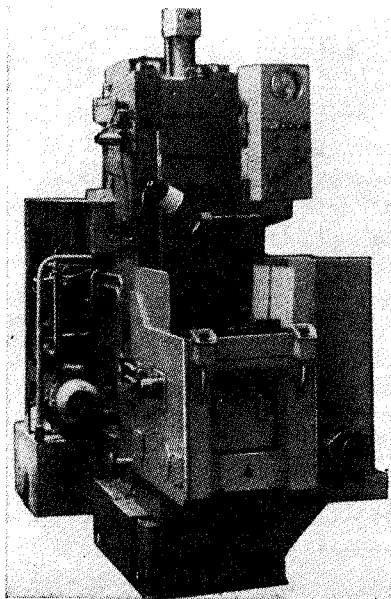


4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
ДЛЯ НАРУЖНОГО ПРОТЯГИВАНИЯ**

Модель 7712

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 7Б74 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Класс точности полуавтомата II по ГОСТ 8-82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Ra = 2,5 \dots 0,32$ мкм.

Наиболее эффективно использование полуавтомата в массовом и крупносерийном производстве.

Основные преимущества полуавтомата

Увеличена производительность за счет:

оснащения универсальными типовыми поставляемыми по заказу автоматическими устройствами типа манипуляторов для установки и снятия обрабатываемых деталей, поставляемыми с полуавтоматом по заказу потребителя:

переработки конструкции узлов и систем станка для обеспечения его работы в автоматическом режиме.

Увеличен ход стола, позволяющий расширить номенклатуру обработки деталей с загрузкой манипулятором.

Обеспечивается автоматическая очистка базовых поверхностей под обрабатываемую деталь 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, 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 от стружки, а также обеспечивающего удобное размещение узлов насосов подачи СОЖ, транспортера удаления стружки, магнитной ловушки;

введения транспортера с повышенными постоянными магнитами для удаления стружки, который одновременно с удалением стружки очищает СОЖ от мелких металлических частиц;

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

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

введения для направляющих поверхностей станины индивидуальной подачи от отдельных отводов смазочной системы и смазывания поверхностей направляющих станины в двух местах по высоте;

введения двойной фильтрации рабочей жидкости с электровизуальной сигнализацией и степенью очистки;

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

введения воздушного теплообменника, обеспечивающего снижение температуры масла гидропривода;

введение новой силовой электрической аппаратуры, позволившей уменьшить ее количество; укладки электропроводов в металлических коробках.

Улучшено обслуживание станка за счет:

введения в конструкцию рабочих салазок станка поперечных Т-образных пазов для крепления инструментальной плиты;

введения в конструкцию электросекундомера для измерения скорости перемещения рабочих салазок;

введения счетчика циклов для счета количества обработанных деталей и для определения необходимости переточки протяжек;

введения в конструкцию 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	40
Рабочее тяговое усилие, кН	50
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1000
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм	950
Рабочая ширина, мм:	
салазок	320
стола	320
Длина хода стола, мм	125
Скорость рабочего хода, м/мин	1,88; 4,2; 6; 12,3
Скорость обратного хода (рекомендуемая), м/мин	18,5
Регулировка скорости рабочего хода	Ступенчатая
Привод главного движения	Гидравлический
Габаритные размеры полуавтомата (без узлов по спецзаказу и рабочей площадки), мм:	
длина	2600
ширина	2150
высота	2817
высота с грузоподъемником (по заказу)	3680

Масса полуавтомата (без узлов по спецзаказу и без рабочей площадки), кг	3600
---	------

Электрооборудование

Количество электродвигателей на станке (без узлов по спецзаказу)	5
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	4A132S4
мощность, кВт	7,5
привода стола:	
тип	4A112MA6
мощность, кВт	3
привода стружко-выгрузки:	
тип	4AA6384
мощность, кВт	0,37
Электронасос охлаждения:	
тип	ПА45
мощность, кВт	0,15
Электродвигатель теплообменника:	
тип	4AA50B2
мощность, кВт	0,12

Таль электрическая	тип	ТЭ50-51120-31 (поставляется по спецзаказу) Гидросистема
Марка масла		Масло турбинное Т22, ГОСТ 32—74, или масло промышленное ИГНСп-20
Объем масла в гидробаке, л		320
Насос главного привода:		
тип (пластинчатый сдвоенный)		12БГ12-23АМ
производительность, л/мин		14,6/33
Насос привода стола:		
тип (пластинчатый сдвоенный)		5Г12-33М
производительность, л/мин		5/35
Фильтр:		
тип		12-10-К
степень очистки, мкм		10

Система смазки

Марка масла для смазки	Масло промышленное И50А, ГОСТ 20799—75, или ИГНСп-40
Объем масла в бачке станции смазки, л	1,6
Тип системы смазки	25А СПГ
Станция смазки	0,63-80-1,6-А
Номинальная подача насоса смазки, см/цикл	ЕС 12002-01
Питатели	0,5
	МИЗ 5Д 5Д10ДА
	МИ4 5Д 5Д 5Д

Система охлаждения

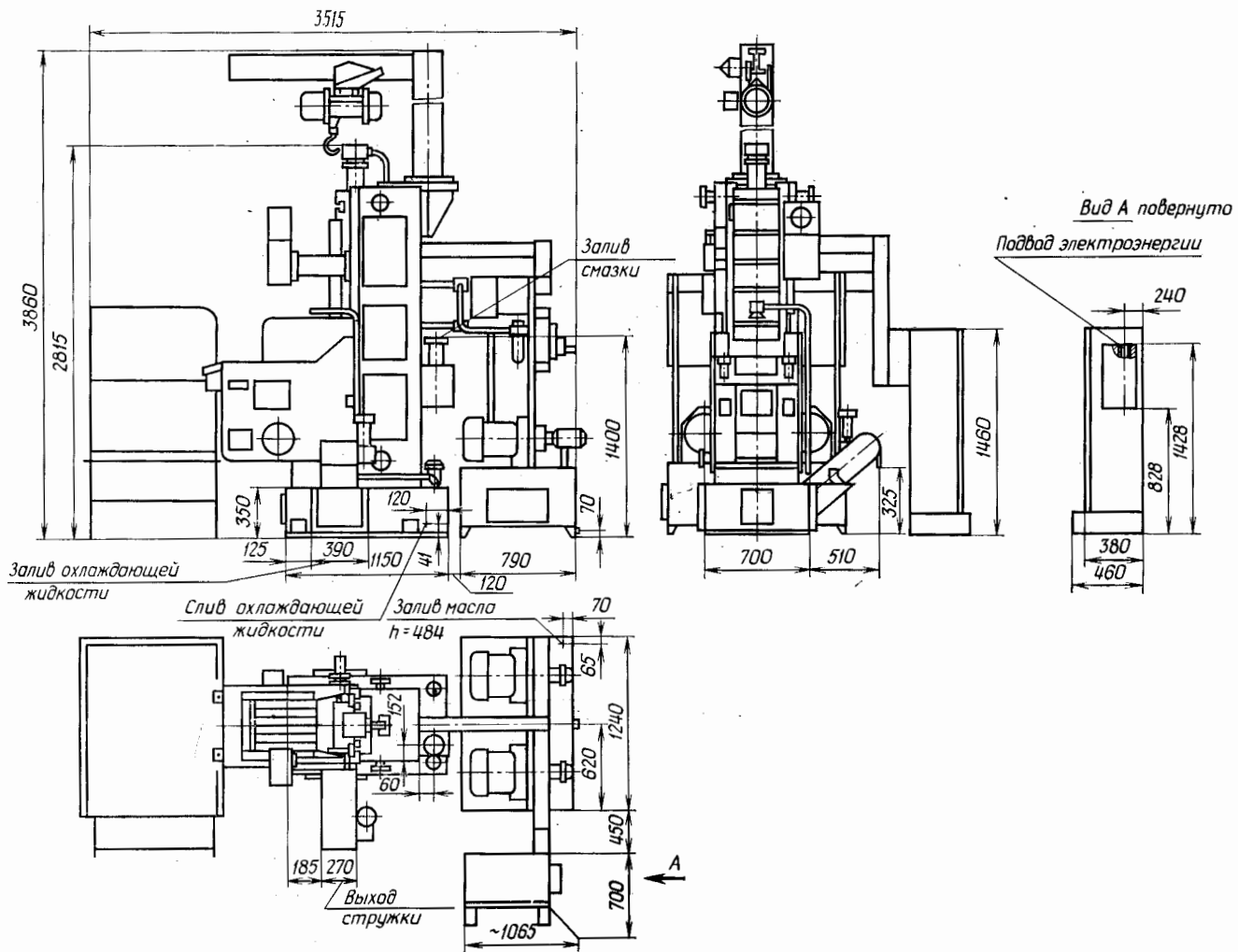
Насос охлаждения:	
тип	ПА45
производительность, л/мин	45
Объем заливаемой жидкости, л	180
Средний уровень звука (предельное значение), дБ	80
Уровень вибрации, возникающей на рабочем месте (предельное значение)	По ГОСТ 12.1.012—78

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

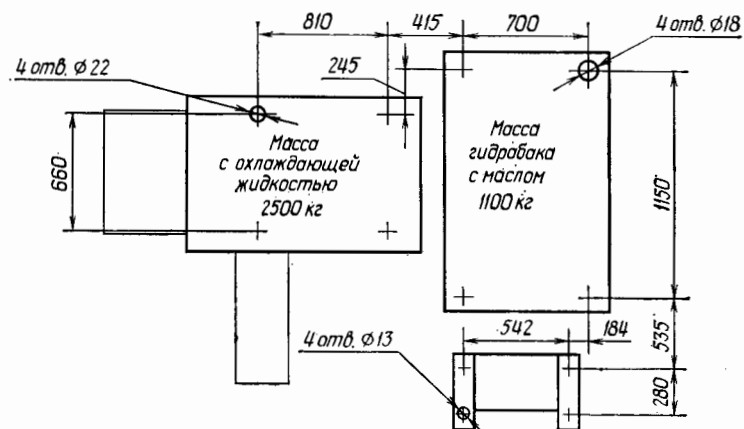
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
7712	Полуавтомат в сборе	1			Втулка Р91-22-15А	12	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата					Запасные части к покупным изделиям	1 компл.	
<i>Запасные части</i>				<i>Инструмент</i>			
ГОСТ 9833—73 ГОСТ 18829—73	Кольца:			ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный дву- сторонний с откры- тым зевом	5	8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 32×36
	008-012-25-2-2	1					
	012-016-25-2-2	23					
	016-020-25-2-2	6					
	020-025-30-2-2	2					
	032-040-46-2-2	1		ГОСТ 6394—73	Ключ 7812-0347	1	56
	037-045-46-2-2	9					
	042-050-46-2-2	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с ше- стигранным углуб- лением «под ключ»	7	S=5; 6; 8; 10; 14; 17; 19
	070-080-58-2-2	3					
	110-120-58-2-2	2					
	170-180-58-2-2	2					
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное КО 70×95-2	1		ГОСТ 16985—79	Ключ 7811-0351	1	22—60
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное КН 70×95-2	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1	1×200
	Манжета: 32×52	1			Ключ 8Д73-72	1	
	60×80	2					
ГОСТ 8752—79	Манжеты:			<i>Принадлежности</i>			
	1.1-20×40-1	4			Площадка рабочая	1	
	1.1-25×42-1	1					
	1.1-40×60-1	1					
ГОСТ 22704—77	Манжета М70×95-2	3		Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
ТУ 16-526.208— 75	Переключатель БВК201-24У4	1		7712.070.001.00	Комплект оснастки	1	
	Кольцо Аз58-31	1			Подъемник	1	
	Кольцо 32	1					
	Кольцо 70	1					

[illegible]

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

