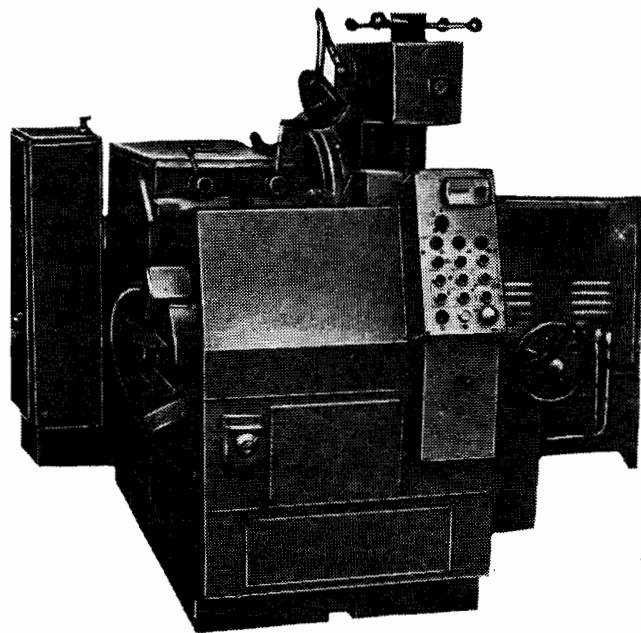


8. Станки отрезные

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА

ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 8Г661



Автомат предназначен для разрезания черных металлов с временным сопротивлением разрыву до 120 кг/мм^2 .

Разрезание заготовок круглого профиля производится на автоматическом цикле, а квадратного, швеллерного, двутаврового и уголкового профилей — на полуавтоматическом цикле.

В качестве режущего инструмента применяются пильные диски, оснащенные сегментами из быстрорежущей стали.

Конструкцией автомата предусмотрено разрезание под углом 90° к оси заготовки.

Широкий диапазон скоростей шпинделя и беступенчатая гидравлическая подача бабки пильного диска позволяют подбирать наиболее точные режимы резания.

Гидравлическая схема автомата обеспечивает постоянство настроенной величины рабочей подачи до момента номинальной загрузки главного привода, в дальнейшем гидравлическая система автоматического управления (САУ) поддерживает номинальную загрузку главного привода за счет изменения величины рабочей подачи. Это способствует получению наибольшей производительности разрезания материала.

В автомате имеется блокировка, исключая подачу бабки пильного диска при незажатом материале и тем самым предохраняющая пильный диск от поломки.

Гидравлическая и электрическая аппаратура размещена в отдельно стоящих от автомата шкафах, что облегчает ее обслуживание и увеличивает срок службы.

На автомате имеется шнековый транспортер для удаления стружки и счетчик числа резов.

Класс точности автомата Н по ГОСТ 8—71.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр пильного диска, мм	710	уголка	12,5
Наибольший размер разрезаемого материала:		Длина заготовки, отрезаемой по упору на автоматическом цикле, мм	20—420
круга (диаметр), мм	240		
квадрата (сторона), мм	220	Наибольшая длина хода бабки пильного диска, мм	360
швеллера	30		
двутавра	30		

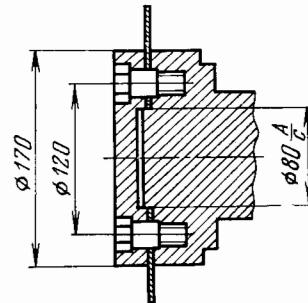
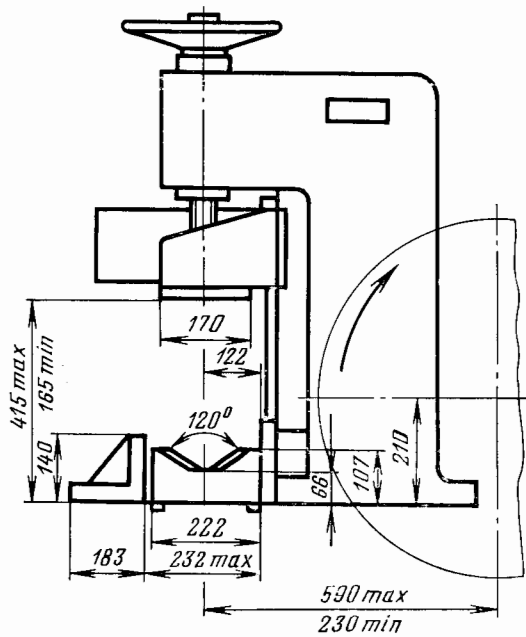
МОСКВА 1978

