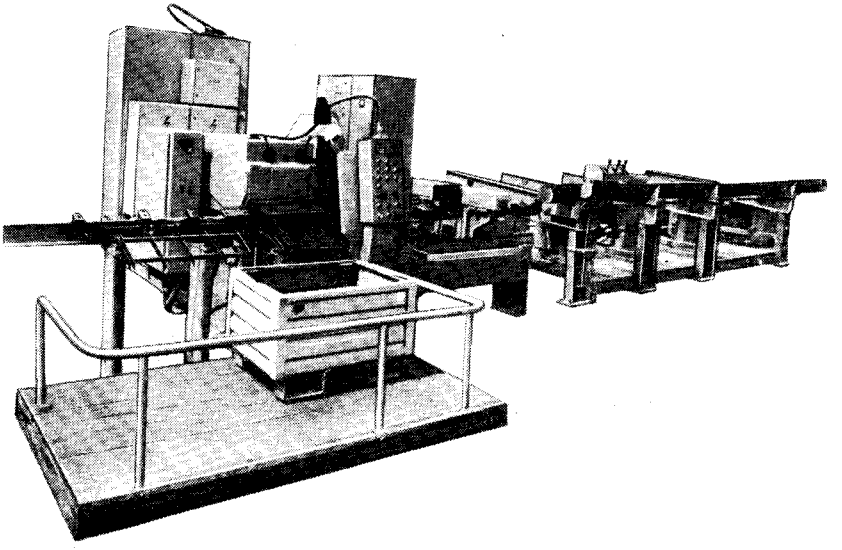
АВТОМАТ ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ

Модель 8Г663

Год принятия к серийному производству — 1985.



Предназначен для разрезки дисковыми пилами черных металлов в заготовительных цехах машиностроительных и ремонтных предприятий.

Автомат оснащен механизированным устройством для складирования и поштучной выдачи круглых заготовок и труб, а также автоматическим столом выгрузки.

Механизированное устройство позволяет одновременно укладывать на него от 5 до 18 заготовок в зависимости от их диаметра в диапазоне технической характеристики. Наибольшая длина укладываемого материала 6 м., наименьшая — 2,5 м.

Применение механизированного устройства (стеллажа-накопителя) и автоматического стола для выгрузки заготовок длиной до 1500 мм, позволяет полностью автоматизировать цикл разрезки заготовок, повышает производительность автомата за счет сокращения вспомогательного времени на обслуживание станка.

В автомате применена новая более надежная конструкция механизмов зажима и подачи материала.

Широкий диапазон скоростей шпинделя и бесступенчатое регулирование рабочей подачи пильного диска позволяет подбирать оптимальные режимы резания.

Адаптивный гидравлический привод рабочей подачи способствует получению наибольшей производительности разрезания материала и экономии режущего инструмента.

В гидроприводе автомата применена притычная и модульная аппаратура с международными присоединительными размерами, размещенная как и электрическая аппаратура в отдельных шкафах, что облегчает ее обслуживание и увеличивает срок службы.

Автомат оснащен шнековым транспортером для удаления стружки, счетчиком числа резов.

Блокировка и защитные устройства обеспечивают безопасность работы.

Автомат поставляется налаженным на разрезку круглого материала.

Автомат 8Г663 выпускается в трех основных компоновках: модель 8Г663.000.000.00 — с механизированным устройством для складирования и поштучной выдачи заготовок в станок и с автоматическим столом выгрузки;

модель 8Г663-100 с автоматическим столом выгрузки (без механизированного устройства) для отрезки круглых и профильных материалов длиной 20 . . . 1500 мм;

модель 8Г663-200 без механизированного устройства и без автоматического стола выгрузки для отрезки круглых и профильных материалов длиной 20 . . . 500 мм.

Для разрезки профильных материалов (квадрат, швеллер, двутавр, уголок), а также для патентной разрезки прутков малого диаметра (от 20 мм) необходимо производить переналадку. Комплекты переналаживаемых сборочных единиц поставляются по требованию заказчика за отдельную плату.

Класс точности автомата Н по ГОСТ—82Е.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр пилы, устанавливаемой на станке по ГОСТ 4047—82, мм	800
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм	285
Диаметр шпинделя под круглую пилу, мм	80*h*6
Диаметр расположения отверстий под поводковые пальцы, мм	120
Диаметр отверстий под поводковые пальцы, мм	20Н7
Смещение осей отверстий под поводковые пальцы от номинального расположения, мм, не более	0,35
Расстояние от низа основания станка до опорной поверхности для заготовки (без подкладок), мм	800
Наибольшее перемещение бабки пильного диска, мм	320
Регулирование подачи бабки пильного диска	Бесступенчатое
Наибольшая величина настройки подачи бабки пильного диска, мм/мин	800
Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин, не менее	2,5
Частота вращения шпинделя, мин$^{-1}$	2,99 . . . 16,85
Количество скоростей шпинделя	6
Скорость продвижения заготовки на разрезку, м/мин, не менее	5
Наименьший диаметр устанавливаемой заготовки, мм	80
Длина отрезаемых заготовок, мм	20 . . . 1500
Наибольший размер поперечного сечения устанавливаемой профильной заготовки, мм:	
квадрат по ГОСТ 2591—71	250
швеллер № 33 по ГОСТ 8240—72	330
двутавр № 33 по ГОСТ 8239—72	330
уголок № 16 по ГОСТ 8509—72	160
Возможность резки пакетом прутков с минимальным диаметром 20 мм	Имеется (по требованию заказчика за отдельную плату)
Угол отрезки, град	90°
Удельная масса станка, кг/мм	4,7
Удельная мощность станка, Вт/мм	9,3
Корректированный уровень звуковой мощности (предельное значение для внутренних поставок), дБА	96
Средний уровень звука (предельное значение для поставок на экспорт), дБА	80
Уровень вибраций, возникающих на рабочем месте	По ГОСТ 12.2.009—80

Габарит автомата без отдельно расположенных агрегатов и съемных приспособлений, мм	2640×2400×1585
Общая площадь автомата в плане (с приставным оборудованием), м^2	20,16
Масса автомата без отдельно расположенных агрегатов и съемных приспособлений, кг	3760
Масса отдельно расположенных агрегатов и съемных приспособлений, кг:	
комплектного гидропривода	390
стеллажа-накопителя	1025
стола-выгрузки	192
тележки	115
лотка	31
Электрооборудование	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Род тока электропривода автомата	Переменный трехфазный
Напряжение В:	
электроприводов автомата	380
цепей управления	Переменный 110, постоянный 24
цепей местного освещения	Переменный 24
Количество электродвигателей на автомате	5
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
мощность, кВт	7,5
частота вращения, мин$^{-1}$	970
привода гидронасосов подач и вспомогательных движений	
мощность, кВт	3,0
частота вращения, мин$^{-1}$	955
механизма стружковыгрузки:	
мощность, кВт	0,37
частота вращения, мин$^{-1}$	1365
насоса охлаждения:	
мощность, кВт	0,12
частота вращения, мин$^{-1}$	2710
вентилятора гидроагрегата:	
мощность, кВт	0,12
частота вращения, мин$^{-1}$	2710
Суммарная мощность установленных на автомате электродвигателей, кВт	11,11
Гидрооборудование и система смазки	
Марка масла гидросистемы	Турбинное $Т_{22}$, ГОСТ 32—74; ВНИИНП-403, ГОСТ 16728—78

Номинальная подача насоса гидросистемы, л/мин	5/12
Номинальная тонкость фильтрации, мкм:	
фильтра грубой очистки	80
фильтра тонкой очистки	10
Марка масла для системы смазки	Индустриальное И-50А, ГОСТ 20799—75
Номинальная подача одной точки, $см^3$/цикл	0,08

Механизированное устройство для складирования и поштучной выдачи круглого материала

Номинальный диаметр укладываемого материала, мм	285
Длина укладываемого материала, мм:	
наибольшая	6000
наименьшая	2500
Количество укладываемых прутков, шт.:	
Ø 80	18
Ø 285	5
Габарит, мм	4060×2330×1260
Масса, кг	1025

