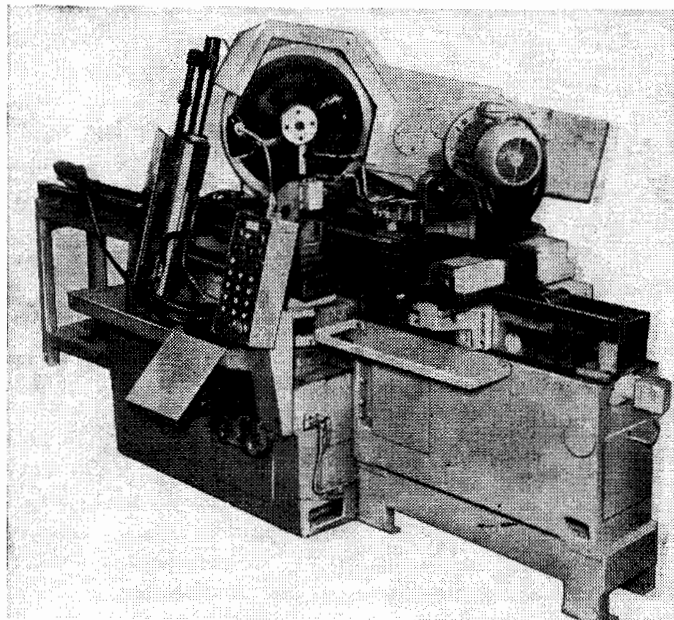


8. Станки отрезные

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

ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ
Модель 8Г665



Предназначен для резания дисковыми пилами черных металлов с временным сопротивлением разрыву до 1200 Н/см² круглого и квадратного профилей, а также двутавра, швеллера, уголка и других профилей под углом 0—30° в одну и 0—45° в другую сторону.

На станке возможна резка заготовок на автоматическом цикле по двум различным фиксированным углам без каких-либо переналадок.

Особенно эффективно применение автомата в заготовительном производстве при резании различных фасонных профилей, в том числе профилей коробчатого сечения.

Автоматы поставляются налаженными для резки заготовок определенного профиля и диапазона размеров, устанавливаемых протоколом согласования заявок потребителей. Автоматы можно переналаживать на обработку различных заготовок в пределах технической характеристики станка путем замены и подналадки определенных элементов и специальных устройств.

Автомат может работать в автоматическом и полуавтоматическом циклах.

Широкий диапазон скоростей шпинделя и бесступенчатая регулировка рабочей подачи пильного диска позволяют подбирать оптимальные режимы резания.

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

Автомат оснащен механизмом 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

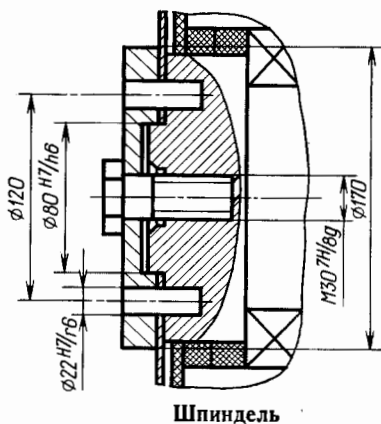
<p>Диаметр пилы, устанавливаемой на полуавтомате по СТ СЭВ 276—76, мм 710 800</p> <p>Диаметр разрезаемой заготовки, мм:</p> <p>наибольший 190 210</p> <p>наименьший 80 80</p> <p>Размер разрезаемого прямоугольного профиля, мм 300×150 300×190</p> <p>Диаметр, мм:</p> <p>шпинделя под пилу 80h6</p> <p>расположения центров отверстий под поводковые пальцы 120</p> <p>Подача бабки пильного диска (бесступенчатое регулирование), мм/мин 8—650</p> <p>Скорость отвода пильного диска, м/мин 1,75</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 2,99—16,85</p> <p>Количество скоростей шпинделя 6</p> <p>Величина хода гидроцилиндра подачи, мм 450</p> <p>Скорость продвижения заготовки на разрезку, м/мин 5</p> <p>Длина отрезаемых заготовок, мм:</p> <p>при однократной подаче материала 90—500</p> <p>при двухкратной подаче материала 500—1000</p> <p>при трехкратной подаче материала 1000—1500</p> <p>Угол поворота поворотной головки относительно плоскости, перпендикулярной продольной оси заготовки, град:</p> <p>в одну сторону 0—30</p> <p>в другую сторону 0—45</p> <p>Производительность насоса охлаждения, л/мин 22</p> <p>Габарит станка, мм 3710×3665×1980</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p>без приставного оборудования 4400</p> <p>с приставным оборудованием 6150</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, Гц 50</p> <p>напряжение, В 380</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А 40</p> <p>Тип вводного автомата АЕ 2053-10</p> <p>Количество электродвигателей 5</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного движения:</p> <p>тип 4А132М6У3</p>	<p>мощность, кВт 7,5</p> <p>частота вращения, об/мин 96</p> <p>гидронасоса:</p> <p>тип 4А112МА6У3</p> <p>мощность, кВт 3</p> <p>частота вращения, об/мин 955</p> <p>механизма стружковыгрузки:</p> <p>тип 4АА63В4У3</p> <p>мощность, кВт 0,37</p> <p>частота вращения, об/мин 1365</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p>тип Х14-23М</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 2710</p> <p>вентилятора гидроагрегата:</p> <p>тип 4АА50В2У3</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 2710</p> <p>Общая мощность электродвигателей, кВт 11,11</p> <p>Средний уровень звука, дБА, не более 80</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более 96</p> <p>Уровень вибраций Соответствует ГОСТ 12.2.009—80</p> <p style="text-align: center;"><i>Гидрооборудование</i></p> <p>Гидросистема:</p> <p>марка масла Турбинное Т₂₂ ГОСТ 32—74; ВНИИ НП-403 (ГОСТ 16728—78)</p> <p>Насос гидросистемы:</p> <p>тип 5Г12-32М</p> <p>производительность, л/мин 5/18</p> <p>Тип фильтра:</p> <p>грубой очистки 0,08 Г41-13</p> <p>тонкой очистки ФП7 $\frac{12-25}{200}$</p> <p style="text-align: center;"><i>Система смазки</i></p> <p>Марка масла Индустриальное И-50А, ГОСТ 20799—75; ВНИИ НП-401, ГОСТ 11058—75</p> <p>Производительность, см³/цикл 0,08</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

