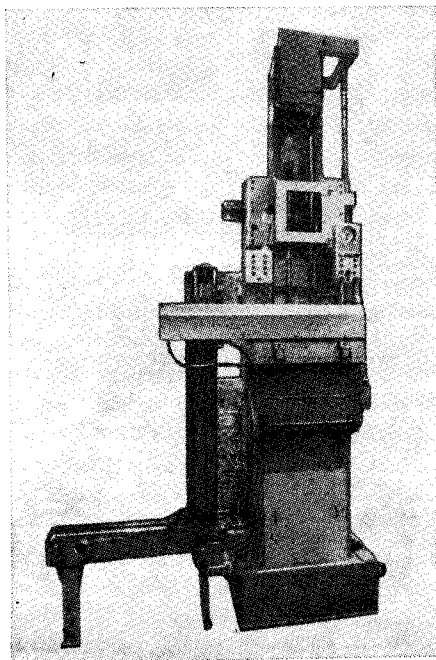


4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

ОРЕНБУРГСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
 ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ**

Модель 7634



Предназначен для обработки методом протягивания сквозных отверстий различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных, со шпоночными пазами и пр.

Протяжной полуавтомат выпускается взамен станка модели 7Б66-1 и входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Класс точности полуавтомата II по ГОСТ 8-82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Ra = 2,5 \dots 0,32$.

Отверстия в заготовках под операцию протягивания могут быть предварительно обработаны или не обработаны (черные).

Наиболее эффективно использование полуавтомата в массовом и крупносерийном производстве.

Основные преимущества полуавтомата

Увеличена производительность за счет:

увеличения тягового усилия полуавтомата, благодаря чему детали обрабатываются за один проход на одном станке вместо обработки за два прохода на двух станках;

расширения возможности многоместной обработки за счет увеличения тягового усилия и степени автоматизации;

введения в конструкцию станка механизма для подачи обрабатываемой детали в зону резания и отвода ее при ручной установке и снятия детали.

Повышена степень автоматизации станка за счет:

увеличения количества типов поставляемых по заказу унифицированных загрузочно-разгрузочных устройств для установки и снятия деталей;

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

обеспечивается автоматический контроль положения протяжки.

Повышена надежность полуавтомата, в том числе с автоматическими устройствами для установки и снятия обрабатываемых деталей за счет:

введения основания, обеспечивающего размещения требуемого объема СОЖ для охлаждения режущего инструмента, очистки базовых поверхностей под обрабатываемую деталь от стружки, а также обеспечивающего более удобное размещение узлов, насосов подачи СОЖ, транспортера удаления стружки, магнитной ловушки;

введения транспортера с подвижными постоянными магнитами для удаления стружки, который одновременно с удалением стружки очищает СОЖ от мелких металлических частиц; магнитной ловушки для очистки СОЖ от стружки у всасывающей полости насоса охлаждения;

новой, более совершенной системы смазки (по типу Трабон), обеспечивающей строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания; для направляющих поверхностей станины и вспомогательных салазок индивидуальной подачи от отдельных отводов смазочной системы и смазывания поверхностей направляющих станины в двух местах по высоте; введения двойной фильтрации рабочей жидкости с электро-визуальной сигнализацией;

применения беструбного метода монтажа при- тычной и модульной гидроаппаратуры с использо-

ванием унифицированных плиток; воздушного теплообменника, обеспечивающего снижение температуры масла гидропривода; новой силовой электрической аппаратуры, позволяющей уменьшить ее количество;

укладки электропроводов в металлических коробах.

Улучшено обслуживание станка за счет:

введения в конструкцию станка механизма для подачи детали в зону резания и отвода ее при ручной установке и снятии деталей; электросекундомера для измерения скорости перемещения рабочих салазок; счетчика циклов для счета количества обработанных деталей и для определения необходимости переточки протяжки;

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

вывода регулировки вспомогательного патрона в более удобное для обслуживания станка место.

По заказу потребителя для обработки конкретной детали полуавтомат поставляется со средствами автоматизации.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН	250	<i>Электрооборудование</i>	
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм	1600	Количество электродвигателей (без узлов по спецзаказу)	5
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм	1550	Электродвигатели:	
Рабочая ширина стола, мм	500	привода главного движения и салазок вспомогательных:	
Расстояние от оси отверстия в столе до рабочих салазок, мм	210	тип	4А225М6
Расстояние от плоскости стола до нижнего торца вспомогательных салазок, мм, не менее	875	мощность, кВт	37
Диаметр, мм:		привода транспортера для уборки стружки:	
отверстия в столе под планшайбу	160Н7	тип	4АА63В4
планшайбы	280	мощность, кВт	0,37
отверстия в планшайбе	125	привода насоса охлаждения:	
Расстояние между центрами отверстий в планшайбе, мм	170	тип	П90
Диаметр резьбовых отверстий в столе для крепления планшайбы	М16	мощность, кВт	0,6
Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75:		привода насоса смыва стружки:	
под рабочий патрон	Метрический 80	тип	П180
под вспомогательный патрон	Морзе 5	мощность, кВт	0,6
Длина подвода и отвода протяжки, мм	1400	теплообменника:	
Скорость, м/мин:		тип	4АА50В2
подвода протяжки	15	мощность, кВт	0,12
отвода протяжки	11	<i>Система смазки</i>	
Скорость рабочего хода, м/мин:		Марка масла для смазки	Масло индустриальное И50А ГОСТ 20799—75, или ИГНСп-40
наибольшая	13	Объем масла в бачке станции смазки, л	1,6
наименьшая	1,5	Тип системы смазки	581СПГ
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин	20	Станция смазки	0,63-100-1,6-0
Регулирование скорости рабочего хода	Бесступенчатое	Питатели	ЕС 12002-01
Привод главного движения	Гидравлический		МИ35Д5Д10ДА, МИ45Д5Д5Д5Д
Небольшие размеры инструмента, мм:		<i>Система охлаждения</i>	
диаметр	120	Насос охлаждения:	
длина	1750	тип	П90
Габарит станка (без принадлежностей), мм	4825×1590×5755	производительность, л/мин	90
Масса полуавтомата (без принадлежностей), кг	11900	Насос смыва стружки:	
Средний уровень звука (предельное значение), дБА	83	тип	П180
		производительность, л/мин	180
		Объем заливаемой жидкости, л	850

Гидросистема

Марка масла гидросистемы Масло турбинное Т22, ГОСТ 32—74, или масло индустриальное ИГСл-20

Объем масла в гидробаке, л 1600

Насос главного привода:
тип УНА6-ЭР-450/
/200-П2
производительность, л/мин 400

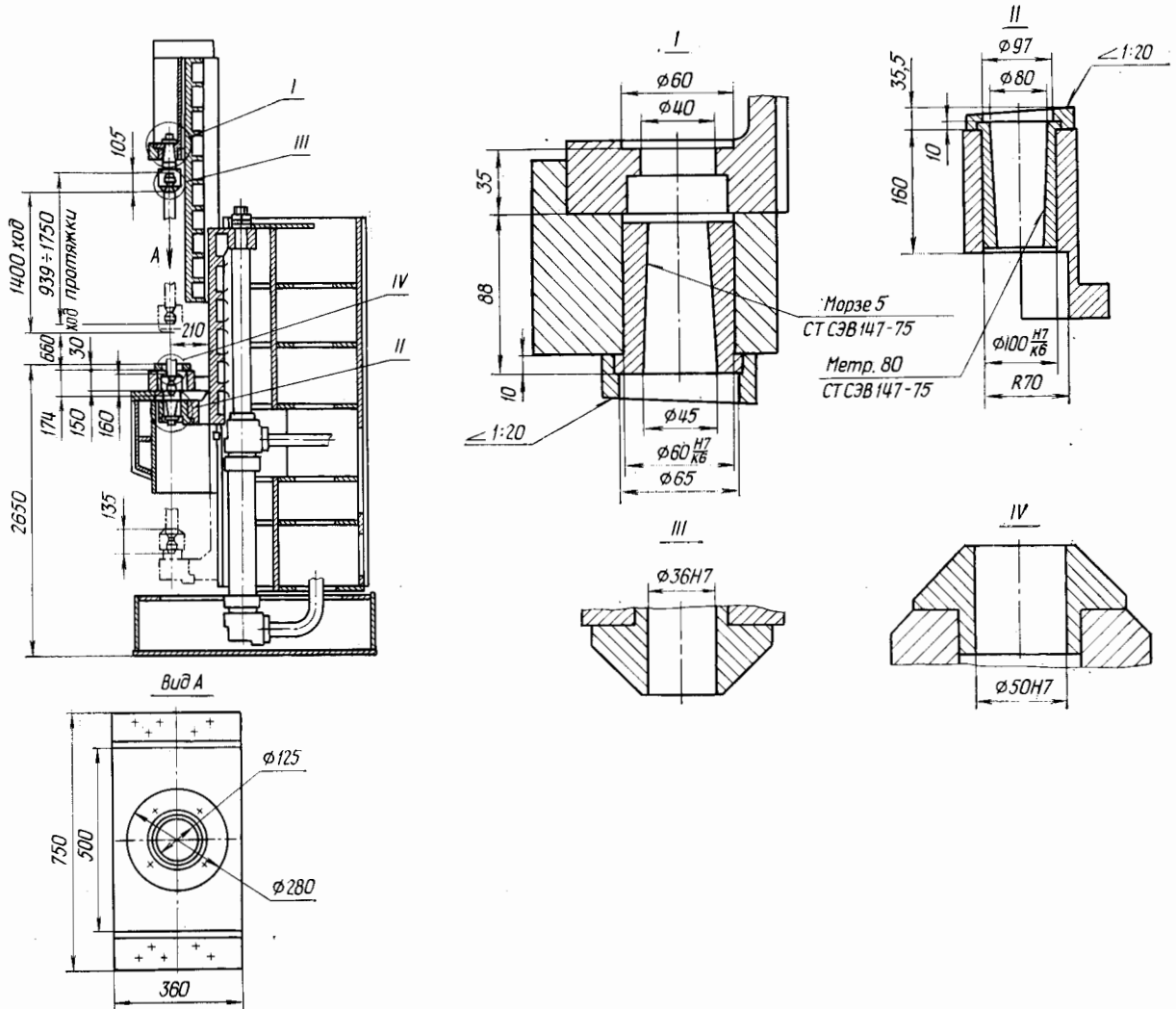
Насос вспомогательного привода:
тип 18Г12-33М
производительность, л/мин 18/35

Фильтр щелевой:
тип 32-80-1К
степень очистки, мкм 40

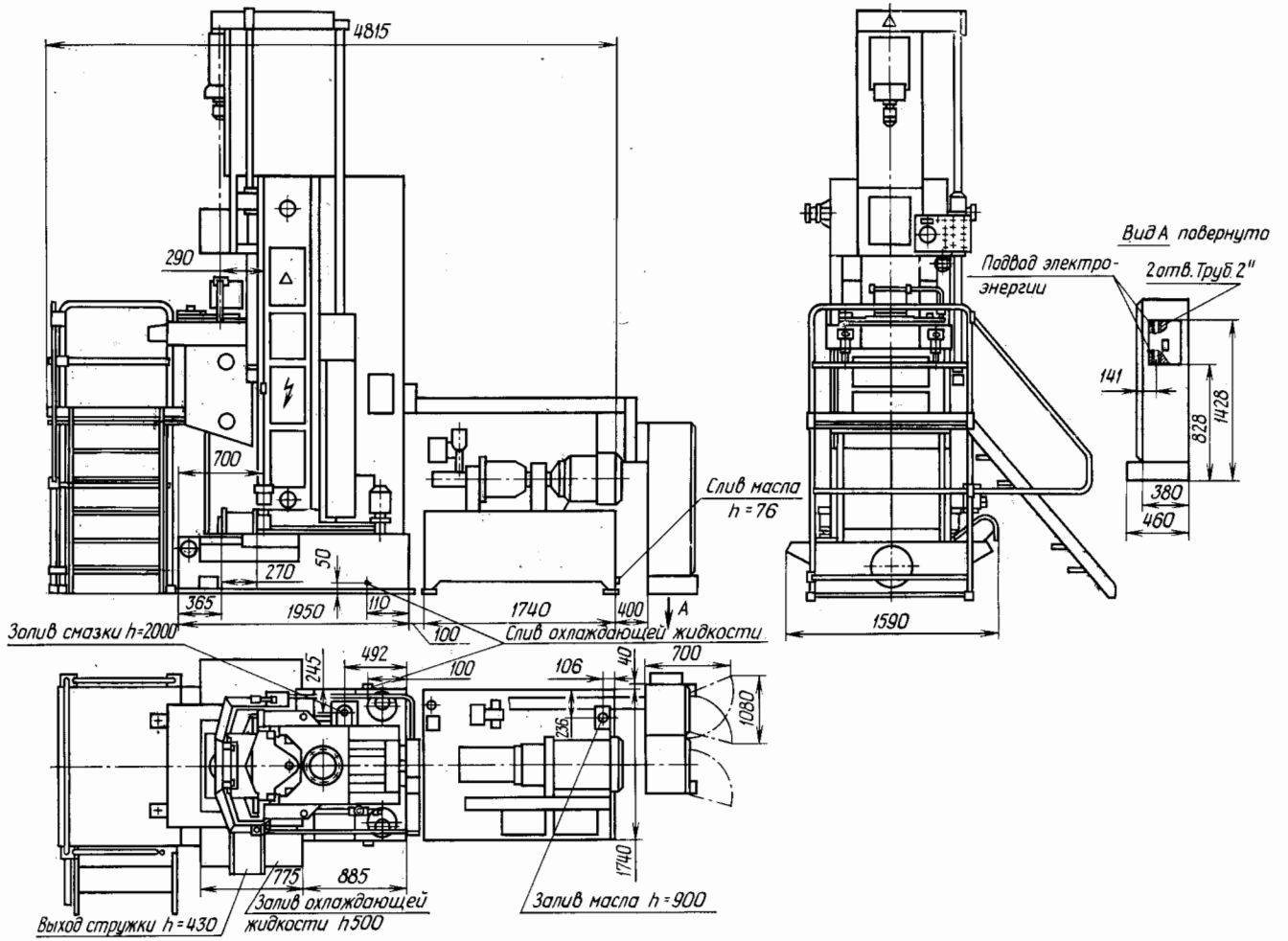
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7634	Полуавтомат в сборе	1			Кольцо 32	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка					Кольцо 100	1	
<i>Сменные части</i>				ТУ16-526.208—75	Переключатель БВК201-24У4	1	
	Втулка	2		ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	12×14; 36×41
<i>Запасные части</i>				ГОСТ 6394—73	Ключ	2	27; 80
	Патрон вспомогательный	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	7
	Патрон рабочий	1		ГОСТ 16984—79	Ключ	1	90—95
	Штифт	8		ГОСТ 16985—79	»	1	22—60
ГОСТ 9833—73/ ГОСТ 18829—73	Кольца:			ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	1×200
	008-012-25-2-2	2			Ключ 8 Д73-72	2	
	012-016-25-2-2	1		<i>Принадлежности</i>			
	016-020-25-2-2	5			Площадка рабочая	1	
	020-025-30-2-2	3			Патрон вспомогательный	1	
	024-030-36-2-2	1			Патрон рабочий	1	
	050-060-58-2-2	2			Клин	2	
	055-065-58-2-2	2		Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
	060-070-58-2-2	1			Механизм установки протяжки	1	
	070-080-58-2-2	3			Патрон	1	
	080-090-58-2-2	2			Комплекс оснастки		
	245-260-85-2-2	2			Подъемник	1	
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное КО 100×125×2	1					
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное КН 100×125×2	1					
	Манжета	4	25×45; 32×52; 40×60(2)				
ГОСТ 8752—79	Манжета:						
	1.1-20×40-1	2					
	1.1-25×42-1	1					
ГОСТ 22704—77	Манжета М100×125-2	4					
	Кольцо Аз58-31	1					
	Кольцо 25	1					

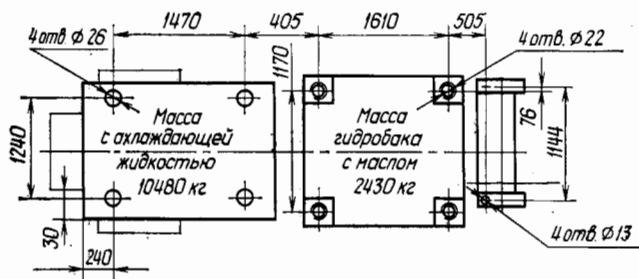
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

