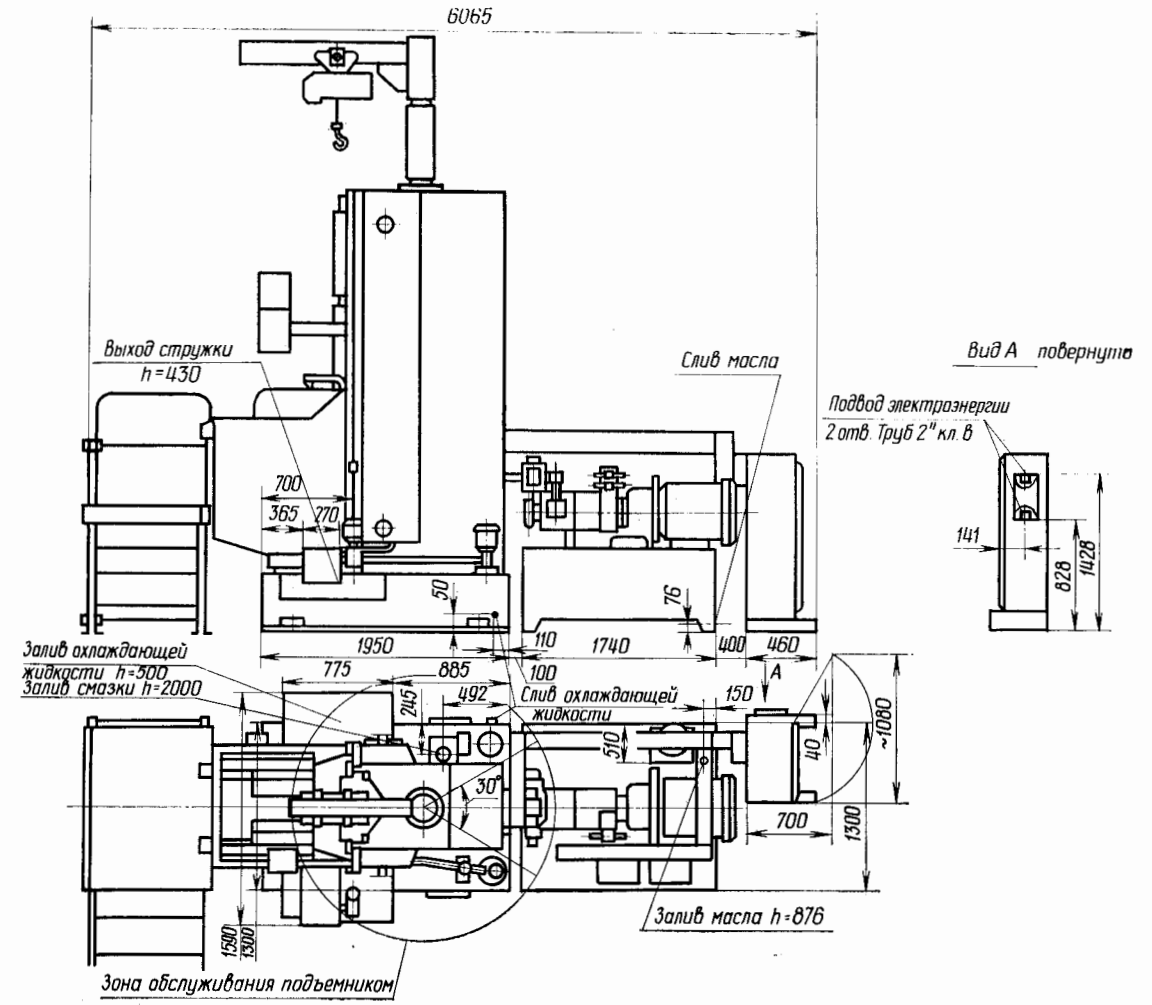
Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

7733.070.001.01	Оснастка	1 компл.	
	Подъемник (поставляется частями)	1	
000.У3710.001.00.11	Подъемник	1	
	Крепеж подъемника:		
ГОСТ 7808—70	Болт	8	М30×90.88.35Х.05
ГОСТ 6502—70	Шайба	8	30.65Г.05
7733.670.001.00	Размещение электрооборудования подъемника	1	
	Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	1 компл.	

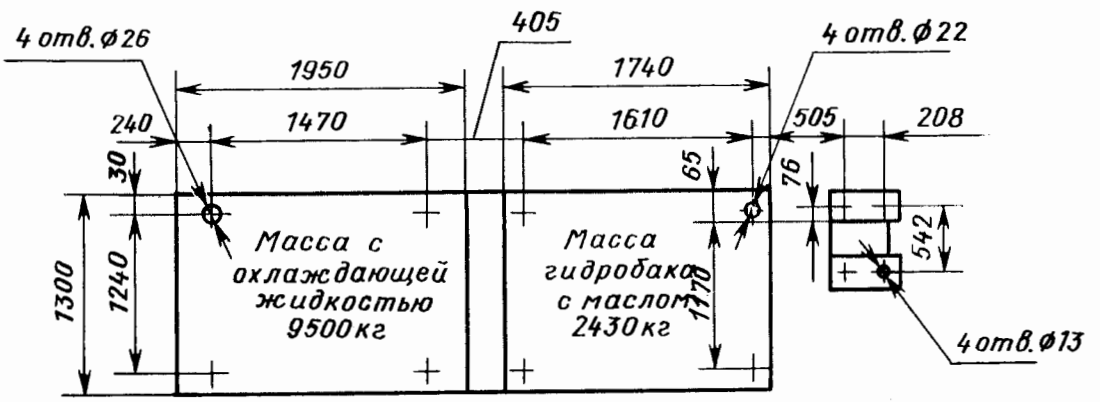
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ



УСТАНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ



ПЛАН ФУНДАМЕНТА



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