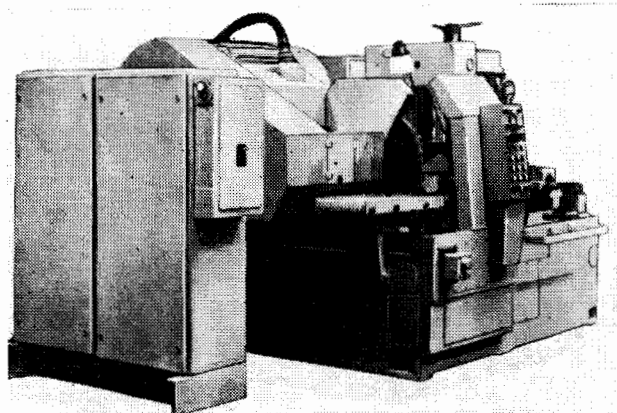


8. Станки отрезные

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

ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 8Г664



Предназначен для разрезания заготовок из алюминия, его сплавов и других легких цветных металлов в цехах металлургических заводов при крупносерийном и массовом производстве.

Разрезание заготовок круглого и квадратного профилей производится в автоматическом цикле.

Для отрезки пемерных заготовок (литниковой и донной частей, темплетов) предусмотрен полный и наладочный циклы.

В качестве режущего инструмента применяются специальные пильные диски для разрезания цветных металлов и сплавов. Конструкция автомата обеспечивает установку пильных дисков двух размеров (\varnothing 710 или 800 мм). Разрезание производится под углом 90° к оси заготовки.

Широкий диапазон скоростей и бесступенчатая гидравлическая подача бабки пильного диска позволяют производить разрезание материала на оптимальных режимах.

Адаптивный гидравлический привод рабочей подачи способствует получению наибольшей производительности разрезания материала и экономии режущего инструмента.

Гидравлическая и электрическая аппаратура размещена в отдельных шкафах, что облегчает ее обслуживание и увеличивает срок службы.

Автомат оснащен механизмом для удаления стружки, имеется счетчик числа резов.

Блокировки и защитные устройства обеспечивают безопасность работы.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Диаметр пилы	
	710 мм	800 мм
Диаметр пилы, устанавливаемой на автомате, мм	710	800
Диаметр устанавливаемой заготовки, мм:		
наибольший	240	280
наименьший		80
Длина отрезаемой заготовки, мм:		
при \varnothing 80—200 мм		20—1500
при \varnothing 200—280 мм		20—500
Расстояние от низа основания автомата до опорной поверхности для заготовки (без подкладок), мм		800

	Диаметр пилы 710 мм	Диаметр пилы 800 мм
Регулирование подачи бабки пыльного диска		Бесступенчатое
Подача бабки пыльного диска, мм/мин		100—2000
Скорость отвода бабки пыльного диска не менее, м/мин		3
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	290, 456, 578, 880,	1157
Наибольшая длина хода бабки пыльного диска, мм		360
Скорость продвижения материала на разрезку, м/мин, не менее		6
Наибольшая длина заготовки, поступающей на разрезку, мм		6000
Габарит автомата с приставным оборудованием (электрошкафом), мм	3385×2660×1960	
Масса, кг	5570	

Электрооборудование

Питающая электросеть:		Переменный
род тока		трехфазный
частота, Гц		50
напряжение, В		380
Тип вводного автомата		A3134
Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А		220
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип		4A250S8/4
мощность, кВт		45; 30
число оборотов, мин ⁻¹		1478; 739
гидронасоса:		
тип		4A112A6Y3
мощность, кВт		3
число оборотов, мин ⁻¹		955
стружковыгрузки:		
тип		4A71A4Y3
мощность, кВт		0,55
число оборотов, мин ⁻¹		1370
вентилятора гидроагрегата:		
тип		4AA50B2Y3
мощность, кВт		0,12
число оборотов, мин ⁻¹		2710
Суммарная мощность электродвигателей, кВт		48; 67; 33; 67

