

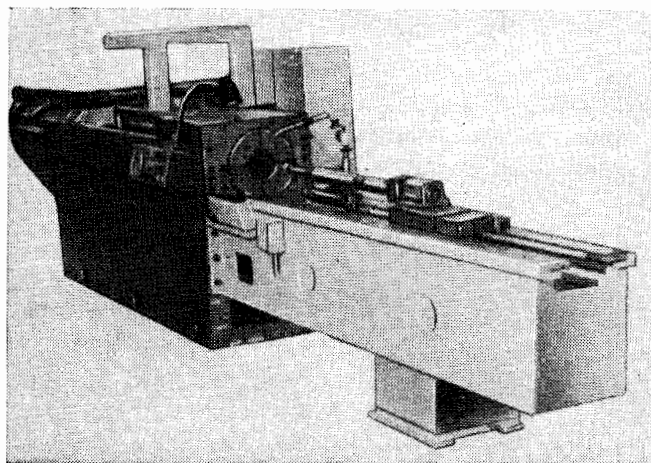
4. Станки протяжной группы

01. Станки горизонтально-протяжные

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

ПРОТЯЖНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модели 7534



Предназначен для обработки протягиванием сквозных отверстий (предварительно обработанных и необработанных) различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных, со шпоночными пазами и пр. Используется в массовом, крупносерийном, мелкосерийном и единичном производстве.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 5—0,63 мкм.

При оснащении полуавтомата специальными приспособлениями на нем можно производить обработку протягиванием также и наружных поверхностей различной формы. При оснащении автоматизированным загрузочно-разгрузочным устройством полуавтомат может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Полуавтомат модели 7534 выпускается взамен станка модели 7Б56 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Более высокая производительность обусловлена повышением коэффициента технического использования станка, повышением уровня механизации и автоматизации, увеличением тягового усилия (250 кН против 200 кН у модели 7Б56).

Повышенную надежность полуавтомата обеспечивают:

новая конструкция гидропривода главного движения на базе аксиально-поршневых насосов;

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 притычной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плит;

система охлаждения масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника;

применение новой силовой электрической аппаратуры;

укладка электроприводов в металлические корпуса.

Удобство обслуживания полуавтомата улучшено за счет:

усовершенствования механизма регулировки длины хода рабочих салазок;

введения в конструкцию полуавтомата электросекундомера для измерения скорости перемещения рабочих салазок;

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

соединения электрошкафа со станком и гидробаком, а также со средствами автоматизации посредством штепсельных разъемов.

По требованию заказчика за отдельную плату с полуавтоматом поставляются:

механизм поддержки детали для компенсации массы обрабатываемой детали и упрощения ее установки относительно оси протягивания;

технологическое приспособление для шпоночных пазов;

грузоподъемник для установки и снятия тяжелых заготовок и протяжек;

приспособление для очистки протяжки от стружки.

По заказу полуавтомат модели 7534 может поставляться с наладкой для обработки одной или нескольких определенных деталей, а также без приставной станины (модификация 7534—002).

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	250
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1600
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм	1550
Расстояние, мм, не менее:	
от станины до оси отверстия под планшайбу в опорной плите	280
от опорной плиты до направляющих приставной станины	280
Размеры рабочей поверхности опорной плиты, мм, не менее	450×450
Диаметр отверстия под планшайбу в опорной плите, мм	200Н7
Диаметр планшайбы, мм	360
Диаметр отверстия в планшайбе, мм	160Н7
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под вспомогательный патрон	Морзе 5
Наибольшее расстояние от низа основания полуавтомата до оси протягивания, мм	975
Скорость рабочего хода, м/мин	1—13
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20
Длина сопровождения протяжки	На всей длине резания
Длина подвода и отвода протяжки, мм	470
Скорость, м/мин:	
подвода протяжки	11,2
отвода протяжки	18,8
Привод главного движения	Гидравлический
Регулирование скорости главного движения	Бесступенчатое
Наибольший наружный диаметр обрабатываемой детали, мм	600
Длина протяжки, мм	400—1715
Габарит (без узлов за дополнительную плату), мм	7205×2200×1810
Масса (без узлов за дополнительную плату), кг	6250
Удельная материалоемкость, кг/кВт	119
Удельная энергоемкость	1,87

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	160
Тип вводного автомата	A3712Б
Количество электродвигателей на станке (с гидронасосом) без узлов за дополнительную плату	3

Электродвигатели:	
гидронасоса:	
тип	4A225M6
мощность, кВт	37
теплообменника:	
тип	4AA50B2
мощность, кВт	0,12
насоса охлаждения:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
привода стружкоочистки (за отдельную плату):	
тип	4AA63B4
мощность, кВт	0,37
привода подъемника (за отдельную плату)	ТЭ050-71120-31

Гидросистема

Марка масла для гидросистемы	Турбинное Т ₂₂ , ГОСТ 32—74, ВНИИ НП-403, ГОСТ 16728—78, ИГП18, ИГП30
Насос главного привода:	
тип	УНА6-ЭР-450/200-П2-У3
производительность, л/мин	428
Тип фильтра	20-10-КУХЛ.4.1 ГОСТ 16026-80E 20—10 (Ф7М $\frac{20-10}{200}$)
Номинальная тонкость фильтрации, мкм	10
Тип фильтра щелевого	32-80-1к (0,08 Г41-14), ГОСТ 21329—75
Номинальная тонкость фильтрации, мкм	40

Система смазки

Марка масла для системы смазки	Масло промышленное И50А, ГОСТ 20799—75, или масло промышленное ИГНСп-40
Система смазки	254СПГ 0,63-8-1,6А

Система охлаждения

Насос охлаждения:	
тип	ПА-45
производительность, л/мин	45
Корректированный уровень звуковой мощности L _{pA} , дБА, не более	108
Средний уровень звуковой мощности L _A , дБА, не более	86
Уровень вибрации, возникающей на рабочем 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
7534	Полуавтомат в сборе	1			<i>Принадлежности</i>		
	Станина в сборе	1			Патрон вспомогательный	1	
	Станина приставная (в сборе)	1			Патрон рабочий	1	
	Электрошкаф (в сборе)	1			Клин	2	
	Короба электроразводки (2 части)	1		ГОСТ 3643—75Е	Шприц смазочный што- ковый, тип 2	1	
	Бак охлаждения	1			Масленка универсальная	1	
	Комплектный гидропри- вод	2			Головка Сз86-11-11	1	
	Труба	2			Прокладка Сз86-11-12	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Поставляются по особому заказу за отдельную плату			
	<i>Сменные части</i>			7534.420.000.00	Механизм поддержки де- тали	1	
	Патрон вспомогательный	1		7534.071.001.00	Комплект оснастки. Стружкоочистка	1	
	Патрон рабочий	2			<i>Поставляется частями</i>		
	Переходник для шпоноч- ных патронов	1		7534.350.000.00	Стружкоочистка	1	
	Патрон для шпоночных протяжек	1		7534.660.000.00	Размещение электрообо- рудования стружко- очистки	1	
	<i>Запасные части</i>			7534.073.001.00	Комплект оснастки. Подъемник	1	
	Ролик	4			<i>Поставляется частями</i>		
	Штифт	8		000.У3710.001.00. 08	Подъемник (2 части)	1	
ГОСТ 8733—74	Кольца	42		000.У3710.419.00. 00	Крепеж подъемника: Болт фундаментный	8	
ГОСТ 18829—73				ГОСТ 5927—70	Гайка М24.6.05	8	
ГОСТ 9833—73	Кольца	5		ГОСТ 6402—70	Шайба 24.65Г.05	8	
ГОСТ 18829—73				7534.670.000.00	Размещение электрообо- рудования подъемника	1	
ГОСТ 22704—77	Кольца опорные: КО 40×60-2	1		7534.074.000.00	Приспособление техно- логическое	1	компл.
	КО 100×125-2	1			<i>Поставляются частями</i>		
ГОСТ 22704—77	Кольца нажимные: КН 40×60-2	1		7534.410.001.00	Приспособление для ра- бочих патронов	1	
	КН 100×125-2	1		7534.430.000.00	Приспособление техноло- гическое	1	
ГОСТ 22704—77	Манжеты: М40×60-2	3			Запасные части к покуп- ным изделиям (соглас- но комплекту постав- ки заводов-изготовите- лей)	1	
	М100×125-2	4			<i>Документация</i>		
ГОСТ 6969—54	Манжеты	2	40×60, 80×100	000.У3710.001.00. 00 ПС	Подъемник. Паспорт	1	
	Кольцо Аз58-31	6	40 (5), 100	000.У3711.001.00. 00 ПС	Подъемник. Паспорт	1	
	Буфер А59-1.81	4			<i>Эксплуатационная доку- ментация к электро- тали</i>		
	Втулка Р91-24-15А	8					
	Переключатель БВК 201-24У4	1					
	Запасные части к покуп- ным изделиям (соглас- но комплекту поставки заводов-изготовителей)	1					
	<i>Инструмент</i>						
	Ключи гаечные	1	компл. (13)				
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-мон- тажная	1					
	Ключ 8 Д73—72	2					
	Ручки ИС1-8	2	10; 12				
	Ключи торцовые ИС1-10	3	10×200, 12×250, 14×275				

