

4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

ПОЛУАВТОМАТЫ ПРОТЯЖНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
Модели МП7А783; МП7А783-001; МП7А784; МП7А784-001;**МП7А785; МП7А785-001**

Разработчик — 0224994, Минское СКБ протяжных станков
(220088, г. Минск, ул. Смоленская, 15).

Изготовитель — 5544570, Минский станкостроительный завод им. С. М. Кирова
(220022, г. Минск, ул. Красноармейская, 21).

Предназначен для обработки методом протягивания наружных поверхностей различной геометрической формы и размеров. Применяется в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности полуавтомата — Н по ГОСТ 8—82Е.

Эксплуатируется в производственных помещениях с искусственно регулируемым климатическими условиями, категория размещения 4 по ГОСТ 15150—69 (СТ СЭВ 458—77, СТ СЭВ 460—77).

Для обработки деталей потребитель должен оснастить полуавтомат режущим инструментом (инструментальной плитой) и зажимным приспособлением, которые по заказу потребителя могут поставляться изготовителем.

Обработка деталей на полуавтомате производится при поступательном перемещении вниз режущего инструмента — протяжки относительно детали, закрепленной в зажимном приспособлении, установленном на столе.

При оснащении полуавтомата приспособлениями для автоматической загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей он может встраиваться в автоматические линии.

Полуавтомат может работать в следующих режимах:

наладка-управление движениями рабочих органов производится с помощью наладочных кнопок пульта управления, обеспечивающих толчковый режим работы;

полуавтоматический;
автоматический.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	МП7А783	МП7А784	МП7А785	Модель		
				МП7А783-001	МП7А784-001	МП7А785-001
Номинальное тяговое усилие, кН		250			160	
Наибольшая длина хода рабочих салазков, мм	1250	1600	2000	1250	1600	2000
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазков, мм	1200	1550	1950	1200	1550	1950
Рабочая ширина салазков, мм				560		
Ход стола, мм				160		
Рабочая ширина салазков, мм				500		
Скорость рабочего хода, м/мин:						
наибольшая				13		
наименьшая				1,5		

МОСКВА 1991

Скорость обратного хода, м/мин	14					
Регулировка скорости рабочего хода	Бесступенчатая					
Привод	Гидравлический					
Корректированный уровень звуковой мощности (предельное значение) L_{pa} , дБА	107					
Эквивалентный уровень звука на рабочем месте оператора, L_{pa} , дБА	80					
Габарит (без принадлежностей и узлов, поставляемых по заказу), мм:	3850					
длина	3158					
ширина						
высота	3720	4415	5220	3720	4415	5220
высота с грузоподъемником	4670	5365	6170	4670	5365	6170
Масса (без принадлежностей и без узлов, поставляемых по заказу), кг	15250	17400	20120	15200	17350	20070

Электрооборудование

МП7А783, МП7А784, МП7А785

МП7А783-001, МП7А784-001, МП7А785-001

Количество электродвигателей (без узлов, поставляемых по заказу)	18					
Электродвигатель:						
привода главного движения:						
тип	4АМ225М6			4АМ200М6		
мощность, кВт	37			22		
привода стола и обратного хода:						
тип	4АМ132М6					
мощность, кВт	7,5					
привода транспортера для уборки стружки:						
тип	4ААМ63А4					
мощность, кВт	0,25					
теплообменника:						
тип	4ААМ50В2					
мощность, кВт	0,12					
смазки:						
тип	4АИР50А2М3					
мощность, кВт	0,09					
количество	2					
электронасоса:						
тип	П200М					
мощность, кВт	1,1					
количество	2					
Электроventильатор охлаждения ПК:						
мощность, кВт	0,018					
количество	10					
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	47,43					32,43

Гидрооборудование

Объем масла в гидробаке, л	1600					
Насос:						
главного привода:						
тип	УНА6-Э-450/200					
производительность, л/мин	400					
привода стола:						
тип	8Г12-24М					
производительность, л/мин	8 и 70					
привода обратного хода и стола:						
тип	18Г12-33М*					
производительность, л/мин	18 и 35					
Фильтр тонкой очистки:						
тип	20-10-К					
номинальная тонкость фильтрации, мкм	10					

Система смазки

Марка масла для смазки : Масло индустриальное И50А ГОСТ 20799—75 или ИГНСп-40

* Установлен на одном валу с насосом главного привода. Для привода обратного хода и стола используется производительность 35 л/мин.

Объем масла в бачке станции
смазки, л
Тип системы смазки
Тип станции смазки
Номинальная подача насоса
смазки, см³/цикл
Питатели

1,6
705 СПЭ 1,0-100-1,6-0
130124

0,8
МИЗ 10Д 10Д 10ДА МИ4 10Д 10Д 10Д 10Д
Система охлаждения

Насос охлаждения:
количество
тип
производительность, л/мин
Объем заливаемой жидкости, л

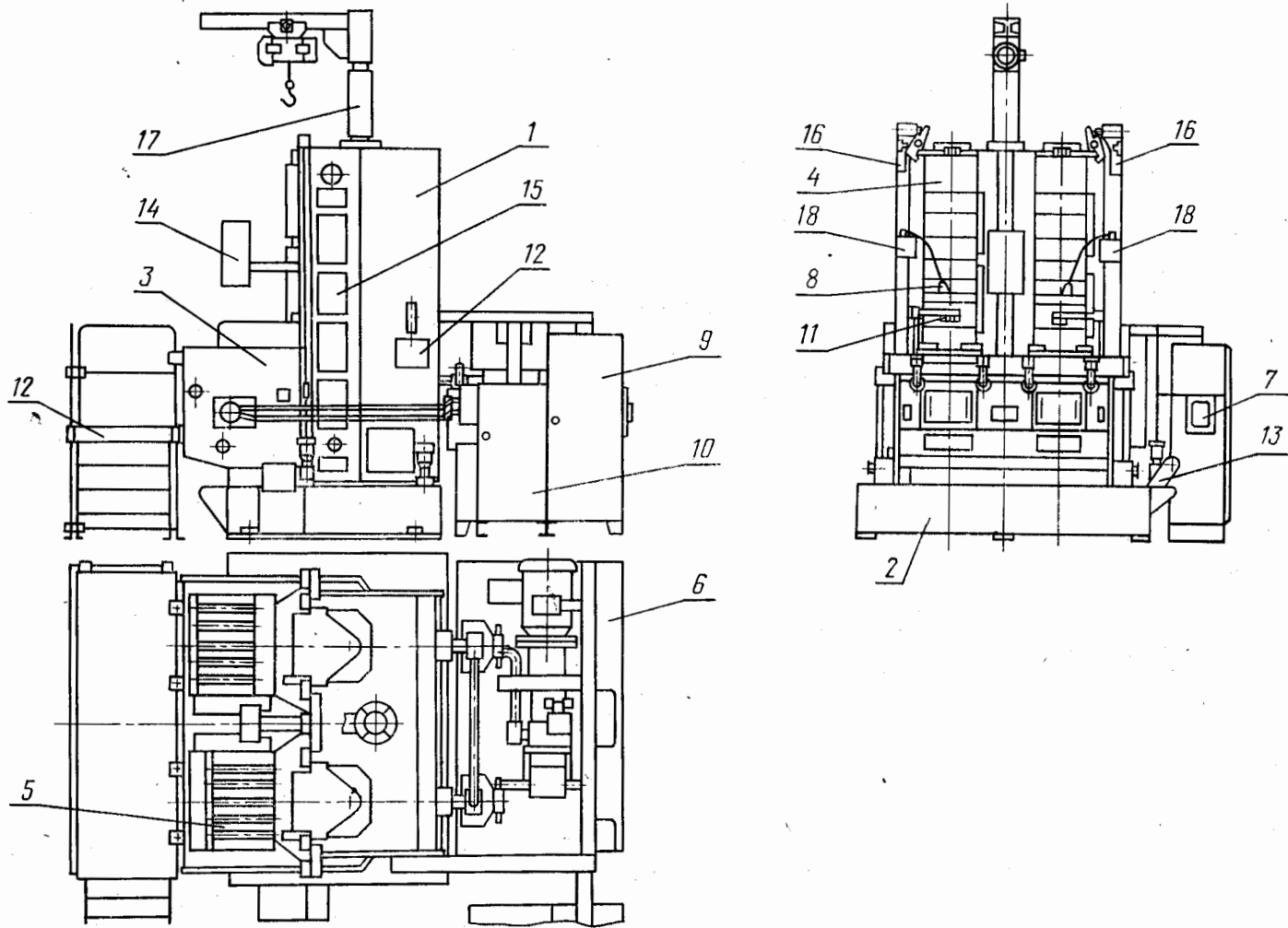
2
П-200М
200
1500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

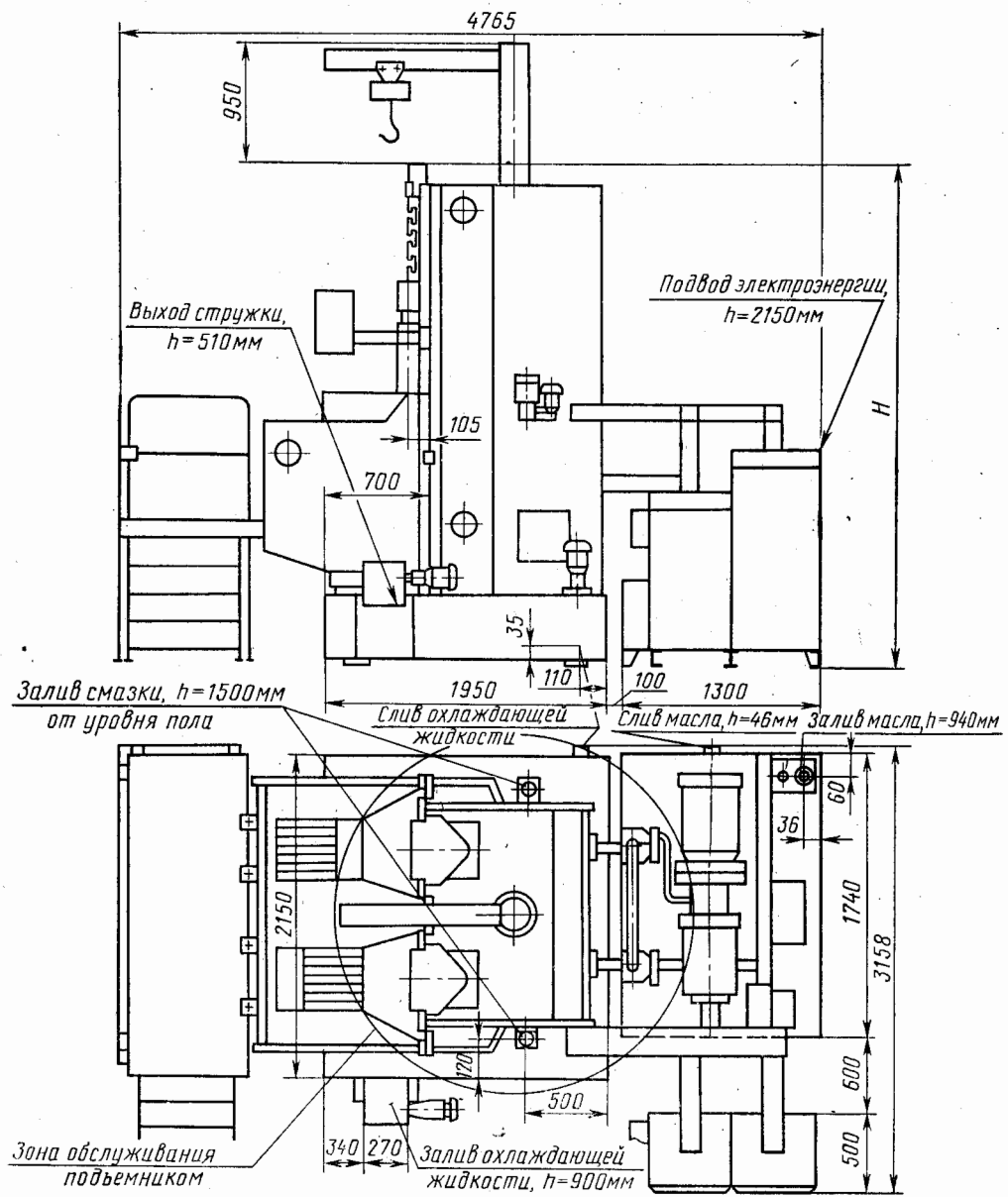
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество на исполнение		
		МП7А783	МП7А784	МП7А785
МП7А78	Полуавтомат	1	1	1
	Входят в комплект и стоимость полуавтомата			
	<i>Запасные части*</i>			
	Кольцо	50	50	50
ГОСТ 9833-73/ ГОСТ 18829-73	Кольцо опорное КО 100×125-2	2	2	2
ГОСТ 22704-77	Кольцо нажимное КН100×125-2	2	2	2
ГОСТ 14896-84	Манжета	16	16	16
ГОСТ 8752-79	Манжета 1.2-20×40-1	2	2	2
ГОСТ 22704-77	Манжета М100×125-2	8	8	8
	Кольцо Аз58-31	4	4	4
	Вставка плавкая 0100.481.021ТУ	44	44	44
ТУ16-526.208-75	Переключатель	6	6	6
	<i>Инструмент</i>			
	Инструмент слесарно-монтажный	1 компл.	1 компл.	1 компл.
	<i>Принадлежности</i>			
	Площадка рабочая (поставляется частями)	1	1	1
	Элемент А316 «Квант»	3	3	3
	Прибор программирования и отладки ГСП МикроДАТ, МВ96.03ТУ25-7220022-86	1	1	1
	Субблок адаптерный 94.218	1	1	1
	Контроллер программируемый ГСП МикроДАТ МУ58.01	1	1	1
	<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	1	1
	Сведения по запасным частям	1	1	1
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	1	1
	Эксплуатационная документация к купленным изделиям	1 компл.		
	Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
МП7А784.070.000.00	Комплект оснастки			
	Подъемник		1	
	Комплект оснастки			
03	Подъемник	1		
06	Комплект оснастки			
	Подъемник			1
	Поставляется частями:			
000.У3711.001.00.01	Подъемник	1	1	1
МП7А784.471.000.00	Стойка	1	1	1
473.000.00	Лестница		1	
473.000.02	Лестница	1		
473.000.04	Лестница			1
472.000.00	Кронштейн	1	1	1
474.000.00	Площадка в сборе	1	1	1
476.000.00	Кронштейн	1	1	1
МП7А784.475.000.00	Стойка	1	1	1
	Запасные части			
	Запасные части к купленным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	1	1	1
	Документация			
000.У3711.001.00.00 ПС	Подъемник	1	1	1
	Паспорт			
	Эксплуатационная документация к тали электрической типа ТЭ	1	1	1

* Запасные части к купленным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей).

ОБЩИЙ ВИД

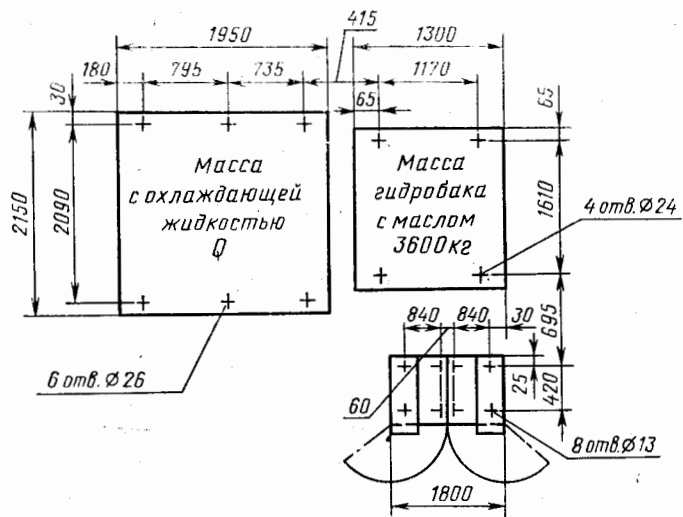


1 — станина; 2 — основание; 3 — тумба; 4 — салазки рабочие; 5 — стол подводной; 6 — комплектный гидропривод; 7 — пульт диагностики; 8 — электрооборудование; 9 — электрошкаф силовой; 10 — электрошкаф ПК; 11 — охлаждение; 12 — смазка; 13 — стружковыгрузка; 14 — пульт управления; 15 — механизм настройки хода; 16 — фиксаторы; 17 — подъемник; 18 — коробка манометра



Модель	H, мм
МП7А783	3720
МП7А784	4415
МП7А785	5220

ФУНДАМЕНТ

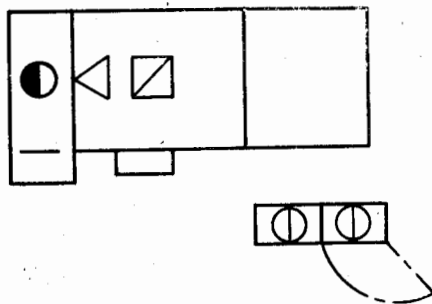


Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 400 мм.

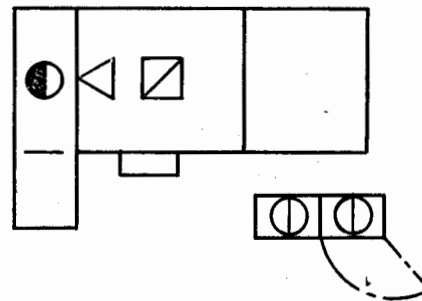
Модель	Q, кг
МП7А783	15500
МП7А784	17000
МП7А785	19000

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

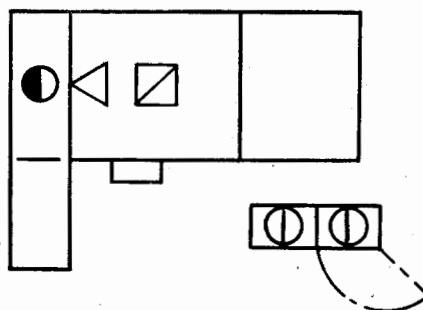
Масштаб 1:100



Мод. МП7А783



Мод. МП7А784



Мод. МП7А785