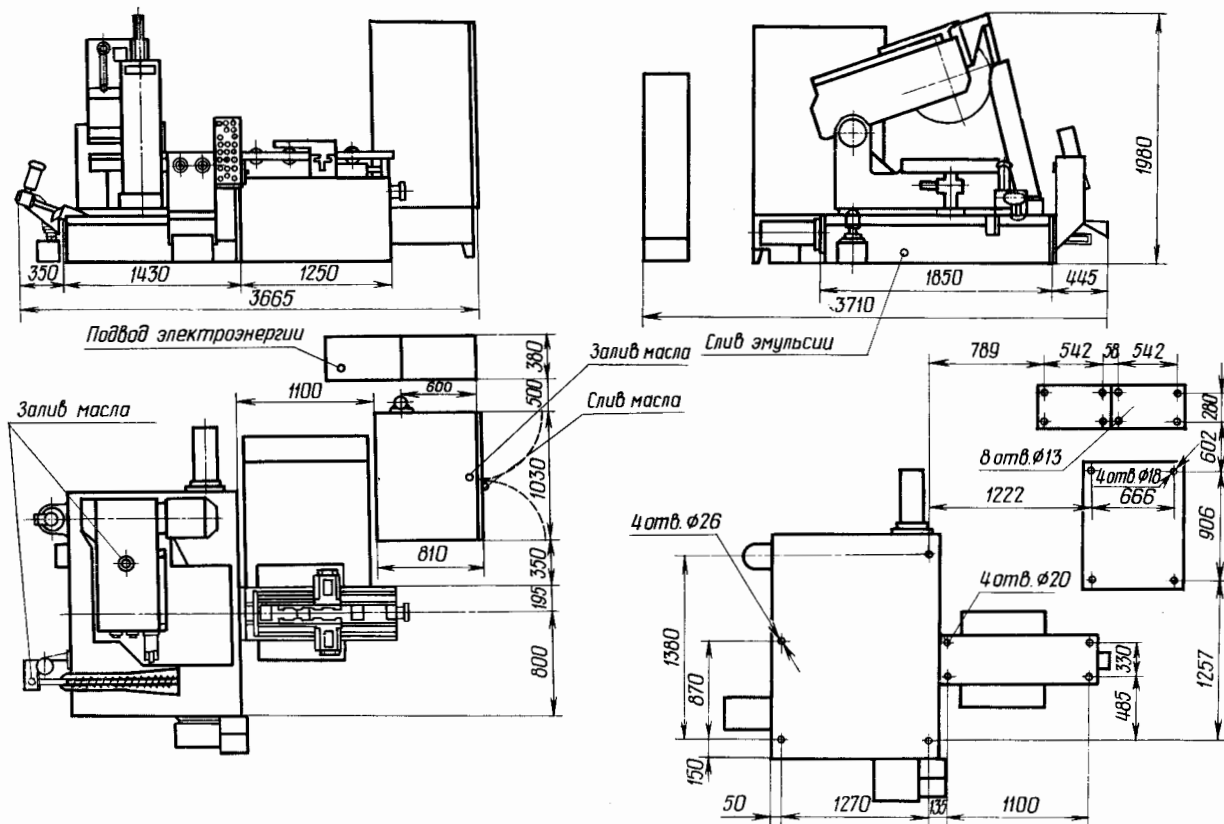
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
8Г665	Полуавтомат (поставляется частями)	1		ТУ38-105.376—72	Кольцо опорное	3	40×60; 50×70; 70×95
	Станина в сборе	1		ТУ38-105.376—72	Кольцо нажимное	3	40×60; 50×70; 70×95
	Механизм продвижения материала	1		ТУ38-105.376—72	Манжета	9	40×60(3); 50×70(3); 70×95(3)
	Электрошкаф	2			Запасные части к покупным изделиям (согласно комплекту поставки заводов-изготовителей)	1	
	Гидроагрегат	1					
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
<i>Запасные части</i>							
	Палец	5					
ГОСТ 9833—73	Кольца:						
	020-025-3-2-2	1					
	032-040-46-2-2	1					
	050-060-58-2-2	4					
	080-090-58-2-2	1					
	120-130-58-2-2	1					
ГОСТ 6969—54	Манжета	11	25×45(3); 40×60(8)	ГОСТ 4047—52	Пила дисковая сегментная для металла	2	710×96; 710×192
ГОСТ 8752—79	Манжеты:			ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
	1.1—20×40—1	2					
	1.1—65×90—1	1					
	1.1—150×180—1	2					
ОСТ2А54-1—72	Кольцо	11	63(3) 90(4) 125(4)	ГОСТ 6394—73	Ключ	1	
				ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	
	Кольцо 50 Аз58-3	1					
	Кольцо Аз58-31	5	25(3); 40; 70				

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 16984—79	Ключ	4			Ключ 8 Д73-72	1	
ГОСТ 16985—79	Ключ	1			Ручка 12 ИС1-8	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1			<i>Принадлежности</i>		
	Ключ торцовый ИС1-10	1	14×275	ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1	
					Рукоятка 17 Д64-4.02	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта