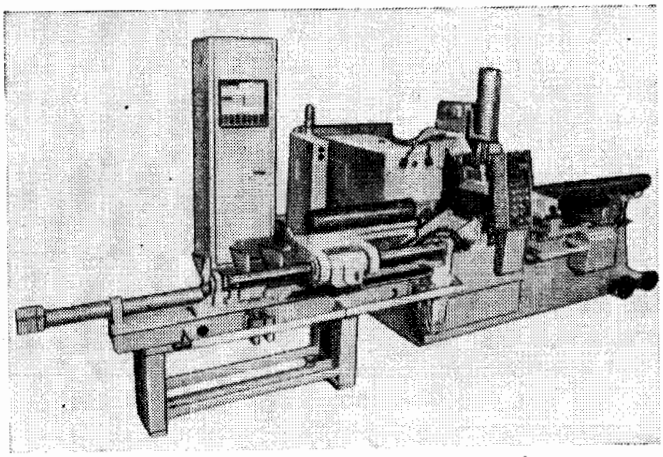
МИНСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ ПРОТЯЖНЫХ И ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ им. С. М. КИРОВА

ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 8Г662Ф2



Предназначен для резки сегментными дисковыми пилами черных металлов круглого, квадратного, швеллерного, двутаврового и уголкового профилей под углом 90° к оси разрезаемого материала. Применяется в заготовительных цехах на машиностроительных заводах в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77.

Автомат может работать в автоматическом цикле с программным устройством, а также в автоматическом и полуавтоматическом циклах без программного устройства как обычный отрезной автомат модели 8Г662.

Программное устройство состоит из блока цифровой индикации Ф5134-4 и преобразователя линейных перемещений ВЕ-Л13. Ввод программы — ручной клавишный.

Автомат модели 8Г662Ф2 по сравнению с серийно выпускаемыми отрезными круглопильными автоматами имеет следующие преимущества:

при резке в автоматическом режиме материала одного сечения можно получить восемь различных длин заготовок;

увеличивается производительность за счет уменьшения вспомогательного времени при переналадке станка на резку заготовок других длин и сечений;

точность обработки повышается благодаря применению программного устройства;

брак ликвидируется путем исключения ошибок, которые вносит оператор при переналадке станка на другую длину заготовки;

ручная настройка механизма зажима (в зависимости от сечения разрезаемого материала) заменяется автоматической;

исключается ручная настройка механизма удаления отрезанных заготовок из зоны резания в зависимости от их длины;

возможно многостаночное обслуживание;

повышается культура заготовительного производства.

Внедрение отрезных круглопильных автоматов с ЧПУ повышает степень автоматизации и механизации процесса получения точных заготовок методом холодной резки.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1983

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Диаметр пилы, мм 710	800
Диаметр устанавливаемой заготовки, мм:		
наибольший	240	280
наименьший	80	
Длина отрезаемых заготовок, мм:		
при Ø 80—200, мм	20—1500	
при Ø 200—280, мм	20—500	
Наибольшая длина заготовки, поступающей на разрезку, мм	6000	
Количество скоростей шпинделя	6	
Частота вращения шпинделя, об/мин	2,99—16,85	
Регулирование скорости подачи бабки пильного диска	Бесступенчатое	
Подача бабки пильного диска, мм/мин	8—650	
Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин, не менее	2,5	
Наибольшая длина бабки пильного диска, мм	360	
Скорость продвижения заготовки на разрезку, не менее, м/мин	5	
Наибольший крутящий момент, Н·м	7000	
Рабочее давление в гидросистеме, МПа	3,5—4,0	
Номинальная подача насоса охлаждения, л/мин	22	
Диаметр отверстий под поводковые пальцы, мм	20,5	
Количество поводковых отверстий	4	
Расстояние от низа основания станка до опорной поверхности для заготовок (без подкладок), мм	800	
Корректированный уровень звуковой мощности, LpA, дБА, не более	96	
Средний уровень звука, дБА, не более	80	
Уровень вибраций, возникающих на рабочем месте	По ГОСТ 12.2.009—80	
Габарит автомата, мм	4700×2745×2100	
Масса, кг	5430	
Наибольшие размеры поперечного сечения отрезаемой заготовки*:		
квадратной, мм	200	250
номер швеллера по ГОСТ 8240—72	30	33
номер двутавра по ГОСТ 8239—72	30	33
номер уголка по ГОСТ 8509—72	16	
Длина отрезаемой заготовки*, мм:		
наименьшая	20	
наибольшая	1500	

Примечание. При установке комплекта оснастки 8Г662.070.000.00 (по требованию заказчика за отдельную плату) производится разрезка прутков пакетом.

* При установке комплекта оснастки 8Г662Ф2.070.002.00 (по требованию заказчика за отдельную плату).

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	40
Тип вводного автомата	АЕ2040-32
Количество электродвигателей	5
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А132М6У3
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	960
гидронасоса:	
тип	4А100L6У3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	950
насоса охлаждения:	
тип	Х14-22М
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
вентилятора гидроагрегата:	
тип	4АА50В2У3
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2710
механизма стружковыгрузки:	
тип	4АА63В4У3
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1365

Гидрооборудование

Насос гидросистемы:	
тип	5Г12-32АМ
производительность, л/мин	5/12
Тип фильтра очистки	Ф7М $\frac{12—25}{200}$
Марка масла для гидросистемы	Турбинное $Т_{22}$ ГОСТ 32—74; ВНИИ НП-403, ГОСТ 6728—78

Система смазки

Система смазки:	
тип	136 СПГ 0,63-100-1,6-0
производительность одной точки, $см^3$/цикл	0,8

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

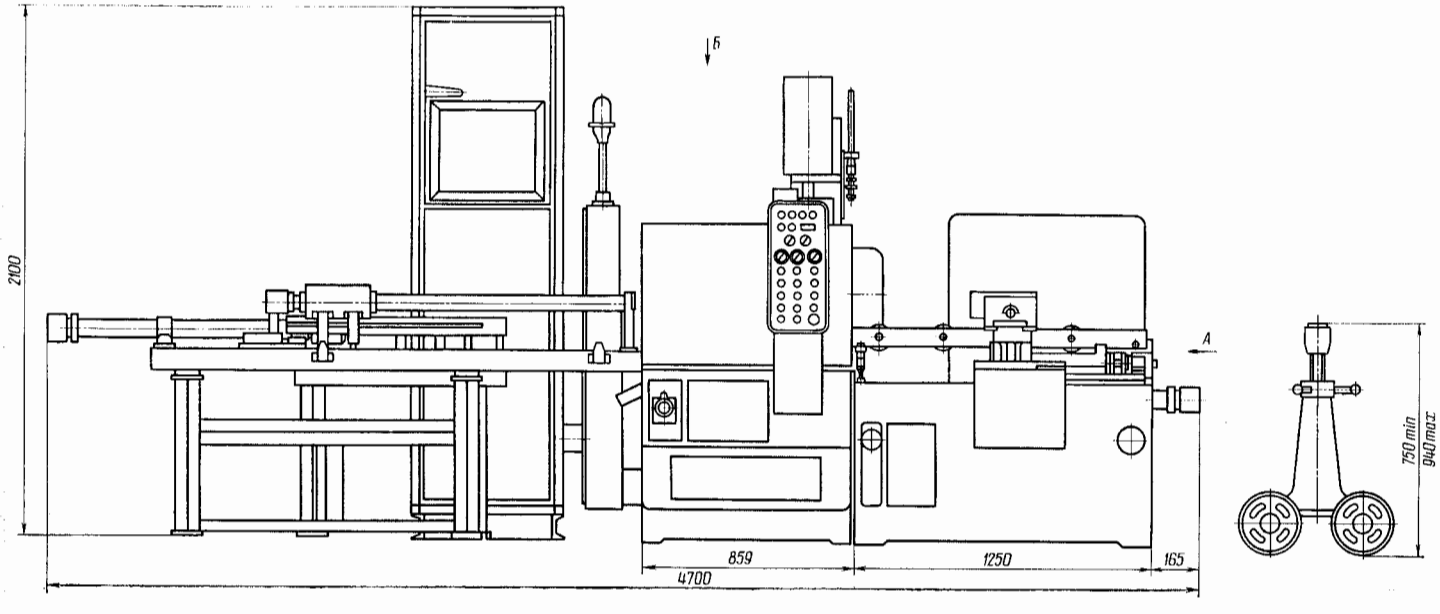
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
8Г662Ф2	Автомат (поставляется частями)	1	
	Станина в сборе	1	
	Тележка	1	
	Механизм продвижения материала	1	
	Гидроагрегат	1	
	Трубы гидропривода	1	
	Стол выгрузки	1	
	Шкаф-стойка управления	1	
	Блок цифровой индикации Ф5134-4 («С»)	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата		
	Запасные части		
ГОСТ 8752—79	Палец	5	
	Манжета	2	40×60
	Манжеты 1.1-20×40-1	2	
	1.1-65×90-1	1	
	1.1-150×180-1	2	
	Кольца опорные: 40×60	2	
	100×125	1	
	Кольца нажимные: 40×60	2	
	100×125	1	

