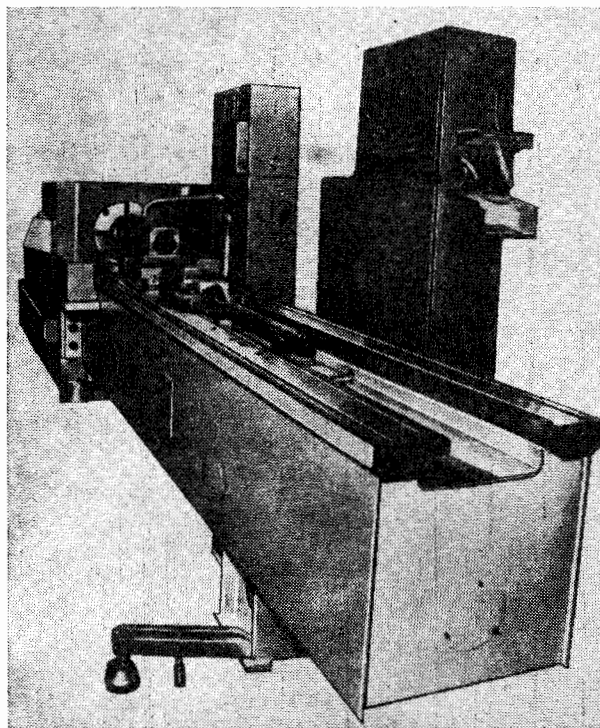


4. Станки протяжной группы

01. Станки горизонтально-протяжные

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

ПРОТЯЖНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
Модель 7А545



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

Протяжной горизонтальный полуавтомат модели 7А545 является представителем модернизированной гаммы протяжных станков общего назначения и выпускается взамен полуавтомата модели 7545.

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 7А545 по сравнению с заменяемой моделью 7545 введены дополнительные устройства и усовершенствования:

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

введен пульт диагностики, позволяющий сократить время на определение и устранение неполадки;

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

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	630	насоса охлаждения:	
Скорость рабочего хода, (бесступенчатое регулирование), м/мин	1—7	тип	4ААМ56В2 ПА-45*
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	12	мощность, кВт	0,25; 0,15*
Длина сопровождения протяжки	На всей длине резания	Электровентилятор:	
Скорость, м/мин:		тип	ВО-5 0,018
подвода протяжки	11,2	мощность, кВт	
отвода протяжки	18,8	Тип привода подъемника (за отдельную плату)	ТЭ100-51120-31
Привод главного движения	Гидравлический	<i>Гидрооборудование</i>	
Максимальный наружный диаметр обрабатываемой детали, мм	800	Марка масла для гидросистемы	ВНИИ НП-403 ГОСТ 16728—78 ИГП-18; ИГП-30; ИГНСп-20
Длина протяжки, мм:		Насос главного привода:	
наибольшая	2170	тип	УНА6-Э-450/200-П2
наименьшая	1450	производительность, л/мин	414
Корректированный уровень звуковой мощности (предельное значение), ЛрА, дБА	107	Фильтр:	
Уровень звука на рабочем месте оператора, ЛА, дБА	84	тип	20-10-КУХЛ4.1
Уровень звука на рабочем месте оператора, ЛА, дБА	84	номинальная толщина фильтрации, мкм	10
Габарит полуавтомата, мм	9135×2450×2300	Фильтр щелевой:	
Масса полуавтомата, кг	10850	тип	40-80-1К
		номинальная толщина фильтрации, мкм	80
<i>Электрооборудование</i>		<i>Система смазки</i>	
Количество электродвигателей на полуавтомате (с электронасосом) без узлов за дополнительную плату	10	Марка масла для системы смазки	Масло промышленное И50А ГОСТ 20799—75 или масло промышленное ИГНСп-40 ИГНСп-40 254СПГ 0,63-100-1,6-Ом
Электродвигатель:		Система смазки	
гидронасоса:			
тип	4А250S6У3	<i>Система охлаждения</i>	
мощность, кВт	45	Насос охлаждения:	
теплообменника:		тип	П-50М ПА-45*
тип	4АА50В2	производительность, л/мин	50; 45*
мощность, кВт	0,12		

* На экспорт.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

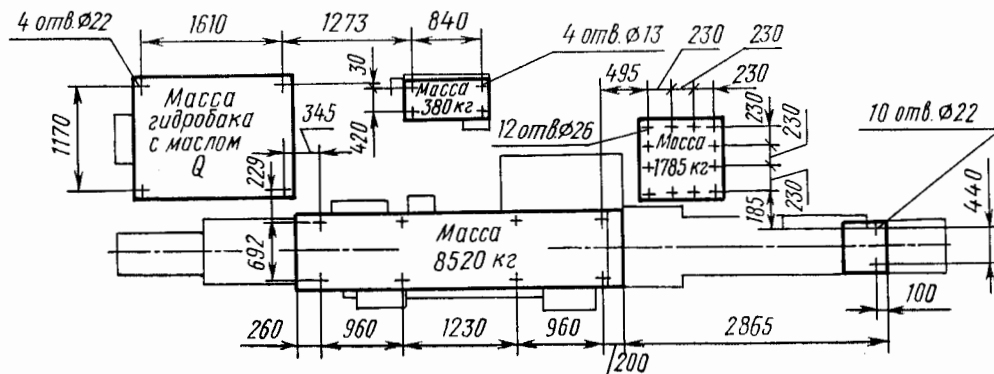
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
7А545	Полуавтомат в сборе		ГОСТ 6940-74 ТУ16-535.872—79	Лампа КМ24-90 Лампа РН110-8 с цоколем Е14/25×17 Запасные части к покупным изделиям (согласно поставке заводов-изготовителей)	5 2 1 компл.
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				
	<i>Сменные части</i>			<i>Инструмент</i>	
	Патрон вспомогательный	1	ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6
	Патрон рабочий	1	ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1
	Патрон для шпоночных протяжек	1	ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый	4
	<i>Запасные части</i>		ГОСТ 16985—79	Ключ шарнирный	1
	Ролик	2	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1
	Буфер	2		Ключ 8 Д73-72	2
	Штифт	4		Ручка ИС-8	2
	Втулка	2		Ключ торцовый ИС1-10	3
ГОСТ 14084—76	Звездочка 400-У3	1		<i>Принадлежности</i>	
ГОСТ 9833—73/ ГОСТ 18829—73	Кольцо	40		Патрон вспомогательный	1
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное	2		Патрон рабочий	1
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное	2		Вороток	1
ГОСТ 22704—77	Манжета	6		Клин	2
ГОСТ 22704—77	Кольца Аз58-31			Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату	
	Кольцо 40	1	7545.420.000.00	Механизм поддержки детали	1
	Кольцо 140	1	7А545.073.000.00	Комплект оснастки	1
	Буфер А59-1,81	6		Подъемник	1
ТУ16-526.208—75	Переключатель БВК 322-24 УХЛ4	1		Поставляется частями:	
	Вставки плавкие		000.У3711.001.00.04	Подъемник (без стойки)	1
	ОЮО.481.021ТУ:	14	000.У3711.032.00.00	Стойка	1
	ВПТ6-27, 0.16А				
	ВПТ6-33, 1А	8			
	ВПБ6-39.5А	6			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда на полуавтомате обеспечивается его изготовлением 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



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