Гидрооборудование

Марка масла для гидросистемы	Турбинное Т ₂₉₉ , ГОСТ 82—74, или масло гидравлическое ВНИИИП-40 ГОСТ 16728—78
Тип:	
насоса пластинчатого сдвоенного	8Г12
фильтра грубой очистки	0,08Г41-12

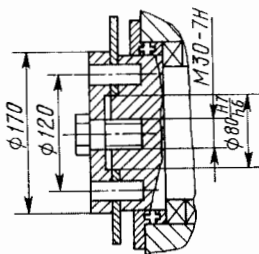
Смазки

Марка масла для смазки зубчатых передач бабки пыльного диска и редуктора стружковыгрузки	Индустриальное И-50А, ГОСТ 20799—75
Марка масла для смазки направляющих	Масло индустриальное ИГНСл-20 или ИГНСл-40, ТУ 38.101-798—79
Система смазки:	
тип направляющих	136 СПГ
производительность одной точки, см ³ /цикл	063-100-1,6-0 0,08

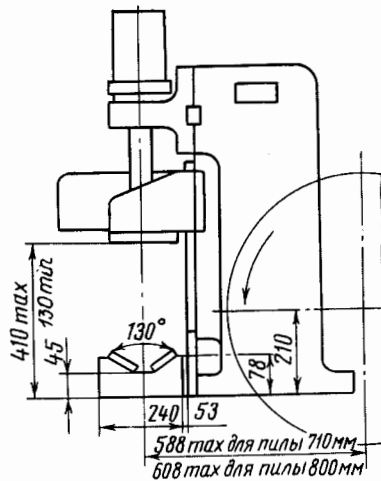
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
8Г664	Автомат в сборе			ГОСТ 6394—73 ГОСТ 11737—74	Ключ 7812-0339 Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1 1	
Изделия и документация входящая в комплект и стоимость станка				ГОСТ 16984—71	Ключ Отвертка слесарно-монтажная Ручка 12 ИС1-8 Ключ торцовый ИС1-10 Ключ 8 Д73-72	5 1 1 1 1	14×275
<i>Запасные части</i>							
ГОСТ 9833—73	Кольцо	7					
ГОСТ 6969-54	Манжета 40×60	2					
ГОСТ 8752—70	Манжеты:						
	1-20×40-1	2					
	1-90×120-1	1					
	1-150×180-1	2					
ТУЗ8-105.376—72	Кольцо опорное	2	40×60;				
ТУЗ8-105.376—72	Кольцо нажимное	2	100×125 40×60; 100×125				
ТУЗ8-105.376—72	Манжета	6	40×60 (3); 100×125 (3)	ГОСТ 3643—75	Шприц 2 Тележка	1 1	
	Кольцо	2					
	Втулка Р91-22-15А	6					
	Запасные части к электрооборудованию и гидрооборудованию	1	компл.				
<i>Инструмент</i>							
ГОСТ 18210—72	Съемник Пила круглая сегментная для металла 2257-0051	1 1					
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двухсторонний	5		8Г662.071.000.00 8Г662.072.000.00 8Г662.073.000.00	Комплект оснастки Комплект оснастки Комплект оснастки	1 1 1	
					Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату		

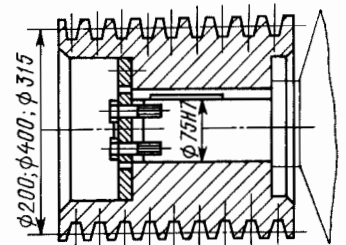
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

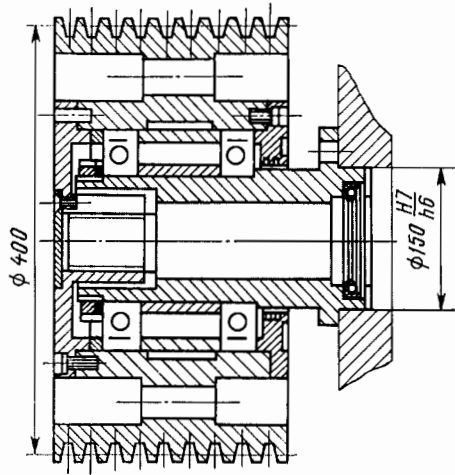


Механизм зажима

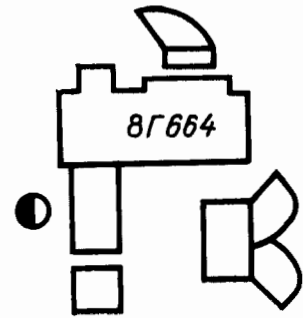


Вал электродвигателя со шкивом

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ
(продолжение)

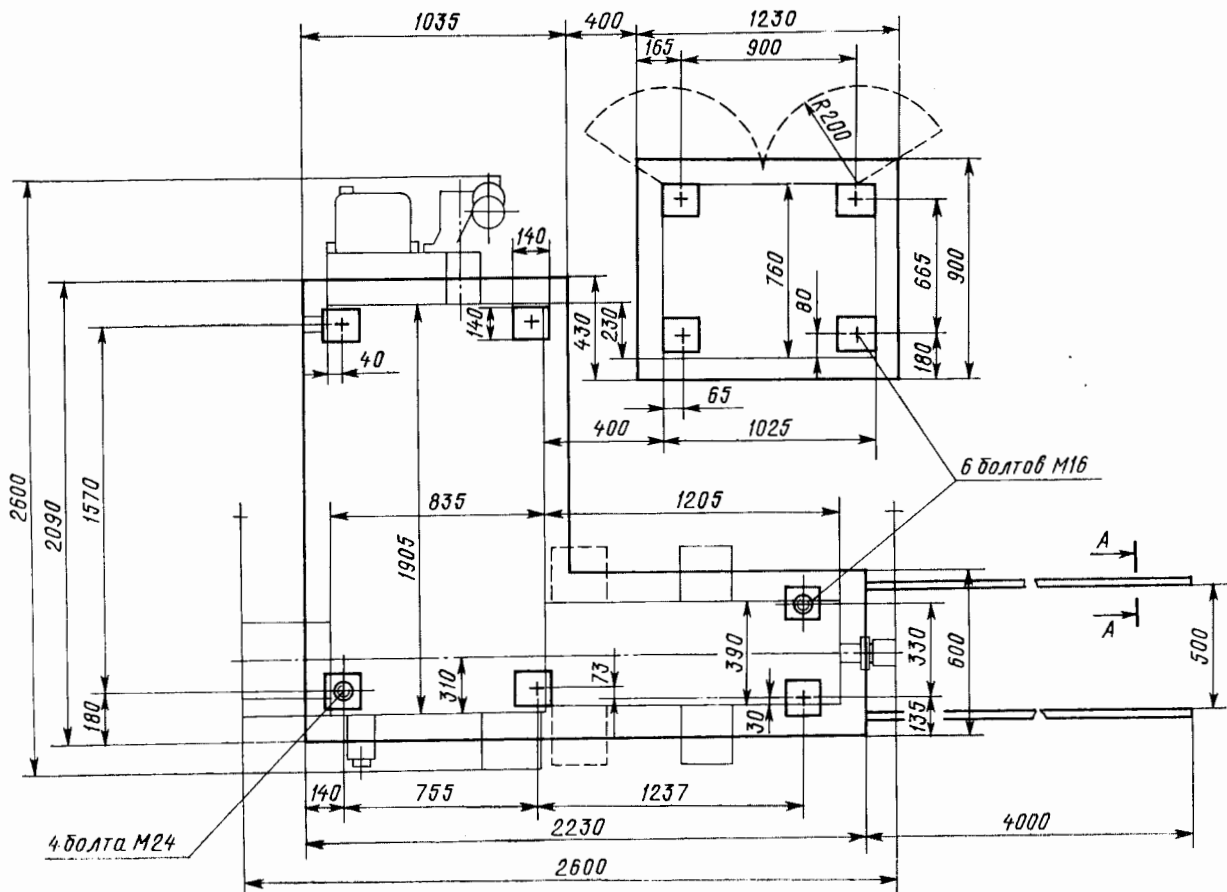


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



Вал бабки пильного диска со шкивом

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 07.06.84 Т-10827 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,73 Тираж 7090 экз.
Изд. № 93-5(8.00.047) Заказ № 1419 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка