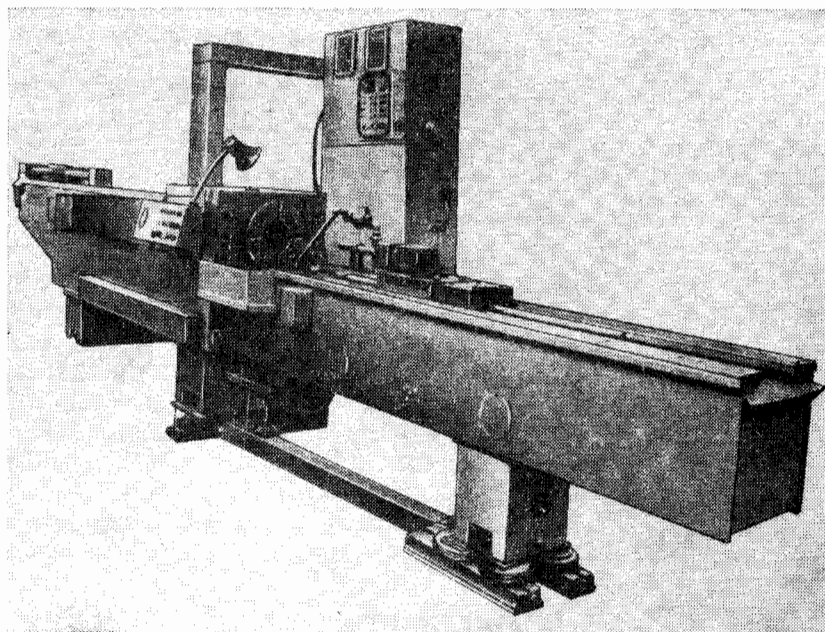


## 4. Станки протяжной группы

## 01. Станки горизонтально-протяжные

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

**ПРОТЯЖНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ  
Модель 7А534**



Предназначен для протягивания предварительно обработанных или черных сквозных отверстий различной геометрической формы и размеров.

Протяжной горизонтальный полуавтомат модели 7А534 является представителем модернизированной гаммы протяжных станков общего назначения и выпускается взамен полуавтомата модели 7534.

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

По специальному заказу полуавтомат может быть оснащен приспособлением и инструментом для обработки одной или нескольких определенных деталей. При оснащении средствами автоматизации он может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

В полуавтомате модели 7А534 по сравнению с заменяемой моделью 7534 введены дополнительные устройства и усовершенствования:

в системе управления станком применен программируемый командоаппарат, обеспечивающий повышение надежности и ремонтпригодности электрооборудования;

введен пульт диагностики, позволяющий сокра-

тить время на определение и устранение неполадки;

введено гидравлическое управление насосом смазки, позволяющее повысить надежность работы системы смазки;

изменена конструкция приставной станины, что позволяет улучшить удаление стружки из станка.

*Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	250
Скорость рабочего хода (бесступенчатое регулирование), м/мин	1,5—13
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20—25
Длина сопровождения протяжки	На всей длине резания
Скорость, м/мин:	
подвода протяжки	11,2
отвода протяжки	18,8
Привод главного движения	Гидравлический
Максимальный наружный диаметр обрабатываемой детали, мм	670
Длина протяжки, мм:	
наибольшая	1715
наименьшая	925
Корректируемый уровень звуковой мощности (предельное значение), ЛрА, дБА	107
Уровень звука на рабочем месте оператора, ЛА, дБА	84
Габарит полуавтомата, мм	7275×2225×2300
Масса полуавтомата, кг	5950

#### Электрооборудование

Количество электродвигателей на станке (с электронасосом, без узлов, за дополнительную плату)	10
Электродвигатель:	
гидронасосов:	
тип	4АМ225М6
мощность, кВт	37
теплообменника:	
тип	4ААМ50В2
мощность, кВт	0,12
насоса охлаждения:	
тип	4ААМ56В2
мощность, кВт	0,25

Электровентильатор:	
тип	ВО-5
мощность, кВт	0,018
Привод подъемника (за отдельную плату)	ТЭ050-71120-13
<i>Гидрооборудование</i>	
Марка масла для гидросистемы	ВНИИ НП-403 ГОСТ 16728—78; ИГП-18; ИГП-30; ИГНСп-20
Насос главного привода:	
тип	УНА6-Э-450/ 200-П2
производительность, л/мин	414
Фильтр:	
тип	20-10-КУХЛ4.1
номинальная тонкость фильтрации, мкм	10
Фильтр щелевой:	
тип	40-80-1К
номинальная тонкость фильтрации, мкм	80
<i>Система смазки</i>	
Марка масла для системы смазки	Масло индустриальное И50А ГОСТ 20799—75 или масло индустриальное ИГНСп-40 254СПГ 0,63-100-1,6-ОМ (136СПГ 0,63-100-1,6-ОМ для станков МП7А534-002 и МП7А534-003)
Система смазки	
<i>Система охлаждения</i>	
Насос охлаждения:	
тип	П-50М
производительность, л/мин	50

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
7А534	Полуавтомат в сборе Изделия, входящие в комплект и стоимость станка	1		Вставки плавкие Держатель ДВП8-1	24 10
	<i>Сменные части</i>		ГОСТ 1182—77	Арматура 24В красного цвета АС12011У2, экспорт	3
	Патрон вспомогательный	2	ГОСТ 6940—74	Лампа МО24-40, исполнение экспортное	1
	Патрон рабочий	4		Лампа КМ24-90, исполнение экспортное	5
	Переходник для шпоночных патронов	1		Лампа РН110-8 с цоколем Е14/25×17, исполнение экспортное	2
	Патрон ИВП-94.01.0.00	1		Переключатель БВК322-24УХЛ4, экспорт	2
	<i>Запасные части</i>			Запасные части к покупным изделиям (согласно поставке заводов-изготовителей)	1 компл.
	Ролик	8		<i>Инструмент</i>	
	Штифт	8	ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6
ГОСТ 14084—76	Звездочка 400-У3	1	ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1
ГОСТ 9833—73/	Кольцо	52	ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый	4
ГОСТ 18829—73			ГОСТ 16985—79	Ключ шарнирный	1
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное	4	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное	4			
ГОСТ 22704—77	Манжета	14			
ГОСТ 288—72	Кольцо	4			
ОСТ2 А51-1-72	Кольцо Аз58-31	12			
	Буфер А59-1.81	8			

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
	Ключ 8Д73-72	2		Подъемник поставляется частями:	
	Ключ к замкам шкафов	4	000.У3710.001.00.08	Подъемник (без стойки)	1
	Ручка ИС1-8	2	000.У3710.032.00.00	Стойка	1
	Ключ торцовый	3	7А534.670.000.00	Размещение электрооборудования подъемника	1
	<i>Принадлежности</i>		7А534.074.000.00	Комплект оснастки	1
	Патрон вспомогательный	1		Приспособление технологическое	1
	Патрон рабочий	1	7А534.410.000.00	Поставляется частями:	
	Клин	2	7А534.430.000.00	Приспособление для рабочих патронов	1
7А534.420.000.00	Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			Приспособление технологическое	1
7А534.073.000.00	Механизм поддержки детали			<i>Запасные части</i>	
	Комплект оснастки	1		Запасные части к покупным изделиям (согласно комплектности заводов-изготовителей)	1 компл.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда на полуавтомате обеспечивается изготовлением его в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80 и ГОСТ 12.2.049—80.

При транспортировке и установке полуавтомата следует использовать специальные цапфы, рым-болты, отверстия, предусмотренные конструкцией полуавтомата и специальные чалочные средства, разработанные заказчиком.

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