Продолжение

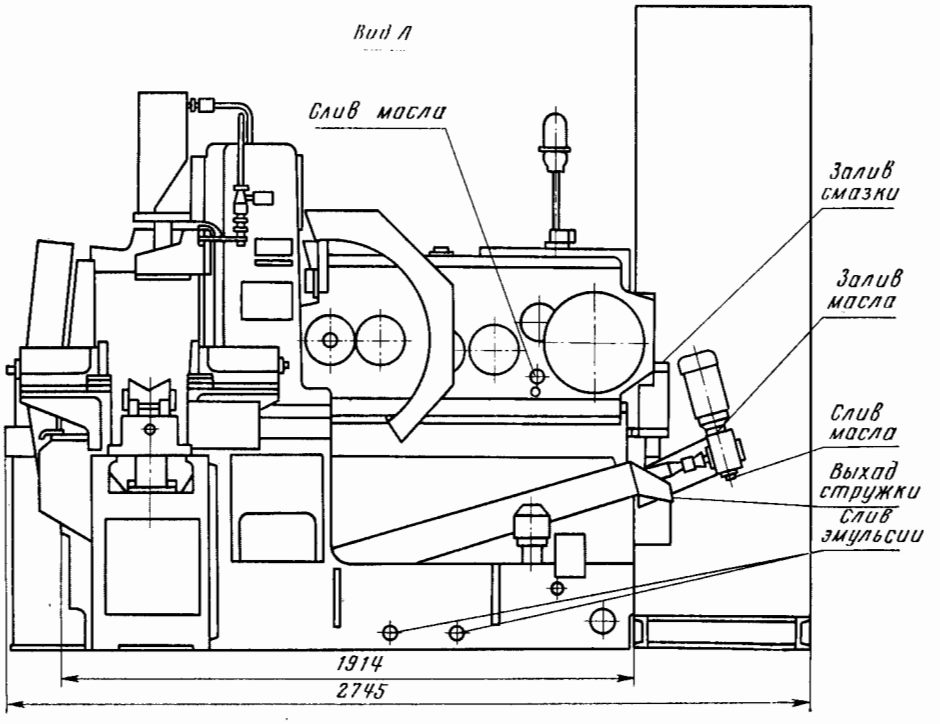
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Манжеты: 40×60	6	
	100×125	3	
	Кольцо А358—31	7	32(2); 40(2); 70(2); 100
	Втулка Р91-22.15А	6	
	Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту заводов-изготовителей)	1	
	Инструмент		
ГОСТ 4047—82	Пила круглая сегментная для металла 710×96	1	
	Ключи гаечные	1 компл. (10)	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Ручка 12 ИС1-8	1	
	Ключ торцовый 14×275 ИС1-10	1	
	Ключ 8 Д73-72	1	

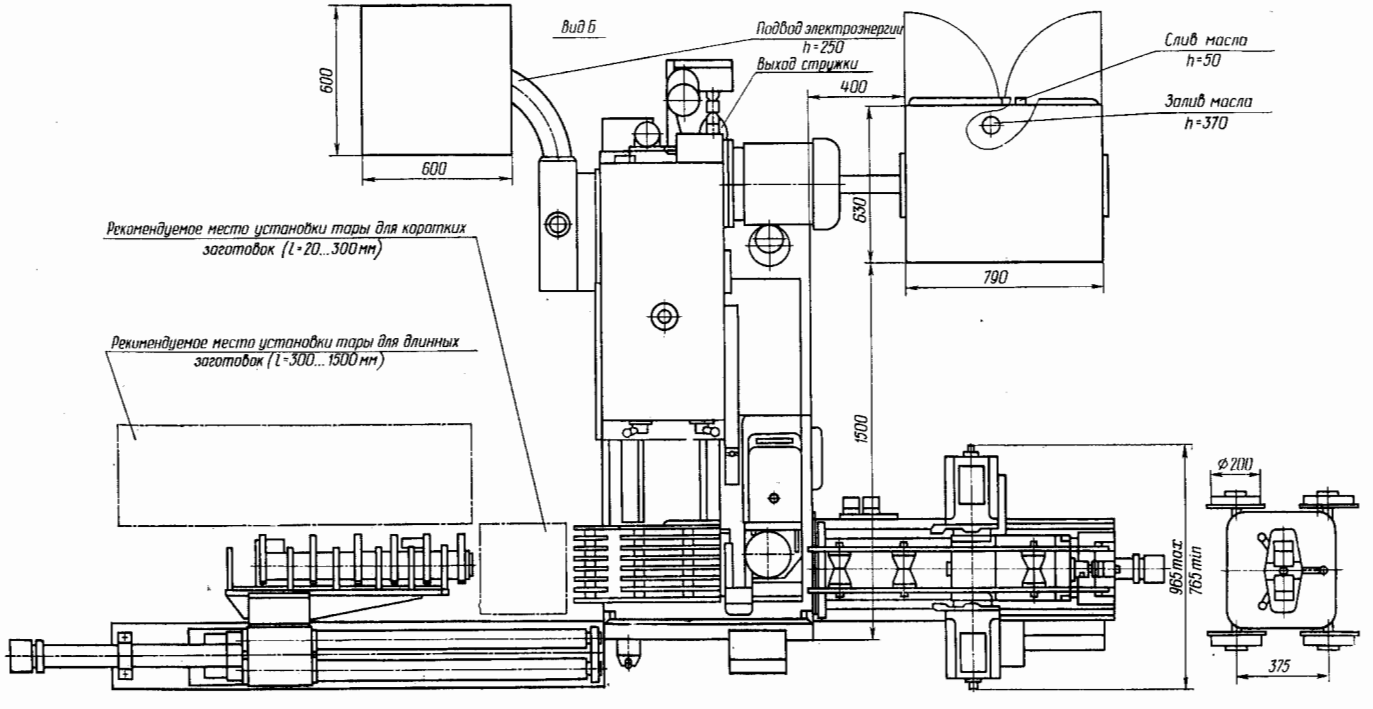
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности		
ГОСТ 3643—75	Штуцер 2	1	
	Руководство по эксплуатации автомата	1	
	Поставляются по особому заказу за отдельную плату		
	Сменные части		
8Г662Ф2.440.002.00	Наладка стола выгрузки	1	
8Г662Ф2.850.000.00	Наладка на ∅ 40 мм	1	
8Г662.440.401.00	Планка	1	
—402.00	Планка	1	
—403.00	Планка	1	
—404.00	Плита	1	
—441.000.00	Ролик	3	
—442.000.00	Прижим	2	
—01	Прижим	1	
ГОСТ 11738—72	Винты: М10×20.88.35.05	6	
	М12×30.88.35.05	2	