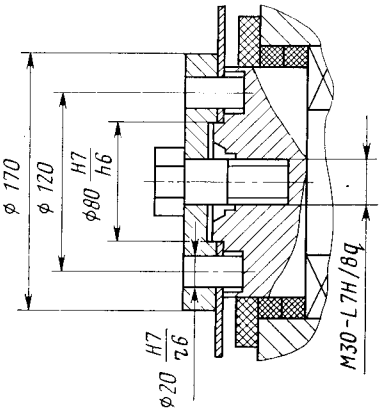
Автоматический стол выгрузки

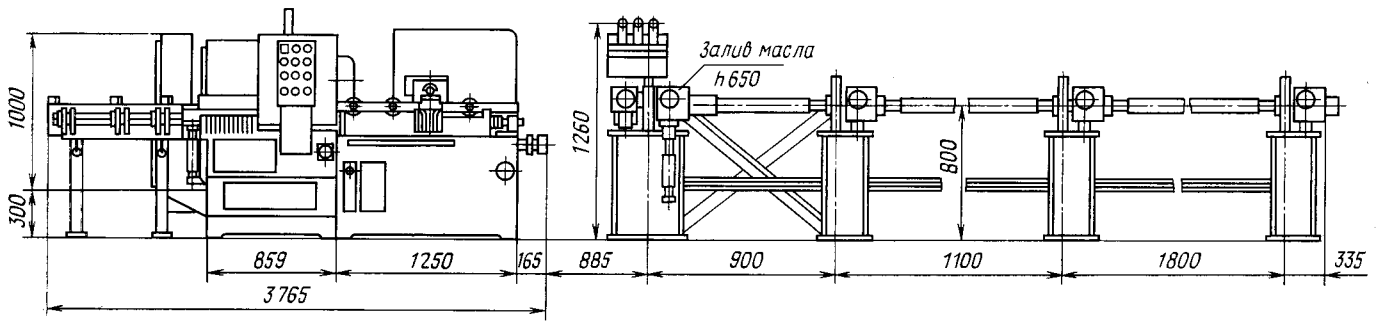
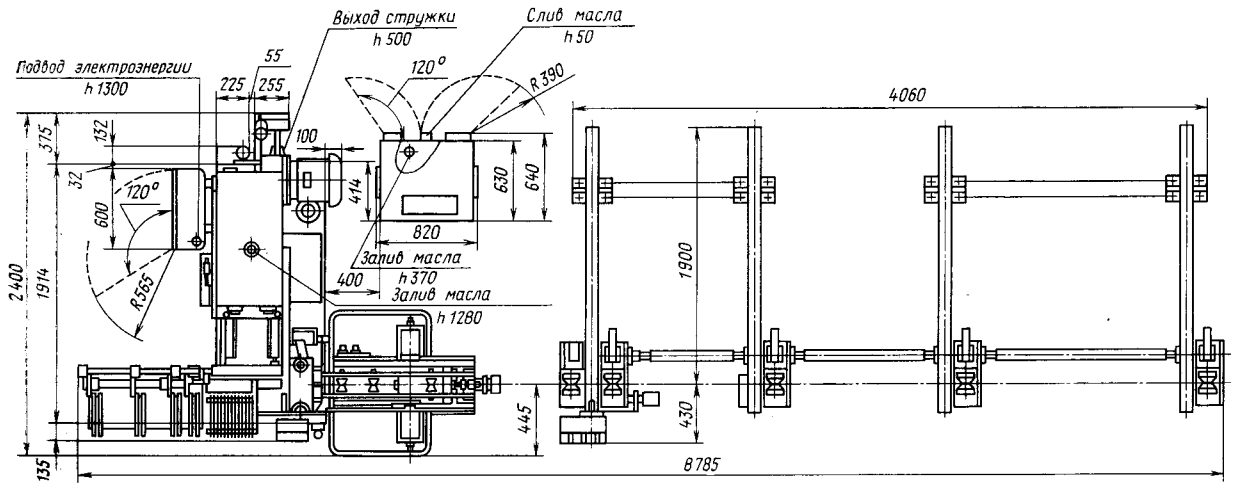
Наибольший диаметр выгружаемой заготовки, мм	285
Наибольшая длина выгружаемой заготовки, мм	1500
Габарит, мм	2020×447×900
Масса, кг	192
Допустимые отклонения, %:	
на основные параметры	1,5
на размеры	3
массы	5

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
8Г663	Автомат в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата		
	Запасные части		
	Палец	5	
	Манжета	2	40×60
ГОСТ 8752—79	Манжета	5	1.1—20×40—1(2); 1.1—65×90—1; 1.1—150×180—1(2)
ГОСТ 18829—73, ГОСТ 9833—73	Кольцо	11	
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное	2	КО40×60—2; КО100×125—2
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное	2	КН40×60—2; КН100×125—2
ГОСТ 22704—77	Манжета	6	М40×60—2(3); М100×125—2(3)
	Кольцо 40	1	
	Кольцо 50	1	
	Втулка	6	
	Запасные части к электро- и гидрооборудованию (согласно ведомости запасных частей заводов-изготовителей, комплектующих изделий)		
	Инструмент		
ГОСТ 4047—82	Пила 2257-0163	1	Ø 800×96
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый 7812—0339	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» 7812—0278 40Х	1	
ГОСТ 16984—79	Ключ для круглых шлицевых гаек 7811-0320-1	1	
ГОСТ 16985—79	Ключ шарнирный для круглых шлицевых гаек 7811-0351-1	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная 7810-0318	1	
	Ручка 12	1	
	Ключ торцовый	1	14×275
	Ключ 8	1	
	Документация		
8Г663.000.000.00РЭ	Руководство по эксплуатации автомата	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