Количество скоростей шпинделя	6	частота вращения, об/мин	950
Частота вращения шпинделя, об/мин	2,98—16,8	механизма стружковыгрузки:	
Подача бабки пильного диска, мм/мин	8—500	тип	АОЛ-22-4
Подача материала, м/мин	4—5,5	мощность, кВт	0,4
		частота вращения, об/мин	1400
Привод, габарит и масса автомата		насоса охлаждения:	
Питающая электросеть:		тип	ПА-22
род тока	Переменный	мощность, кВт	0,12
	трехфазный	частота вращения, об/мин	2800
частота, гц	50	вентилятора гидроагрегата:	
напряжение, в	380	тип	АОЛ-012-2-С2
Тип вводного аппарата	AK63-3МУЗ	мощность, кВт	0,12
Номинальный ток расцепителей, а	40	частота вращения, об/мин	2760
Электродвигатели:		насоса смазки:	
главного движения:		тип	АОЛ-011-2-С2
тип	4А132М6У3	мощность, кВт	0,08
исполнение	М301	частота вращения, об/мин	2880
мощность, кВт	7,5	Производительность насоса, л/мин:	
частота вращения, об/мин	970	гидропривода	5/18
гидронасоса:		охлаждения	22
тип	АО2-32-6	Габарит автомата (длина×ширина×высо-	
мощность, кВт	2,2	та), мм	2400×2365×1750
		Масса автомата, кг	4050

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

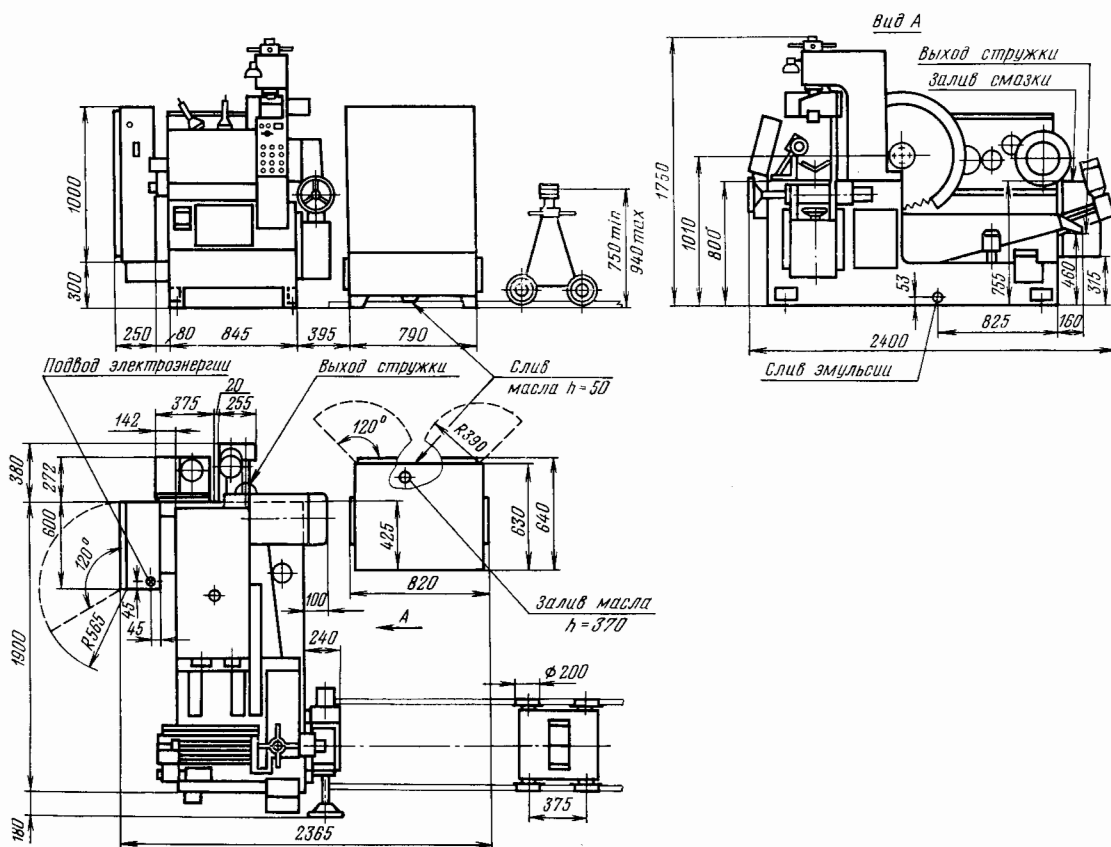
ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
8Г661	Автомат в сборе	1		P91-22-15А	Втулка	12	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата			МО-2440У3	Лампа местного освеще- ния	5	24 в; 40 вт
8Г662.200.488.00	Палец	5		ТУ 16-535, 937-74	Пила круглая сегмент- ная для металла	1	710×96
ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	1	100×125	ГОСТ 4047—52	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	7	S=5,5×7; 8×10; 13×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	1	100×125	ГОСТ 2839—71	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углублени- ем «под ключ»	5	S=5; 6; 8; 10; 14
ГОСТ 9833—73	Кольцо	30	008-012-25-2-2(4); 016-020-25-2-2(2); 020-025-30-2-2(2); 026-032-36-2-2(2); 032-040-46-2-2(2); 037-045-46-2-2(4); 070-080-58-2-2(4); 080-090-58-2-2;	ГОСТ 11737—74	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	45-52
			090-106 58-2-2(4); 120-130-58-2-2;	ГОСТ 16984—71	Отвертка слесарно- монтажная	1	
			140-150-58-2-2(4)	ГОСТ 17199—71	Сменная головка	1	
ГОСТ 6969—54	Манжета	14	32×52(2); 40×60(2); 60×80(4); 65×90(2); 80×100(4)	ГОСТ 3829—45	Вороток	1	S=12
			1-20×40-1(2);	ТУ2-035-90—68	Ручка	1	S=12
			1-150×180-1(2);	А83-2	Рукоятка	1	S=19
ГОСТ 8752—70	Манжета	4	100×125	Д64-4.02	Ключ	1	S=8
ГОСТ 9041—59	Манжета	4		Д73-72	Шплиц, тип 2	1	
А ₃ 58-31	Кольцо	6	∅ 25; 32; 40(2); 100(2)	ГОСТ 3643—75	Руководство по эк- сплуатации	1	
					Фотография принци- пальной электро- схемы на гетинаксе	1	

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

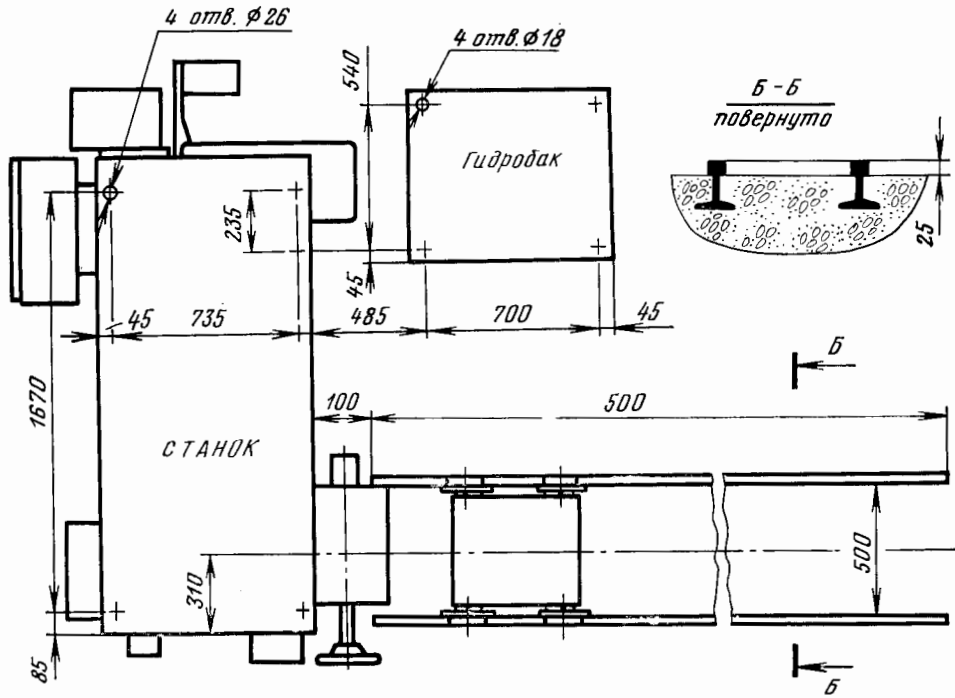


Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

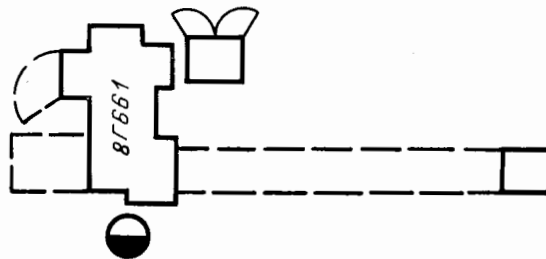


ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1978

Т-18495
Тираж 9500 экз.

Подписано в печать 29/XII 1977 г.
Изд. № 402-32 Заказ № 2996

Объем печ. л. 0,5
Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка