

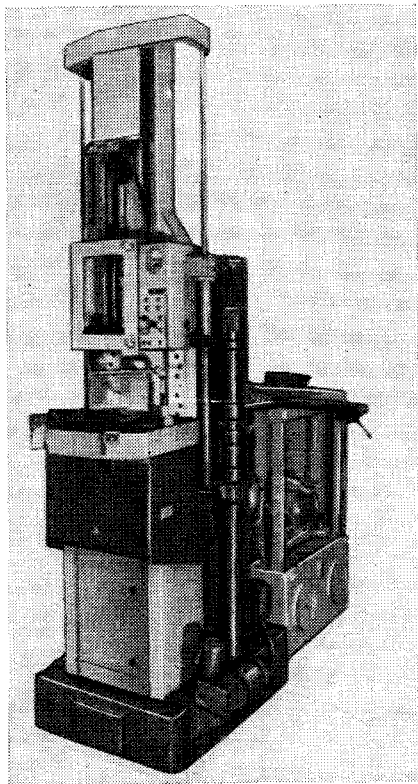
4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

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

**ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ**

Модель 7623



Предназначен для обработки протягиванием сквозных отверстий различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных, отверстий со шпоночными пазами и пр. Причем, отверстия в заготовках под операцию протягивания могут быть предварительно обработаны или не обработаны (черные). Используется в массовом и крупносерийном производстве.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77. Шероховатость обработанных поверхностей в пределах R_a 5—0,63 мкм.

При оснащении автоматизированными загрузочно-разгрузочными устройствами полуавтомат может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Полуавтомат модели 7623 выпускается взамен станка модели 7Б65 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Повышенность производительность и надежность обеспечиваются за счет:

расширения возможности многоместной обработки;

переработки конструкции узлов и систем полуавтомата для обеспечения его работы в автоматическом режиме: производится автоматическая очистка базовых поверхностей под обрабатываемую деталь и режущего инструмента с помощью СОЖ за счет увеличения ее подачи, улучшена очистка резервуара СОЖ от стружки за счет введения основания, магнитного транспортера, магнитной ловушки, улучшения циркуляции СОЖ;

оснащения полуавтомата транспортером с подвижными 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;

новой более совершенной системы, обеспечивающей строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания;

введения двойной фильтрации рабочей жидкости с использованием фильтра тонкой очистки с электровизуальной сигнализацией и высокой степенью очистки;

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

системы охлаждения масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника;

применения новой силовой электрической аппаратуры, позволяющей уменьшить ее количество;

укладки электропроводов в металлические коробки.

Удобство обслуживания полуавтомата улучшено за счет:

введения в конструкцию полуавтомата механизма для подачи детали в зону резания и отвода ее при ручной установке и снятии деталей;

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

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

соединения электрошкафа со станком и гидробаком, а также со средствами автоматизации с помощью штепсельных разъемов;

вывода регулировки вспомогательного патрона на длину протяжки, а также величины его подвода, отвода и сопровождения в более удобное по высоте станка и доступное место.

По заказу полуавтомат может поставляться со специальными приспособлениями и инструментом для обработки одной или нескольких определенных деталей.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	100
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1250
Рабочая ширина стола, мм	400
Расстояние от оси отверстия в столе до рабочих салазок, мм	195
Расстояние от плоскости стола до нижнего торца вспомогательных салазок, мм, не менее	435
Диаметр отверстия в столе под планшайбу, мм	140H7
Диаметр планшайбы, мм	250
Диаметр отверстия в планшайбе, мм	100
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под рабочий патрон	M80
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75 под вспомогательный патрон	Морзе 5
Скорость, м/мин:	
рабочего хода	1,5—11,4
подвода протяжки	15
отвода протяжки	11
Габарит полуавтомата (без принадлежностей), мм	4190×1680×4800
Масса полуавтомата (без принадлежностей), кг	7600

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380

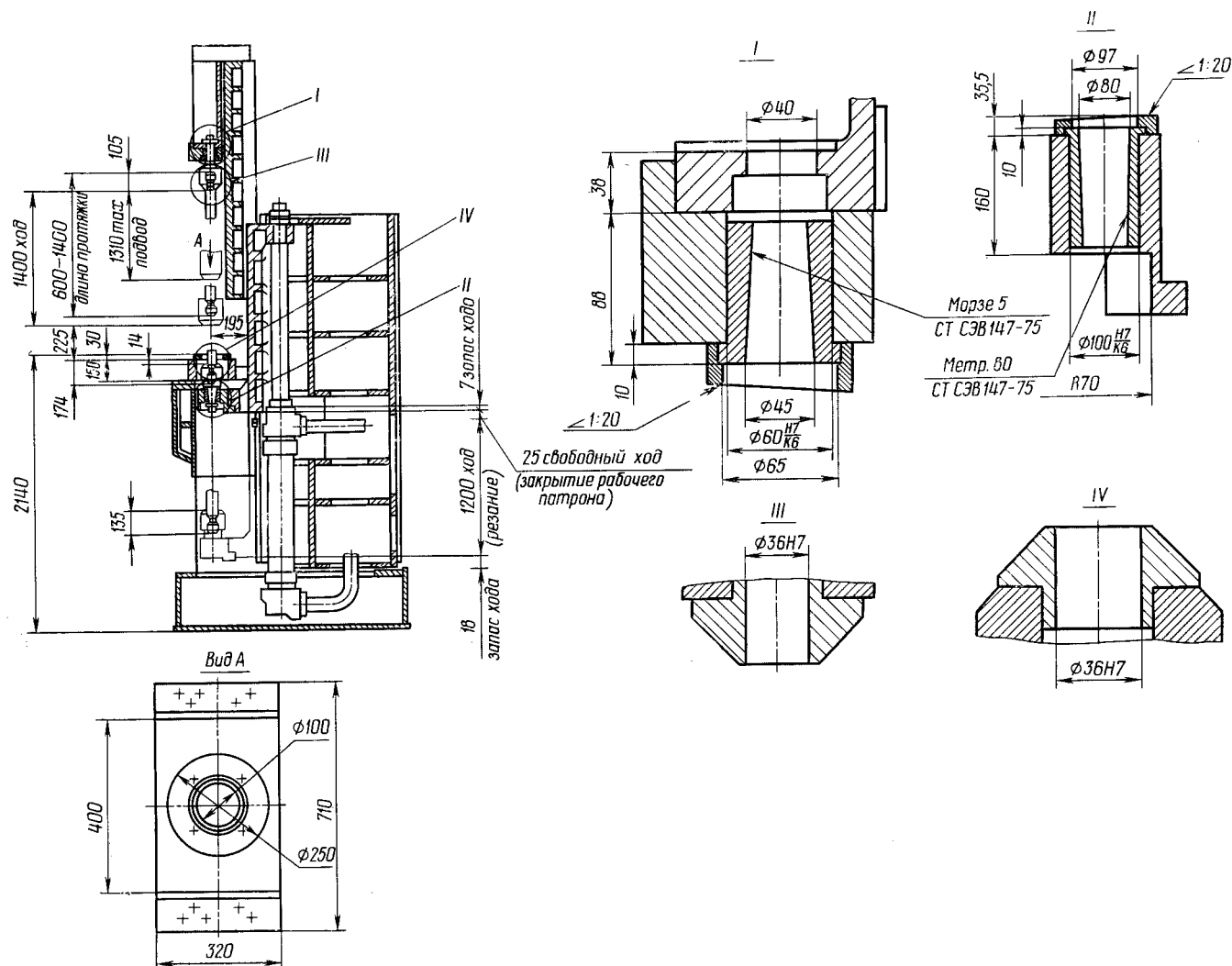
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А	63
Тип вводного автомата	АЕ2043
Электродвигатели трехфазного тока:	
главного движения и салазок вспомогательных:	
тип	4A160M4
мощность, кВт	18,5
транспортера для уборки стружки:	
тип	4AA63B4
мощность, кВт	0,37
насоса охлаждения:	
тип	П-90
мощность, кВт	0,6
насоса смыва стружки:	
тип	П-90
мощность, кВт	0,6
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	20,07
Производительность насосов, л/мин:	
главного привода	200
вспомогательного привода	16/35
охлаждения	90
смыва стружки	90
системы смазки, см ³ /цикл	0,5
Объем, л:	
заливаемого масла в гидробак	900
заливаемой охлаждающей жидкости	450
масла в бачке станции смазки	1,5
Средний уровень звука LA, дБА	83
Уровень вибрации, возникающей на рабочем месте	По ГОСТ 12.2.009—80

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

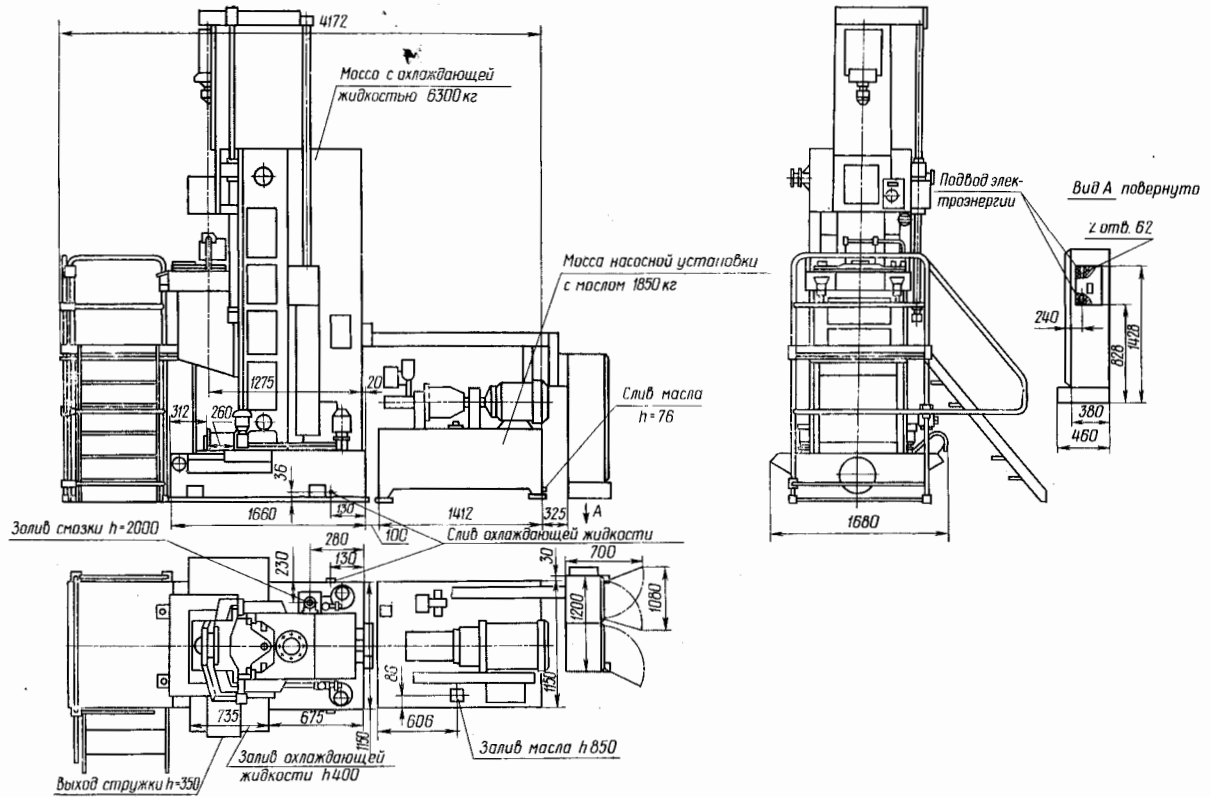
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектовующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектовующих изделий	Количество	Основной параметр
7623	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 9833—73; ГОСТ 18829—73	Кольца	46	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ГОСТ 22704—77	Кольца опорные:		
	Втулка	2			КО 100×125-2	1	
					КО 105×135-2	1	
Запасные части				ГОСТ 22704—77	Кольца нажимные:		
	Патрон вспомогательный	1			КН 100×125-2	1	
	Патрон рабочий	1			КН 105×135-2	1	
	Штифт	8		ГОСТ 6969—54	Манжета	4	25×45; 32×52; 40×60 (2)
ГОСТ 14084—76	Звездочка 250-У3	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 8752—79	Манжета: 1-1-20×40-1	2	25; 32; 100	ГОСТ 17199—71	<i>Инструмент</i>		
	1-1-25×42-1	1			Ключи	1 компл. (16)	
ГОСТ 22704—77	Манжета М100×125-2	4			Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Кольцо Аз58-31	3			Ключ 8 Д73-72	2	
	Переключатель БВК 201-24У4	1		<i>Принадлежности</i>			
	Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	1		ГОСТ 3643—75	Площадка рабочая	1	
					Патрон вспомогательный	1	
					Патрон рабочий	1	
					Клин	2	
					Шприц смазочный штоковый, тип 2	1	
					Головка С386-11-11	1	
					Прокладка С386-11-12	1	

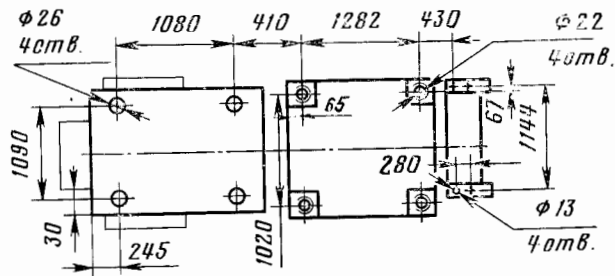
ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.