ОБЩИЙ ВИД

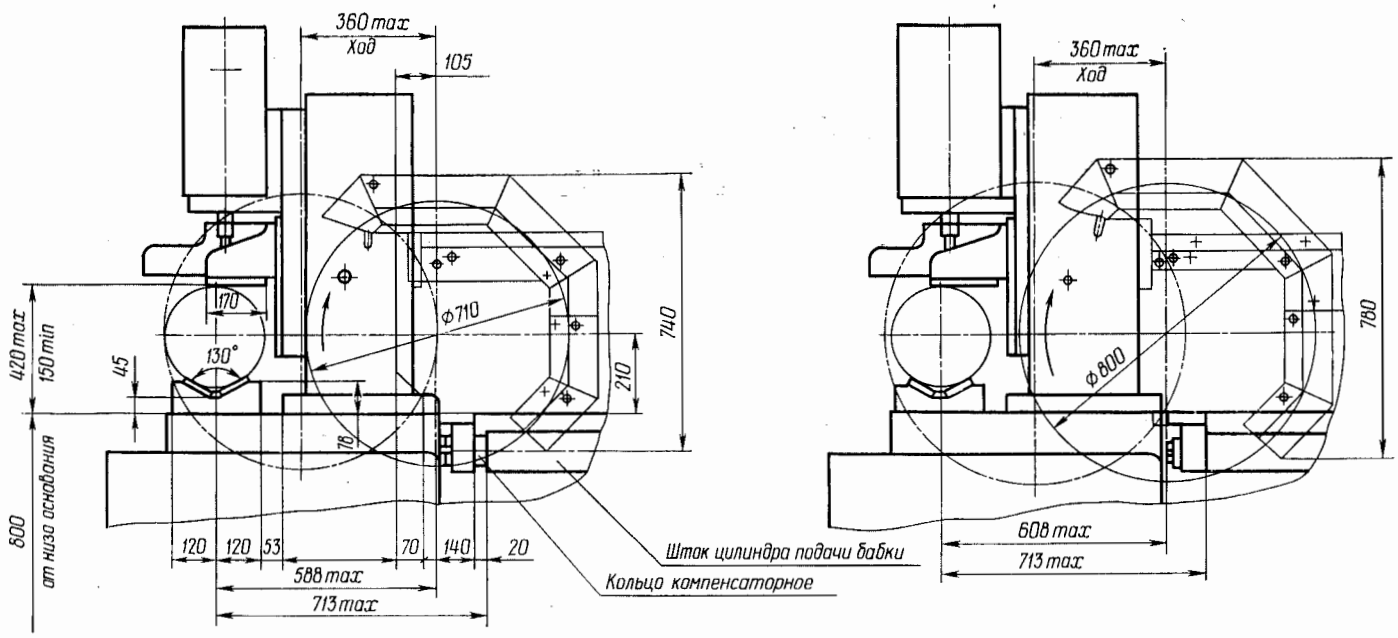


ОБЩИЙ ВИД (продолжение)

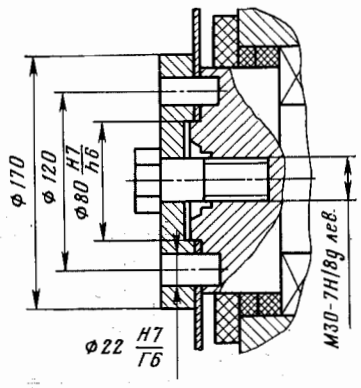




ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

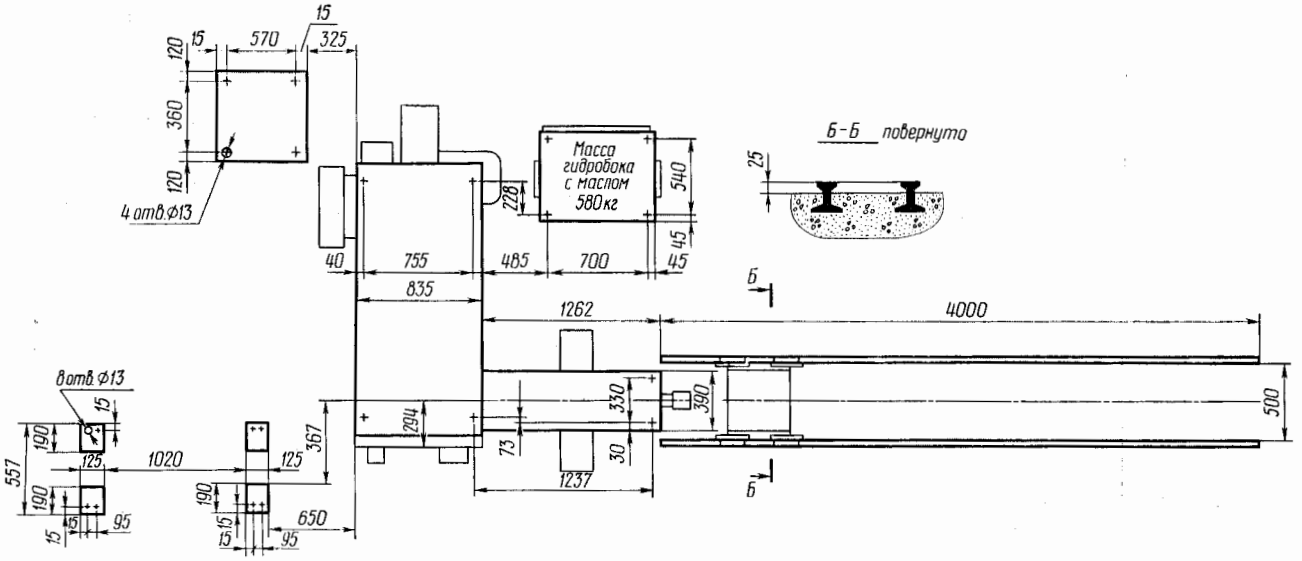


Механизм зажима



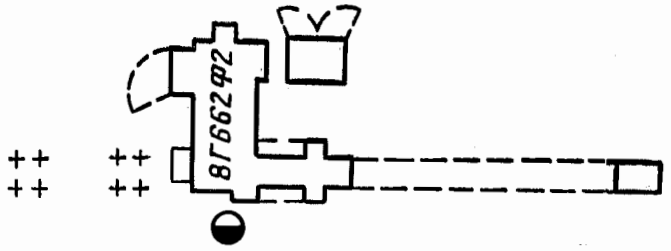
Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1983

Подписано в печать 29.11.83 Т-23102 Печ. л. 0,75 Уч.-изд. л. 1,09
Тираж 6800 экз. Изд. № 93-5(8.00.045) Заказ № 2762 Цена 20 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка