

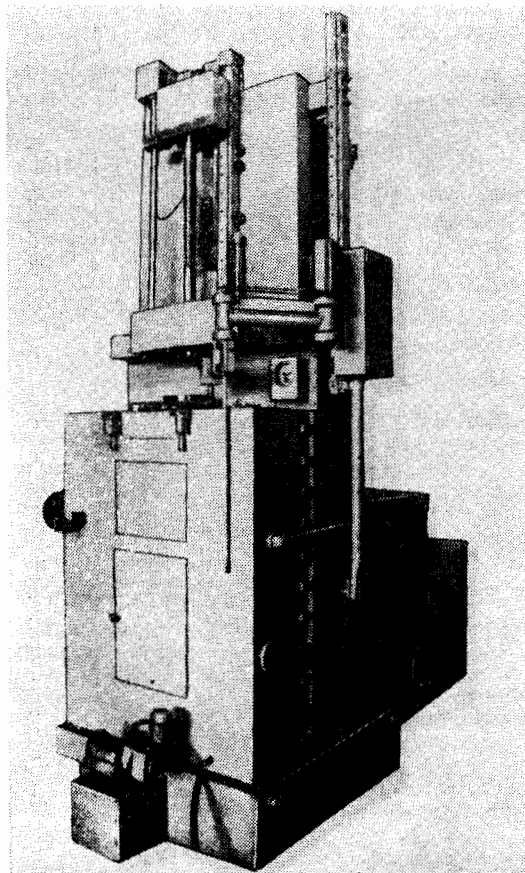
4. Станки протяжной группы

02. Станки вертикально-протяжные

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

**ПОЛУАВТОМАТ ПРОТЯЖНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ  
ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРОТЯГИВАНИЯ**

**Модель 7644**



Предназначен для обработки протягиванием сквозных отверстий различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных, со шпоночными пазами и пр. Отверстия в заготовках под протягивание могут быть предварительно обработаны или не обработаны.

Полуавтомат входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

Шероховатость обработанных поверхностей  $Ra$  5...0,63 мкм.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—82Е.

Наибольший эффект полуавтомат дает при использовании его в крупносерийном и массовом производствах.

Полуавтомат оснащается загрузочно-разгрузочными устройствами и может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Полуавтомат модели 7644 выпускается взамен станка модели 7Б67.

К основным преимуществам нового полуавтомата относятся:

повышение производительности в 1,55 раза за счет повышения скорости резания и тягового усилия;

лучшая оснащенность устройствами для установки и снятия обрабатываемых заготовок;

удобство оснащения механизированной и автоматизированной сменой протяжек;

снижение показателя использования электроэнергии в 1,35 раза, металлоемкости в 1,2 раза;

Повышена надежность полуавтомата за счет оснащения магнитным транспортером для удаления стружки;

увеличения объема СОЖ и улучшения ее очистки магнитными ловушками;

введения принудительного открытия и закрытия вспомогательного патрона;

введения новой, более совершенной системы смазки, 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;

охлаждение масла гидропривода с помощью воздушного теплообменника;

укладки электропроводов в металлических коробах;

Повышено удобство обслуживания за счет:

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

введения устройства для измерения скорости перемещения рабочих салазок;

соединения электрошкафа со станком и гидробаком с помощью штепсельных разъемов;

оснащения станка механизмом установки и снятия протяжки.

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 . . . . .	630
Наибольшее тяговое усилие при скорости резания до 5 м/мин, кН . . . . .	500
Наибольшая длина хода рабочих салазок, мм . . . . .	1600
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм . . . . .	1550
Рабочая ширина стола, мм . . . . .	710
Диаметр отверстия в плашайбе, мм . . . . .	160
Длина хода вспомогательных салазок, мм . . . . .	1000
Скорость, м/мин:	
подвода протяжки . . . . .	20
отвода протяжки . . . . .	12
рабочего хода:	
наибольшая . . . . .	6,7
наименьшая . . . . .	1,0
обратного хода (рекомендуемая) . . . . .	12,0
Привод станка . . . . .	Гидравлический
Размеры режущего инструмента, мм:	
наибольший диаметр . . . . .	195
наибольшая длина . . . . .	1850
наименьшая длина . . . . .	1100
Корректированный уровень звуковой мощности (предельное значение), ЛрА, дБА . . . . .	108
Средний уровень звука (предельное значение), ЛА, дБА . . . . .	86
Габарит полуавтомата (без узлов по спецзаказу и рабочей площадки), мм . . . . .	5050×1800×5300
Масса полуавтомата (без узлов по спецзаказу и рабочей площадки), кг . . . . .	17500

#### Электрооборудование

Количество электродвигателей (без узлов по спецзаказу) . . . . .	5
Электродвигатели:	
привода главного движения и салазок вспомогательных:	
тип . . . . .	4A250 S 6У 3
мощность, кВт . . . . .	45
привода транспортера для уборки стружки:	
тип . . . . .	4AA63B4
мощность, кВт . . . . .	0,37
привода насоса охлаждения:	
тип . . . . .	П90
мощность, кВт . . . . .	0,6

привода насоса слива стружки:	
тип . . . . .	П1180
мощность, кВт . . . . .	0,6
теплообменника:	
тип . . . . .	4AA50B2
мощность, кВт . . . . .	0,12

#### Система смазки

Марка масла для смазки . . . . .	Масло Индустриальное И50А ГОСТ 20799—75 или ИГНСп-40
Вместимость станции смазки, л . . . . .	1,6
Тип системы смазки . . . . .	25АСПГ 0,63-80-1,6-А
Станция смазки . . . . .	ЕС12002-01
Питатели . . . . .	МИ45Д5Д10ДА МИ45Д5Д5Д5Д

#### Система охлаждения

Насос охлаждения:	
тип . . . . .	П90
производительность, л/мин . . . . .	90
Насос смыва стружки:	
тип . . . . .	П180
производительность, л/мин . . . . .	180
Объем заливаемой жидкости, л . . . . .	700

#### Гидрооборудование

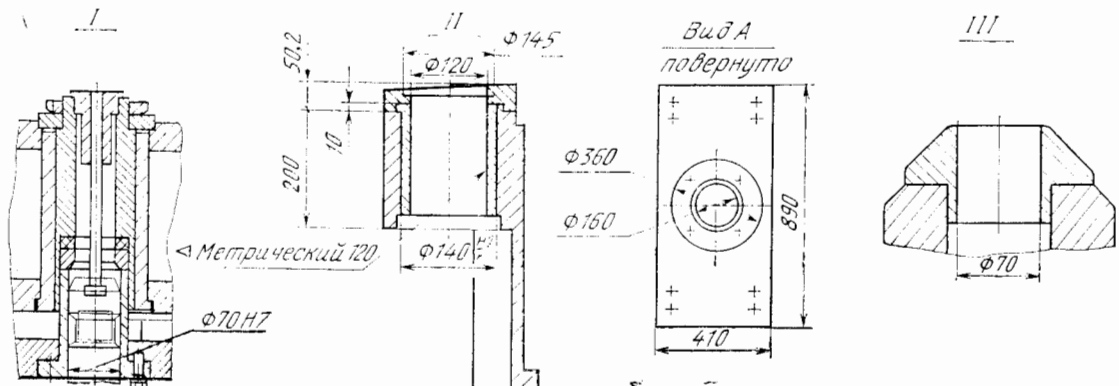
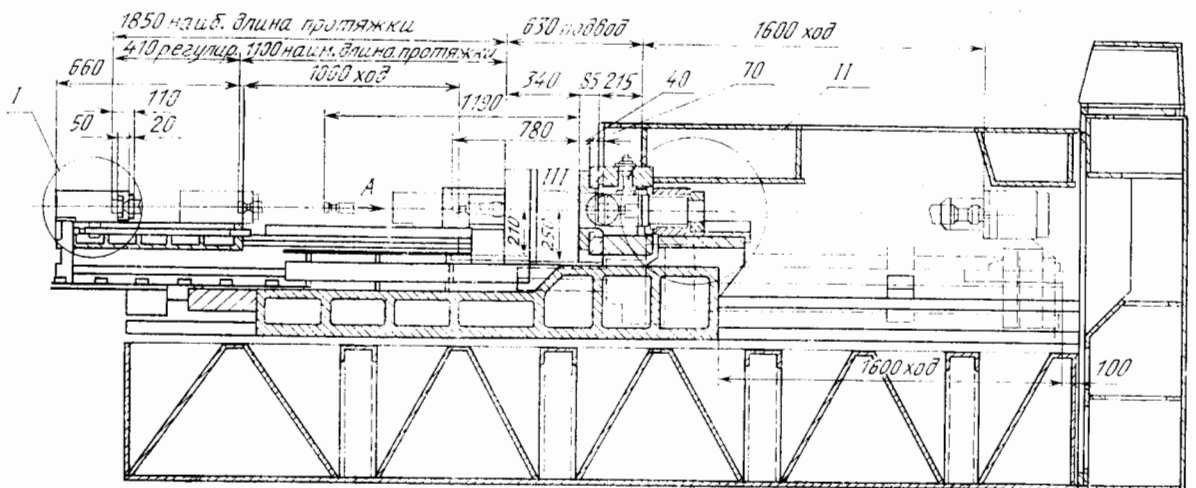
Марка масла для гидросистемы . . . . .	Масло турбинное Т22 ГОСТ 32—74 или масло индустриальное ИГНСп220
Вместимость гидробака, л . . . . .	1250
Насос главного привода:	
тип . . . . .	УНА6-ЭР-450/200-П2
производительность, л/мин . . . . .	428
Насос вспомогательного привода:	
тип . . . . .	25Г12-33М
производительность, л/мин . . . . .	25/35
Фильтр:	
тип . . . . .	20-10-КУХЛ ГОСТ 16026—80Е. исп. Э
номинальная тонкость фильтрации, мкм . . . . .	10

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

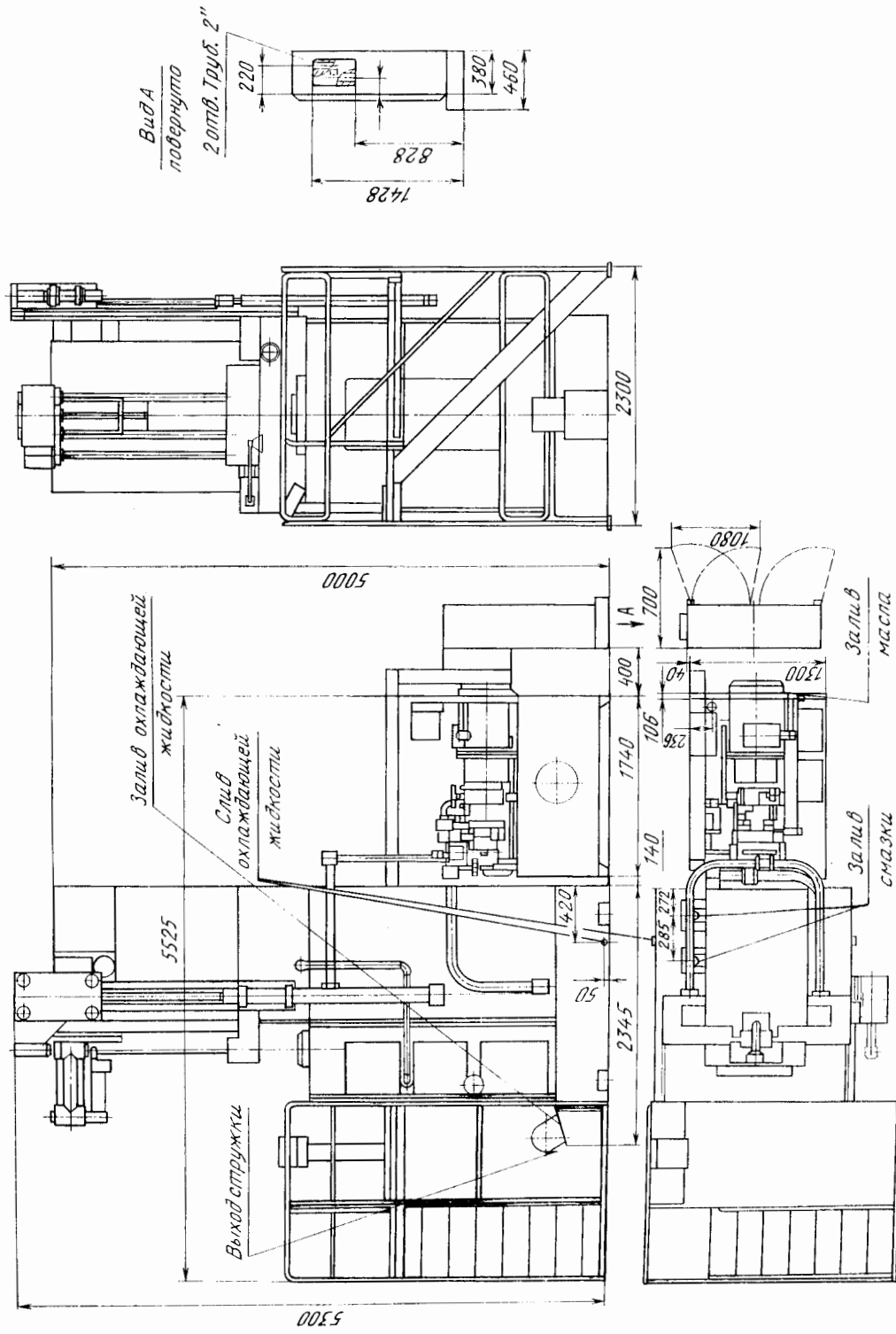
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7644	Полуавтомат в сборе	1			Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводо-изготовителей)	1	
<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>						КОМПЛ.	
070.У2444.002 00.01	Патрон рабочий				<b>Инструмент</b>		
ГОСТ 9833—73/ ГОСТ 18829—73 ГОСТ 22704—77	Кольцо	122		ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний 7812-0493	2	12×14; 36×41
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное КО100×125—2	4		ГОСТ 3329—75	Сменная головка 7812-0493	1	19
ГОСТ 14896—84 ГОСТ 8752—79 ГОСТ 22704—77 ОСТ2 А54-1—72	Кольцо нажимное КН100×125—2	4		ГОСТ 6394—73 ГОСТ 11737—74	Ключ рожковый	2	27; 80
	Манжета	4			Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	7
	Манжета 10×125-2	6		ГОСТ 16984—79 ГОСТ 16985—79	Ключ шарнирный	1	150...160
	Лампа 220	16			Ключ шарнирный для круглых гаек шлицевых	1	22...60
	Кольцо Аз58-3	16		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Кольцо 16	2		ТУ2-035-90—68	Вороток 12	1	
	Кольцо 40	2			Ключ 8 Д73-72	2	
	Кольцо 100	4					
ГОСТ 14084—76 ГОСТ 1182—77	Втулка Р91-24-15А	16			<b>Принадлежности</b>		
	Звездочка 400-У3	1			Площадка рабочая (9 частей)	1	
	Лампа МО24-40	1			Патрон рабочий	1	
	Вставка плавкая ВПБ6-33 1А	15			Клин	1	
	Держатель ДВПВ-1	3					
	Переключатели: БВК 201-24 У4	1					
	БВК 221-24 МУ4	1					
	БВК 322-24 У4	1					
	Арматура АС-0 красного цвета	4					
	Арматура АС-2 белого цвета	1		7644.310.000.00			
	Арматура АС-2 желтого цвета	1		7644.070.000.01	Стол	1	
	Лампа МН26-0,12-3	5			Комплект оснастки		
	Лампа РН110-8 с цоколем Е14/25×17	3			Механизм установки протяжки	1	

Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

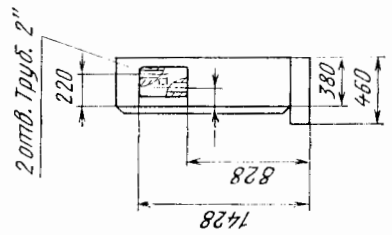
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



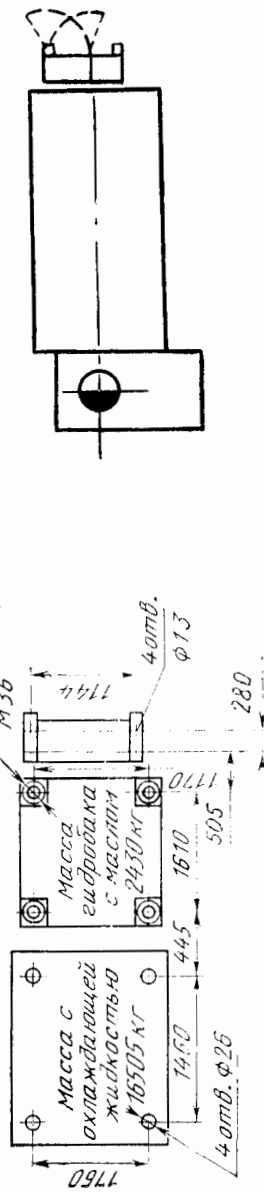
**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



Вид А  
повернуто



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**  
Масштаб 1:100



**ФУНДАМЕНТ**

Сдано в набор 21.09.87. Подписано в печать 27.10.87. Т-21841  
 Формат 60×90/8. Бумага мелов. Гарнитура литературная.  
 Печать высокая. Усл. печ. л. 0.5. Усл. кр.-отг. 1.0. Уч.-изд. л. 0.73.  
 Тираж 8900 экз. Изд. № 67-8(4.02.027). Заказ 2300. Цена 8 к.

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5.  
 Типография ВНИИТЭМР, 142002, г. Щербинка Московск. обл.,  
 Топографская ул., 10.

© ВНИИТЭМР, 1987

Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.