

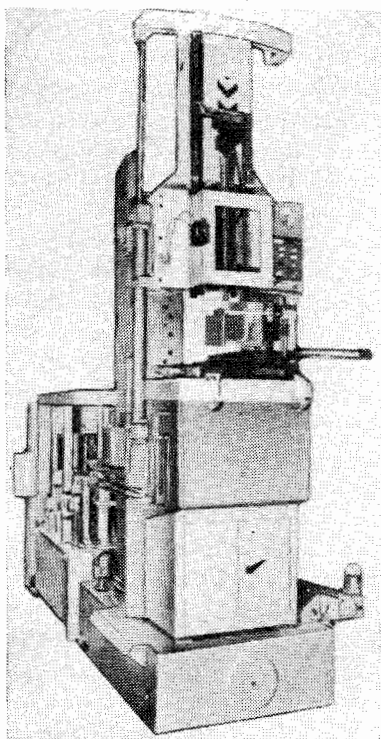
4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

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

**ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ**

Модель 7633



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

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности — $R_a 5,0 — 0,63$ мкм.

При оснащении автоматизированными загрузочно-разгрузочными устройствами полуавтомат может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Выпускается взамен станка модели 7Б66 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Высокую производительность и повышенную надежность нового полуавтомата обеспечивают:

увеличение тягового усилия (250 кН вместо 200 кН у модели 7Б66), что позволяет обрабатывать ряд деталей за один проход на одном станке вместо обработки в два прохода на двух станках;

расширение возможности многоместной обработки;

автоматическая очистка базовых поверхностей под обрабатываемую деталь и режущего инструмента с помощью СОЖ (подача СОЖ увеличена с 135 до 270 л/мин);

оснащение полуавтомата транспортером с подвижными постоянными магнитами, который одновременно с удалением стружки очищает СОЖ от мелких металлических частиц;

введение магнитной ловушки для очистки СОЖ от стружки у всасывающей полости насоса охлаждения;

новая более совершенная система смазки, обеспечивающая строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания;

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

применение беструбного метода монтажа при-
тычной и модульной гидроаппаратуры с использо-
ванием унифицированных плиток;

система охлаждения масла гидропривода с по-
мощью воздушного теплообменника;

применение новой силовой электрической аппа-
ратуры;

укладка электропроводов в металлические ко-
роба.

Удобство обслуживания полуавтомата улучше-
но за счет:

введения в конструкцию полуавтомата механиз-
ма для подачи деталей в зону резания и отвода ее
при ручной установке и снятии деталей;

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

введения в конструкцию полуавтомата электро
секундомера для измерения скорости перемещения
рабочих салазок;

соединения электрошкафа со станком и гидро-
баком, а также со средствами автоматизации по-
средством штепсельных разъемов;

вывода регулировки вспомогательного патрона
(на длину протяжки, а также на величину его под-
вода и отвода) в более удобное и доступное место.

По заказу полуавтомат может поставляться со
специальными приспособлениями и инструментом
для обработки одной или нескольких определенных
деталей.

*Разработчик — Минское специальное конструк-
торское бюро протяжных станков.*

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	250
Наибольший ход рабочих салазок, мм	1250
Наибольшая настроенная длина хода ра- бочих салазок, мм	1200
Рабочая ширина стола, мм	500
Расстояние от оси отверстия в столе до рабочих салазок, мм	210
Расстояние от плоскости стола до ниж- него торца вспомогательных салазок, мм, не менее	420
Диаметр отверстия в столе под планшай- бу, мм	160H7
Диаметр планшайбы, мм	280
Диаметр отверстия в планшайбе, мм	125
Расстояние между центрами отверстий в планшайбе, мм	170
Диаметр резьбовых отверстий в столе для крепления планшайбы	M16
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под рабочий патрон	M80
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под вспомогательный патрон	Морзе 5
Длина подвода и отвода протяжки, мм	1400
Скорость, м/мин:	
подвода протяжки	15
отвода протяжки	11
Скорость рабочего хода (бесступенчатое регулирование), м/мин:	
наибольшая	13
наименьшая	1,5
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20
Привод главного движения	Гидравлический
Наибольшие размеры инструмента, мм:	
диаметр	120
длина	1400
Габарит станка (без принадлежностей), мм	4825×1590×5070
Масса полуавтомата (без принадлежно- стей), кг	10690

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, Гц	трехфазный
напряжение, В	50
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	380
Тип вводного автомата	160
Количество электродвигателей (без узлов по спецзаказу)	A37 12B
Электродвигатели:	5
привода главного движения и салазок вспомогательных:	
тип	4A225M6
мощность, кВт	37
привода транспортера для уборки стружки:	
тип	4AA63B4
мощность, кВт	0,37

привода насоса охлаждения:	
тип	П90
мощность, кВт	0,6
привода насоса смыва стружки:	
тип	П180
мощность, кВт	0,6
теплообменника:	
тип	4AA50B2
мощность, кВт	0,12

Система смазки

Марка масла для смазки	Масло индуст- риальное И50А, ГОСТ 20799—75, или ИГНСп-40
Объем масла в бачке станции смазки, л	1,6
Тип системы смазки	254СПГ
Станция смазки	0,63-80-1,6-А ЕС12002-01

Система охлаждения

Насос системы охлаждения:	
тип	П90
производительность, л/мин	90
Насос смыва стружки:	
тип	П180
производительность, л/мин	180
Объем заливаемой жидкости, л	850

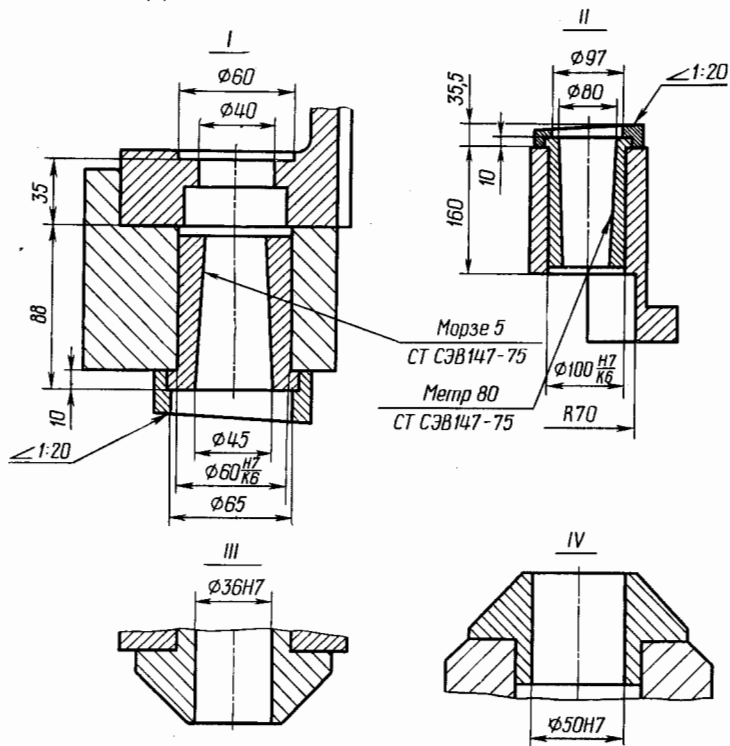
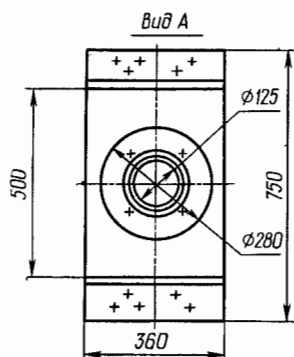
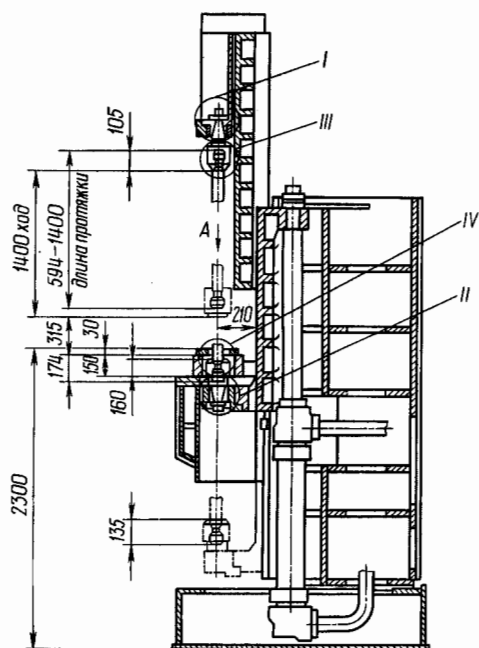
Гидросистема

Марка масла для гидросистемы	Масло турбин- ное Т ₂₂ , ГОСТ 32—74, или масло индустриальное ИГНСп-20
Объем масла в гидробаке, л	1250
Насосы:	
главного привода:	
тип	УНА6-ЭР-450/ 200-П2
производительность, л/мин	400
вспомогательного привода:	
тип	25Г12-33М
производительность, л/мин	25/35
Фильтры:	
пластинчатый:	
тип	0,08 Г41-14
степень очистки, мкм	40
тонкой очистки:	
тип	Ф7М $\frac{20-10}{200}$
степень очистки, мкм	10
Корректированный уровень звуковой мощ- ности L _{pA} , дБА, не более	102
Средний уровень звука L _A , дБА, не более	83
Уровень вибрации, возникающий на ра- бочем месте	По ГОСТ 12.2.009—80

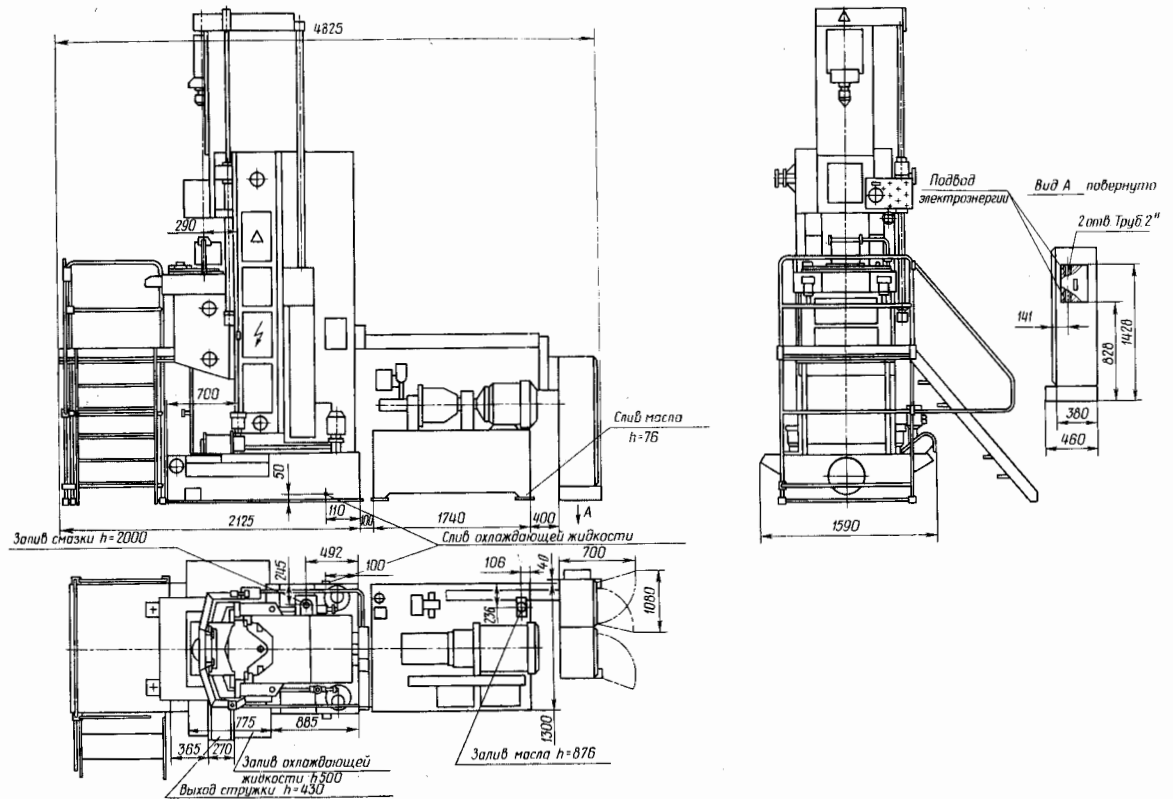
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
7633	Полуавтомат (постав- ляется частями) Стапина } Основание } в сборе Тумба } Электрошкаф (в сборе) Комплектный гидропри- вод Переходник Короба электроразводки (4 части)	1 1 1 2 1		ГОСТ 8752—79	Манжеты: 1.1-20×40-1 1.1-25×42-1 Кольцо Аз58—31 Переключатель БВК201-24У4 <i>Инструмент</i> Ключи гаечные	2 1 3 1 1 компл. (7)	25; 32; 100
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-мон- тажная 7810-0318 Ключ 8 Д73—72 <i>Принадлежности</i> Площадка рабочая (9 частей) Патрон вспомогательный Патрон рабочий Клин Шприц смазочный штоковый, тип 2 Головка Сз86-11-11 Прокладка Сз86-11-12 Запасные части к ком- плектующим изде- лиям	1 2 1 1 2 1 1 1 1 компл.	
<i>Сменные части</i>				ГОСТ 3643—75	Поставляются по особому заказу за отдельную плату		
	Втулка	2					
<i>Запасные части</i>				7633.270.000.00	Механизм установки протяжки	1	
	Патрон вспомога- тельный	2		7623.260.000.00	Патрон	1	
	Патрон рабочий	1					
	Штифт	8					
ГОСТ 9833—73; ГОСТ 18829—73 ГОСТ 22704—77	Кольца	24					
	Кольцо опорное КО 100×125-2	1					
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное КН 100×125-2	1					
	Манжеты	3	25×45; 32×52; 40×60				

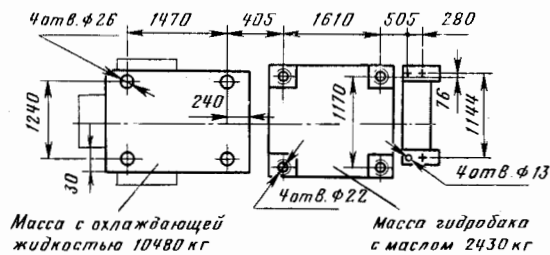
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:100

