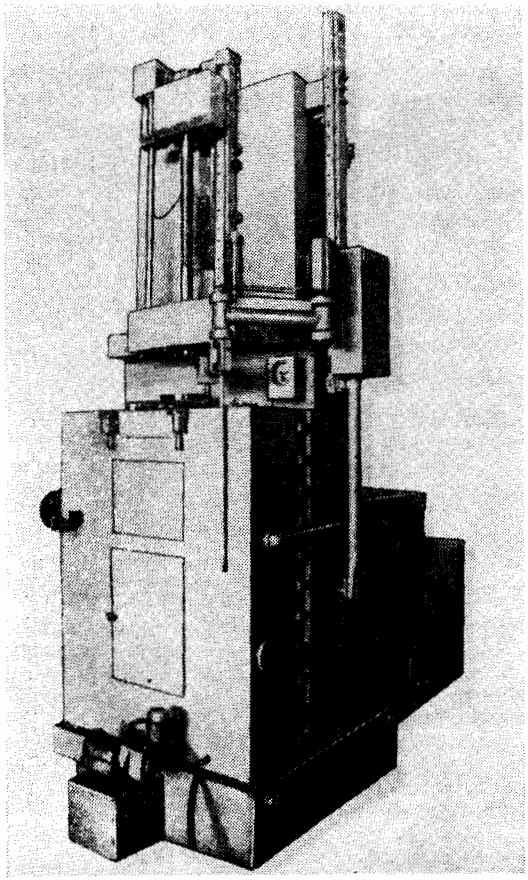
*МИНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. КИРОВА*

# ПОЛУАВТОМАТ ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ

## Модель 7644



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

Полуавтомат входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Шероховатость обработанных поверхностей *Ra* 5...0,63 мкм.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—82Е.

Наибольший эффект полуавтомат даст при использовании его в крупносерийном и массовом производствах.

Полуавтомат оснащается загрузочно-разгрузочными устройствами и может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Полувтомат модели 7644 выпускается взамен станка модели 7Б67.

К основным преимуществам нового полуавтомата относятся:

повышение производительности в 1,55 раза за счет повышения скорости резания и тягового усилия;

лучшая оснащенность устройствами для установки и снятия обрабатываемых заготовок;

удобство оснащения механизированной и автоматизированной сменой протяжек;

снижение показателя использования электроэнергии в 1,35 раза, металлоемкости в 1,2 раза;

Повышена надежность полуавтомата за счет:

оснащения магнитным транспортером для удаления стружки;

увеличения объема СОЖ и улучшения ее очистки магнитными ловушками;

введения принудительного открытия и закрытия вспомогательного патрона;

введения новой, более совершенной системы смазки, обеспечивающей строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания;

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

применения беструбного метода монтажа притычной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плиток;

охлаждение масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника;

укладки электропроводов в металлических коробах;

Повышено удобство обслуживания за счет:

оснащения полуавтомата счетчиком циклов для счета количества обработанных деталей и определения необходимости переточки протяжки;

введения устройства для измерения скорости перемещения рабочих салазок;

соединения электрошкафа со станком и гидробаком с помощью штепсельных разъемов;

оснащения станка механизмом установки и снятия протяжки.

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 | 630 |
| Наибольшее тяговое усилие при скорости резания до 5 м/мин, кН | 500 |
| Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм | 1600 |
| Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм | 1550 |
| Рабочая ширина стола, мм | 710 |
| Диаметр отверстия в плаишайбе, мм | 160 |
| Длина хода вспомогательных салазок, мм | 1000 |
| Скорость, м/мин: | |
| подвода протяжки | 20 |
| отвода протяжки | 12 |
| рабочего хода: | |
| наибольшая | 6,7 |
| наименьшая | 1,0 |
| обратного хода (рекомендуемая) | 12,0 |
| Привод станка | Гидравлический |
| Размеры режущего инструмента, мм: | |
| наибольший диаметр | 195 |
| наибольшая длина | 1850 |
| наименьшая длина | 1100 |
| Корректированный уровень звуковой мощности (предельное значение), LpA, дБА | 108 |
| Средний уровень звука (предельное значение), LA, дБА | 86 |
| Габарит полуавтомата (без узлов по спецзаказу и рабочей площадки), мм | 5050×1800×5300 |
| Масса полуавтомата (без узлов по специзаказу и рабочей площадки), кг | 17500 |

*Электрооборудование*

| | |
|---|---|
| Количество электродвигателей (без узлов по спецзаказу) | 5 |
| Электродвигатели: | |
| привода главного движения и салазок вспомогательных: | |
| тип | 4А250 S 6У 3 |
| мощность, кВт | 45 |
| привода транспортера для уборки стружки: | |
| тип | 4АА63В4 |
| мощность, кВт | 0,37 |
| привода насоса охлаждения: | |
| тип | П90 |
| мощность, кВт | 0,6 |
| привода насоса слива стружки: | |
| тип | 11180 |
| 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 |
| Вместимость станции смазки, л | 1,6 |
| Тип системы смазки | 254СПГ 0,63-80-1,6-А |
| Станция смазки | ЕС12002-01 |
| Питатели | МИ45Д5Д10ДА МИ45Д5Д5Д5Д |

*Система охлаждения*

| | |
|---|---|
| Насос охлаждения: | |
| тип | П90 |
| производительность, л/мин | 90 |
| Насос смыва стружки: | |
| тип | П180 |
| производительность, л/мин | 180 |
| Объем заливаемой жидкости, л | 700 |

*Гидрооборудование*

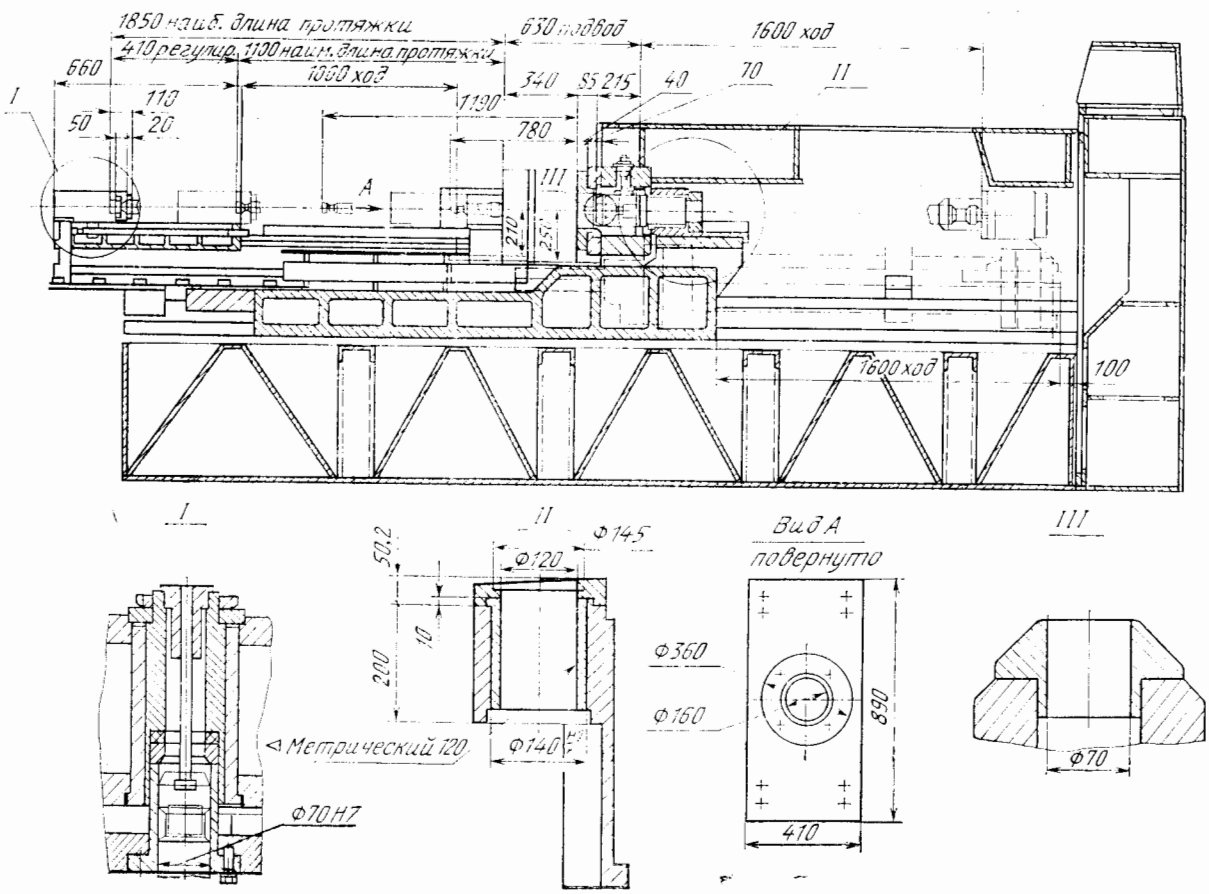
| | |
|---|---|
| Марка масла для гидросистемы | Масло турбинное Т22 ГОСТ 32—74 или масло индустриальное ИГНСп220 |
| Вместимость гидробака, л | 1250 |
| Насос главного привода: | |
| тип | УНА6-ЭР-450/200-П2 |
| производительность, л/мин | 428 |
| Насос вспомогательного привода: | |
| тип | 25Г12-33М |
| производительность, л/мин | 25/35 |
| Фильтр: | |
| тип | 20-10-КУХЛ ГОСТ 16026—80Е. исп. Э |
| номинальная тонкость фильтрации, мкм | 10 |

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

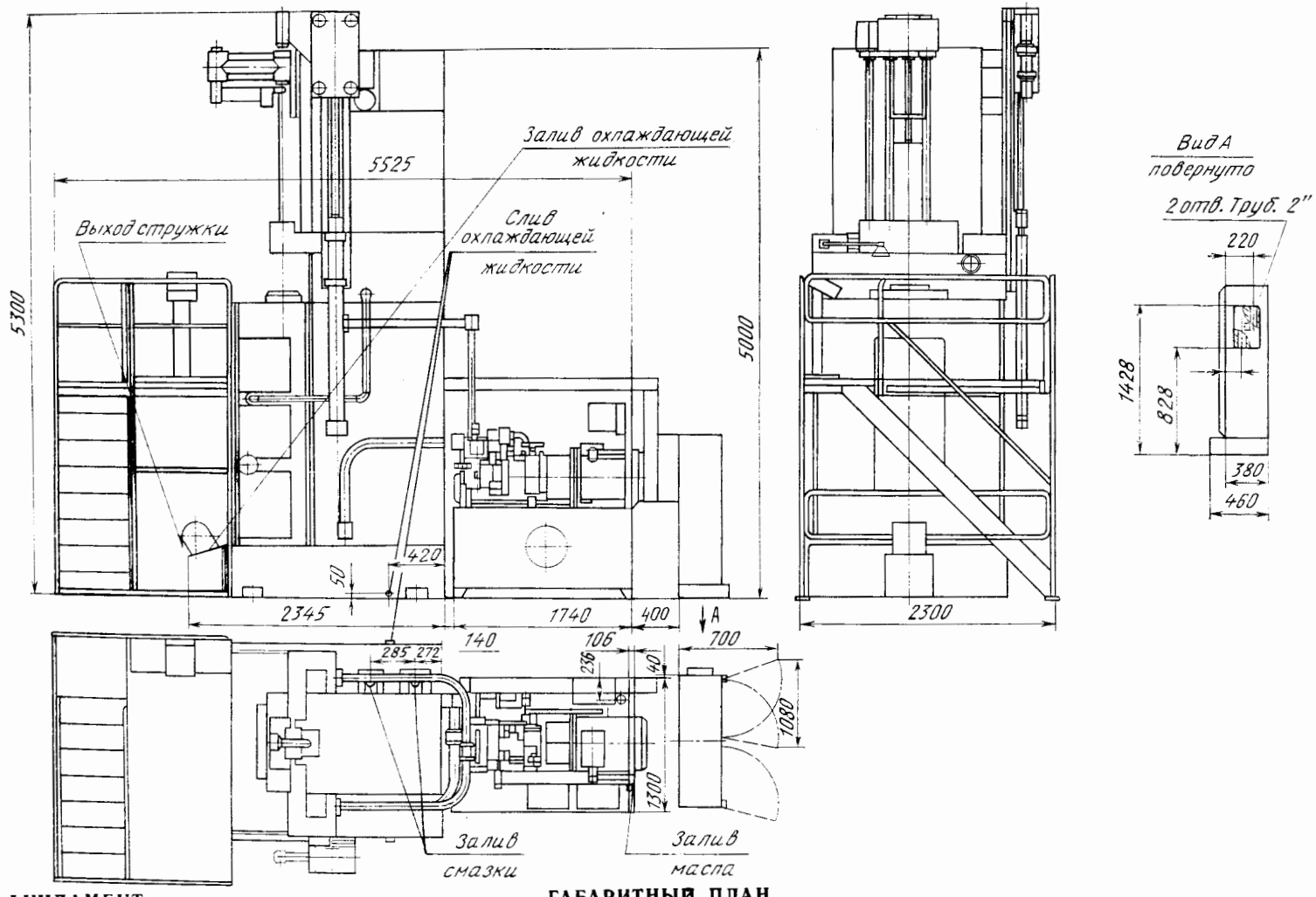
| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| 7644 | Полуавтомат в сборе | 1 | |
| **Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата** | | | |
| 070.У2444.002 00.01 | Патрон рабочий | | |
| ГОСТ 9833—73/ ГОСТ 18829—73 | Кольцо | 122 | |
| ГОСТ 22704—77 | Кольцо опорное КО100×125—2 | 4 | |
| ГОСТ 22704—77 | Кольцо нажимное КН100×125—2 | 4 | |
| ГОСТ 14896—84 | Манжета | 4 | |
| ГОСТ 8752—79 | Манжета | 6 | |
| ГОСТ 22704—77 | Манжета 10×125-2 | 16 | |
| ОСТ2 А54-1—72 | Кольцо 220 | 16 | |
| | Кольцо Аз58-3 | | |
| | Кольцо 16 | 2 | |
| | Кольцо 40 | 2 | |
| | Кольцо 100 | 4 | |
| | Втулка Р91-24-15А | 16 | |
| ГОСТ 14084—76 | Звездочка 400-УЗ | | |
| ГОСТ 1182—77 | Лампа МО24-40 | 1 | |
| | Вставка плавкая ВПБ6-33 1А | 15 | |
| | Держатель ДВПВ-1 | 3 | |
| | Переключатели: | | |
| | БВК 201-24 У4 | 1 | |
| | БВК 221-24 МУ4 | 1 | |
| | БВК 322-24 У4 | 1 | |
| | Арматура АС-0 красного цвета | 4 | |
| | Арматура АС-2 белого цвета | 1 | |
| | Арматура АС-2 желтого цвета | 1 | |
| | Лампа МН26-0,12-3 | 5 | |
| | Лампа РН110-8 с цоколем Е14/25×17 | 3 | |

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| | Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей) | 1 компл. | |
| | *Инструмент* | | |
| ГОСТ 2839—80Е | Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний | 2 | 12×14; 36×41 |
| ГОСТ 3329—75 | Сменная головка 7812-0493 | 1 | 19 |
| ГОСТ 6394—73 | Ключ рожковый | 2 | 27; 80 |
| ГОСТ 11737—74 | Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» | 1 | 7 |
| ГОСТ 16984—79 | Ключ шарнирный | 1 | 150...160 |
| ГОСТ 16985—79 | Ключ шарнирный для круглых гаек шлицевых | 1 | 22...60 |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка слесарно-монтажная | 1 | |
| ТУ2-035-90—68 | Вороток 12 | 1 | |
| | Ключ 8 Д73-72 | 2 | |
| | *Принадлежности* | | |
| | Площадка рабочая (9 частей) | 1 | |
| | Патрон рабочий | 1 | |
| | Клин | 1 | |
| **Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату** | | | |
| 7644.310.000.00 | Стол | 1 | |
| 7644.070.000.01 | Комплект оснастки | | |
| | Механизм установки протяжки | 1 | |

## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



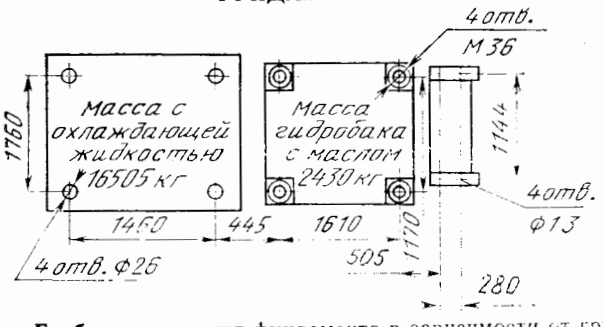
## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ





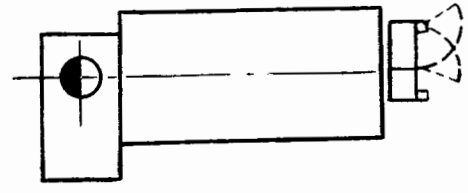


**ФУНДАМЕНТ**




**Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.**

**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**
**Масштаб 1:100**



Сдано в набор 21.09.87. Подписано в печать 27.10.87. Т-21841
Формат 60×90¹/₈. Бумага мелов. Гарнитура литературная.
Печать высокая. Усл. печ. л. 0,5. Усл. кр.-отт. 1,0. Уч.-изд. л. 0,73.
Тираж 8900 экз. Изд. № 67-8(4.02.027). Заказ 2300. Цена 8 к.

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5.

Типография ВНИИТЭМРа, 142002, г. Щербинка Московск. обл., Типографская ул., 10.

© ВНИИТЭМР, 1987