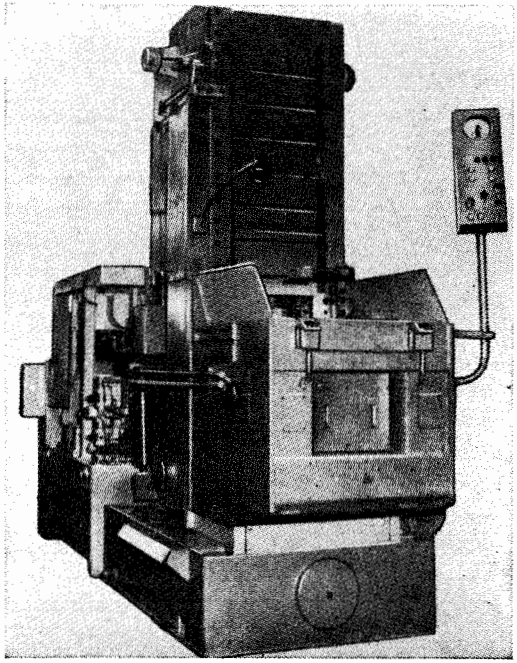
ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ

Модель 7734



Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров в пределах тягового усилия и длины хода рабочих салазок. Причем поверхности в заготовках под операцию протягивания могут быть предварительно обработаны или не обработаны (черные).

Полуавтомат выпускается взамен станка модели 7Б76-1 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8-82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Ra = 2{,}5 \ldots 0{,}32$ мкм.

Наиболее эффективно использование полуавтомата в массовом и крупносерийном производстве.

Основные преимущества полуавтомата

Увеличена производительность за счет:

увеличения тягового усилия полуавтомата, благодаря чему появилась возможность обработки ря-

да деталей за один проход на одном станке вместо обработки за два прохода на двух станках;

расширения возможности многоместной обработки за счет увеличения тягового усилия, ширины стола и степени автоматизации.

Повышена степень автоматизации полуавтомата за счет:

оснащения универсальными типовыми поставляемыми по заказу автоматическими устройствами типа манипуляторов для установки и снятия обрабатываемых деталей;

переработки конструкции узлов и систем полуавтомата для обеспечения его работы в автоматическом режиме, для чего увеличена ширина стола, позволяющая увеличить возможность многоместной обработки деталей, увеличен ход стола, позволяющий расширить номенклатуру обработки деталей с загрузкой манипулятором, обеспечивается автоматическая очистка протяжки от стружки с помощью СОЖ за счет увеличения подачи СОЖ, улучшения очистки резервуара СОЖ от стружки за счет введения основания, магнитного транспортера, магнитной ловушки, улучшения циркуляции СОЖ.

Повышена надежность полуавтомата, в том числе с автоматическими устройствами для установки и снятия обрабатываемых деталей, за счет:

введения основания, обеспечивающего размещение требуемого объема СОЖ для охлаждения режущего инструмента, очистки базовых поверхностей под обрабатываемую деталь в зажимном приспособлении и режущего инструмента от стружки, а также обеспечивающего удобное размещение узлов насосов подачи СОЖ, транспортера удаления стружки, магнитной ловушки;

введения транспортера с подвижными магнитами для удаления стружки, который одновременно с удалением стружки очищает СОЖ от мелких металлических частиц; магнитной ловушки для очистки СОЖ от стружки у всасывающей полости насоса охлаждения; новой, более совершенной системы смазки, обеспечивающей строго дозировочную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания; для направляющих поверхностей станины индивидуальной подачи от отдельных отводов смазочной системы и смазывания поверхностей направляющих станины в двух местах по высоте; двойной фильтрации рабочей жидкости с электровизуальной сигнализацией;

применения бесструбного метода монтажа притычной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плиток; воздушного теплообменника, обеспечивающего снижение температуры масла; новой силовой электрической аппаратуры, позволяющей уменьшить ее количество;

укладки электропроводов в металлических коробах.

Улучшено обслуживание полуавтомата за счет:

введения в конструкцию рабочих салазок станка поперечных Т-образных пазов для крепления инструментальной плиты; электросекундомера для измерения скорости перемещения рабочих салазок; счетчика циклов для счета количества обработанных деталей и для определения необходимости переточки протяжек;

механизма фиксации рабочих салазок, для удобства снятия и установки режущего инструмента;

соединения шкафа электрического со станиной и гидробаком, а также со средствами автоматизации с помощью штепсельных разъемов.

По заказу потребителя для обработки конкретной детали, полуавтомат поставляется с зажимным приспособлением и средствами автоматизации.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	250
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1600
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм	1550
Рабочая ширина стола, мм	560
Ход стола, мм	160
Рабочая ширина салазок, мм	500
Скорость рабочего хода, м/мин:	
наибольшая	13
наименьшая	1,5
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20
Регулирование скорости рабочего хода	Бесступенчатое
Привод	Гидравлический
Габаритные размеры (без принадлежностей и без узлов по заказу), мм:	
длина	5150
ширина	1590
высота	4415
высота с грузоподъемником	5365
Масса (без принадлежностей и без узлов по заказу), кг	11200

Электрооборудование

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
теплообменника:	
тип	4АА50В2
мощность, кВт	0,12
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	41,09
Электронасос:	
тип	П180
мощность, кВт	0,6

Гидросистема

Марка масла	Турбинное $Т_{22}$, ГОСТ 32—74 или Индустриальное ИГНСп-20
Объем масла в гидробаке, л	1600
Насос главного привода:	
тип	УНА6-ЭР-450/200-П2
производительность, л/мин	400
Насос привода стола:	
тип	8БГ12-23М
производительность, л/мин	9 и 33
тип	25Г12-33М
производительность, л/мин	25 и 35
Фильтр:	
тип	32-80-1К
номинальная тонкость фильтрации, мкм	80
Фильтр тонкой очистки (установлен на одном валу с насосом главного привода	

и для привода стола, используется производительность 35 л/мин):

тип	20-10-КУХЛ4.1
номинальная тонкость фильтрации, мкм	10

Система смазки

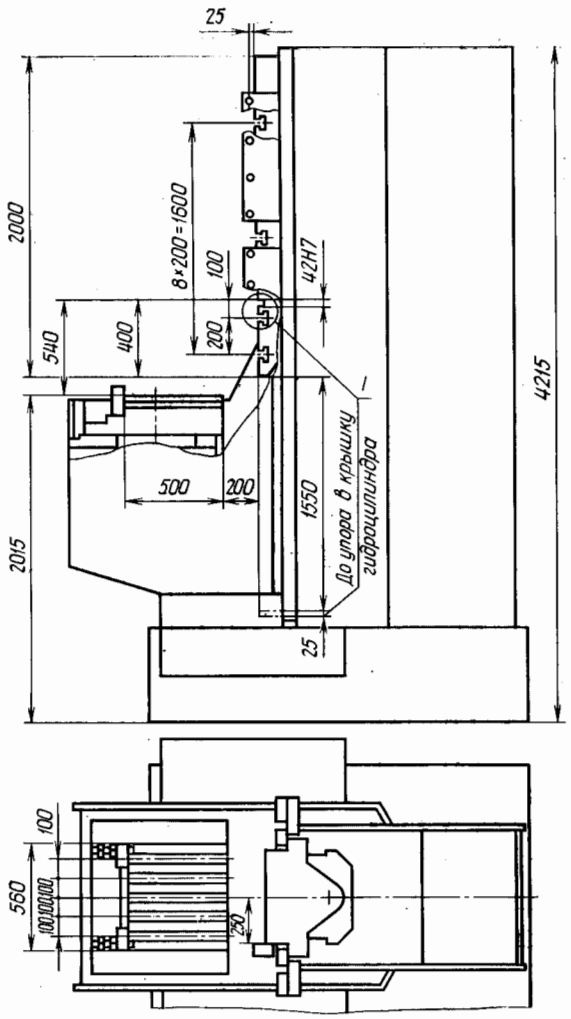
Марка масла	Масло индустриальное И50А, ГОСТ 20799—75 или ИГНСп-40
Объем масла в бачке станции смазки, м	1,6
Тип системы смазки	254 СПГ 0,63-80-1,6-А
Станция смазки	ЕС 12002-01
Номинальная подача насоса смазки, см³/цикл	0,5
Питатели	МИ4 5Д 5Д10ДА МИ4 5Д 5Д 5Д

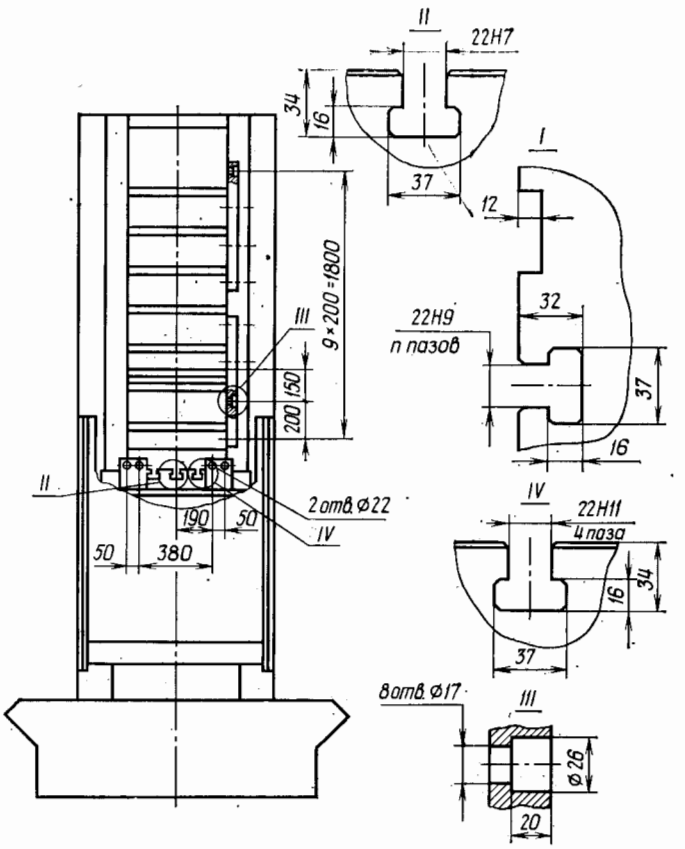
Система охлаждения

Насос охлаждения:	
тип	П180
производительность, л/мин	180
Объем заливаемой жидкости, л	850
Средний уровень звука (предельное значение), дБА	86
Уровень вибрации, возникающей на рабочем месте (предельное значение)	ПО ГОСТ 12.1.012—78

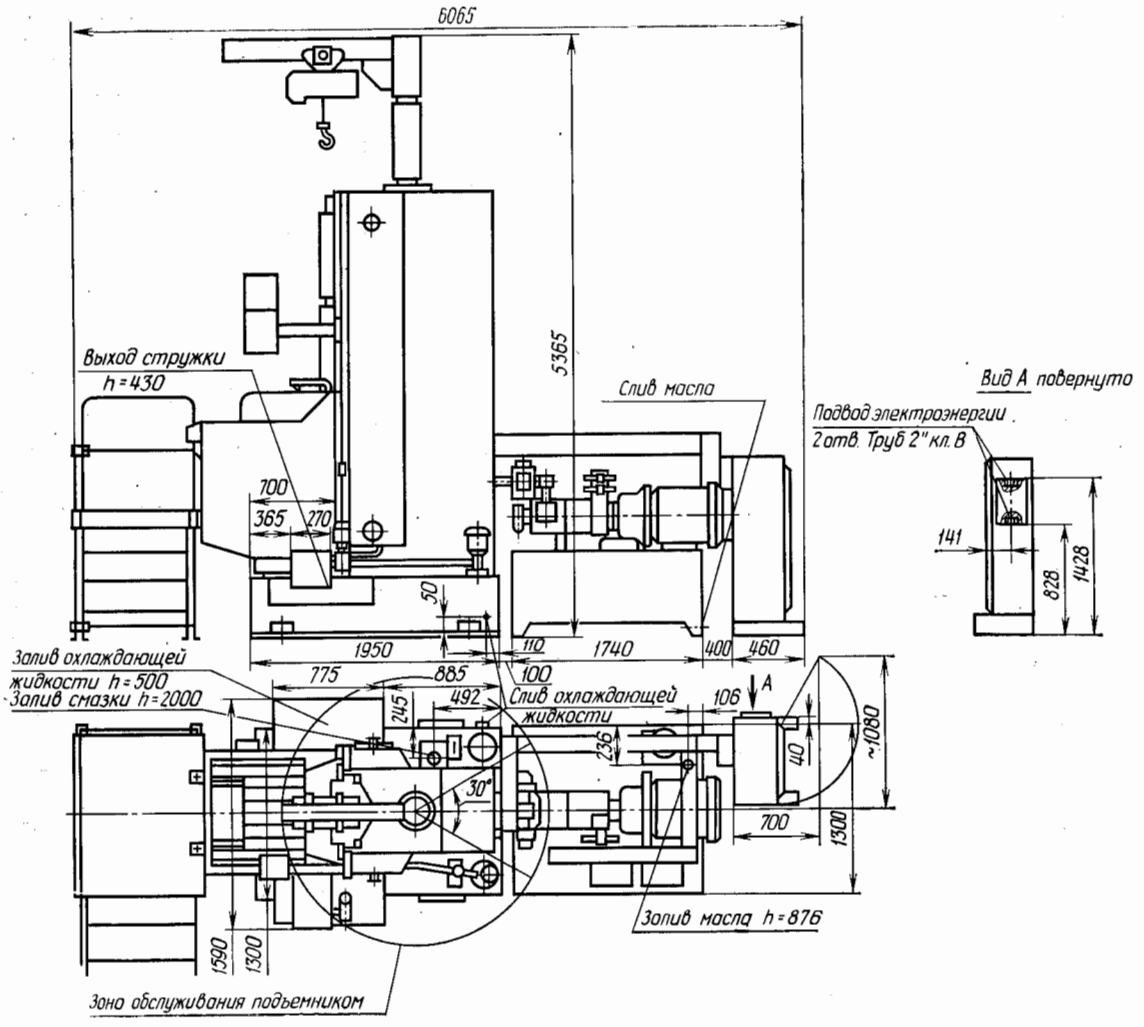
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7734	Полуавтомат в сборе	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
ГОСТ 9833—73/ ГОСТ 18829—73	Кольца:		
	012-016-25-2-2	2	
	016-020-25-2-2	6	
	020-025-30-2-2	2	
	055-065-58-2-2	4	
	060-070-58-2-2	2	
	070-080-58-2-2	2	
	080-090-58-2-2	4	
	110-120-58-2-2	2	
	196-210-85-2-2	2	
	245-260-85-2-2	4	
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное КО100×125-2	2	
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное КН100×125-2	2	
ГОСТ 6969—54	Манжета	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 М100×125-2	8	
ОСТ2 А54-1-72	Кольцо 220	4	
ТУ 16-526.208—75	Переключатель БВК201-24У4	1	
	Кольцо 100Аз58-31	2	
	Запасные части к покупным изделиям	1 компл.	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1	12×14
ГОСТ 6394—73	Ключ	2	27; 80
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	7
ГОСТ 16984—79	Ключ	1	90—95
ГОСТ 16985—79	»	1	22—60
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Ключ 8Д73-72	1	
	Площадка рабочая	1	
Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
7733.070.001.01	Комплект оснастки	1	
	Подъемник	1	

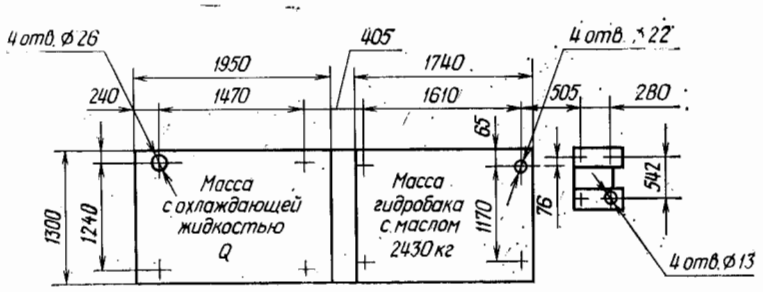

25
2000
8×200=1600
100
42Н7
540
400
200
4215
500
200
1550
До упора в крышку гидроцилиндра
2015
25
100
560
250


II
22Н7
34
16
37
I
12
9×200=1800
III
150
200
32
22Н9
п пазов
37
16
II
2 отв. Ø22
190
50
IV
50
380
IV
22Н11
4 паза
34
16
37
8 отв. Ø17
III
Ø26
20

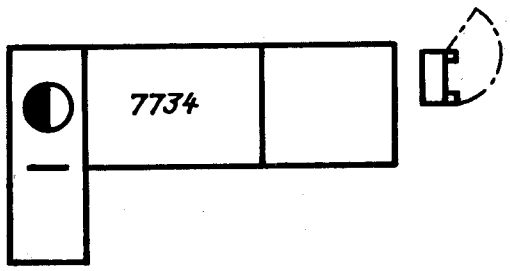
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



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

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100