

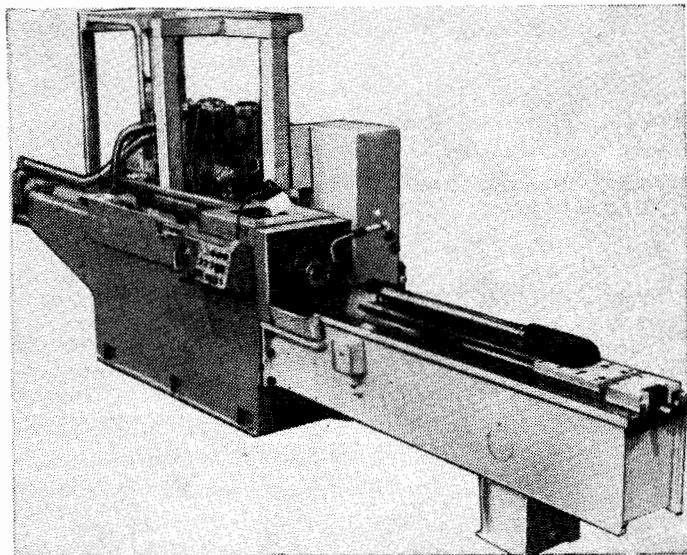
## 4. Станки протяжной группы

## 01. Станки горизонтально-протяжные

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

## ПРОТЯЖНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 7523



Предназначен для обработки протягиванием сквозных отверстий (предварительно обработанных и необработанных) различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных, со шпоночными пазами и прочих входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков.

При оснащении полуавтомата специальными приспособлениями на нем можно производить обработку протягиванием также и наружных поверхностей различной формы.

Полуавтомат модели 7523 выпускается взамен станка модели 7Б55.

Наиболее эффективно использование полуавтомата в массовом и крупносерийном производстве. Однако простота переналадки позволяет успешно применять его в мелкосерийном и единичном производстве.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 3,2...0,4 мкм.

При оснащении автоматизированным загрузочно-выгрузочным устройством полуавтомат может работать в автоматическом режиме, а также встраиваться в автоматические линии.

Основные преимущества нового полуавтомата — повышенная производительность и надежность.

Более высокая производительность обусловлена повышением коэффициента технического использования станка, уровня механизации и автоматизации.

Повышенную надежность полуавтомата обеспечивают:

новая конструкция гидропривода главного движения на базе аксиально-поршневых насосов;

новая более совершенная система смазки, обеспечивающая строго дозированную подачу смазывающей жидкости в каждую точку с контролем подачи и сигнализацией в случае несрабатывания;

введение двойной фильтрации рабочей жидкости с использованием тонкой очистки с электровизуальной сигнализацией и высокой степенью очистки;

применение беструбного метода монтажа приточной и модульной гидроаппаратуры с использованием унифицированных плиток;

применение новой силовой электрической аппаратуры;

укладка электроприводов в металлические коробки.

Удобство обслуживания полуавтомата улучшено за счет:

усовершенствования механизма регулировки длины хода рабочих салазок;

введения в конструкцию полуавтомата электросекундомера для измерения скорости перемещения рабочих салазок;

оснащения полуавтомата счетчиком циклов для

счета количества обработанных деталей и определения необходимости переточки протяжки;

соединения электрошкафа со станком и гидробаком, а также со средствами автоматизации штепсельных разъемов.

По заказу полуавтомат модели 7523 может поставляться с наладкой для обработки одной или нескольких определенных деталей, а также без приставной станины (модификации 7523-002).

*Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН . . . . .	100
Наибольшая длина хода рабочих салазок (по жесткости упорам), мм . . . . .	1250
Расстояние от станины до оси отверстия под планшайбу в опорной плите, мм . . . . .	250
Расстояние от опорной плиты до направляющих приставной станины, мм . . . . .	295
Размер рабочей поверхности опорной плиты, мм, не менее . . . . .	450
Диаметр отверстия под планшайбу в опорной плите, мм . . . . .	160H7
Диаметр планшайбы, мм . . . . .	280
Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75 в планшайбе при крестовом их расположении, мм . . . . .	14H9
Диаметр отверстия в планшайбе, мм . . . . .	125
Расстояние между центрами отверстий под винты в планшайбе, мм . . . . .	170
Диаметр резьбовых отверстий для крепления планшайбы в опорной плите, мм . . . . .	M16
Конусное отверстие по ГОСТ 25557—82 под рабочий патрон . . . . .	Метрический 80
Конусное отверстие по ГОСТ 25557—82 под вспомогательный патрон . . . . .	Морзе 5
Расстояние от подошвы основания полуавтомата до оси протягивания, мм . . . . .	900
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм . . . . .	1200
Ширина опорной плиты, мм . . . . .	520
Скорость рабочего хода, м/мин:	
наибольшая . . . . .	11,5
наибольшая при номинальном тяговом усилии . . . . .	6
наименьшая . . . . .	1,5
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин . . . . .	20...25
Привод главного движения . . . . .	Гидравлический
Регулирование скорости главного движения . . . . .	Бесступенчатое
Длина сопровождения протяжки . . . . .	На всей длине резания
Длина подвода и отвода протяжки, мм . . . . .	470
Скорость протяжки, м/мин:	
подвода . . . . .	11,2
отвода . . . . .	18,8
Размеры режущего инструмента, мм:	
наибольший диаметр . . . . .	120
наибольшая длина . . . . .	1365
наименьшая длина . . . . .	400
Габарит полуавтомата, мм . . . . .	6000×2000×1715
Занимаемая площадь, м <sup>2</sup> . . . . .	12,0

Масса полуавтомата, кг:	
с электро- и гидроборудованием . . . . .	4100
без отдельно расположенных агрегатов и съемных приспособлений . . . . .	2750
Производительность при оснащении автоматическими устройствами для загрузки и выгрузки обрабатываемых деталей (при K=1), шт./ч . . . . .	110

#### Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, Гц . . . . .	50
напряжение, В . . . . .	380
Род тока и напряжение, В:	
цепей управления . . . . .	Переменный — 110 и постоянный — 24
цепей местного освещения . . . . .	Переменный — 24
Род тока магнитов управления . . . . .	Переменный или постоянный
Количество электродвигателей . . . . .	3
Электродвигатели:	
привода главного движения и вспомогательных салазок:	
мощность, кВт . . . . .	11
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1450
привода насоса охлаждения:	
мощность, кВт . . . . .	0,15
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	2800
теплообменника:	
мощность, кВт . . . . .	0,12
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	2710
Суммарная мощность электродвигателей, кВт . . . . .	11,27

#### Гидроборудование системы смазки

Марка масла для гидросистемы . . . . .	T22 ГОСТ 32—74 или ВНИИ НП-403 ГОСТ 16728—78
Номинальная подача насоса главного привода, л/мин . . . . .	200
Номинальная толщина фильтрации, мм:	
фильтра грубой очистки . . . . .	0,08
фильтра тонкой очистки . . . . .	0,01
Марка масла для смазки . . . . .	Индустриальное И-50А ГОСТ 20799—75
Номинальная подача насоса смазки, см <sup>3</sup> /цикл . . . . .	0,5

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
7523	Полуавтомат в сборе	1	

### Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

#### Запасные части

ГОСТ 9833—73; ГОСТ 18829—73 ГОСТ 22704—77	Ролик	4	
	Штифт	8	
	Кольцо 40	5	
	Кольцо 70	1	
	Буфер	4	
	Кольцо	16	
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное	2	КО40×60-2; КО70×95-2
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное	2	КН40×60-2; КН70×95-2
ГОСТ 22704—77	Манжета	7	М40×60-2(3); М70×95-2(4)
	Запасные части к электро- и гидрооборудованию	Согласно ведомости запасных частей заводов-изготовителей комплектующих изделий	

#### Сменные части

7523.022	Патроны	1 компл.	
7534.021	Патроны шпоночные	1 компл.	

#### Инструмент

Д73-72 ГОСТ 2839—80Е	Ключ 8	2	
	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	
ГОСТ 6394—73 ГОСТ 11737—74	Ключ рожковый	1	
	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Ручка ИС1-8	2	10; 12
	Ключ торцовый ИС1-10	3	10×200; 12×250; 14×275

#### Принадлежности

Патрон вспомогательный	1	
Патрон рабочий	1	
Клин	2	

#### Документация

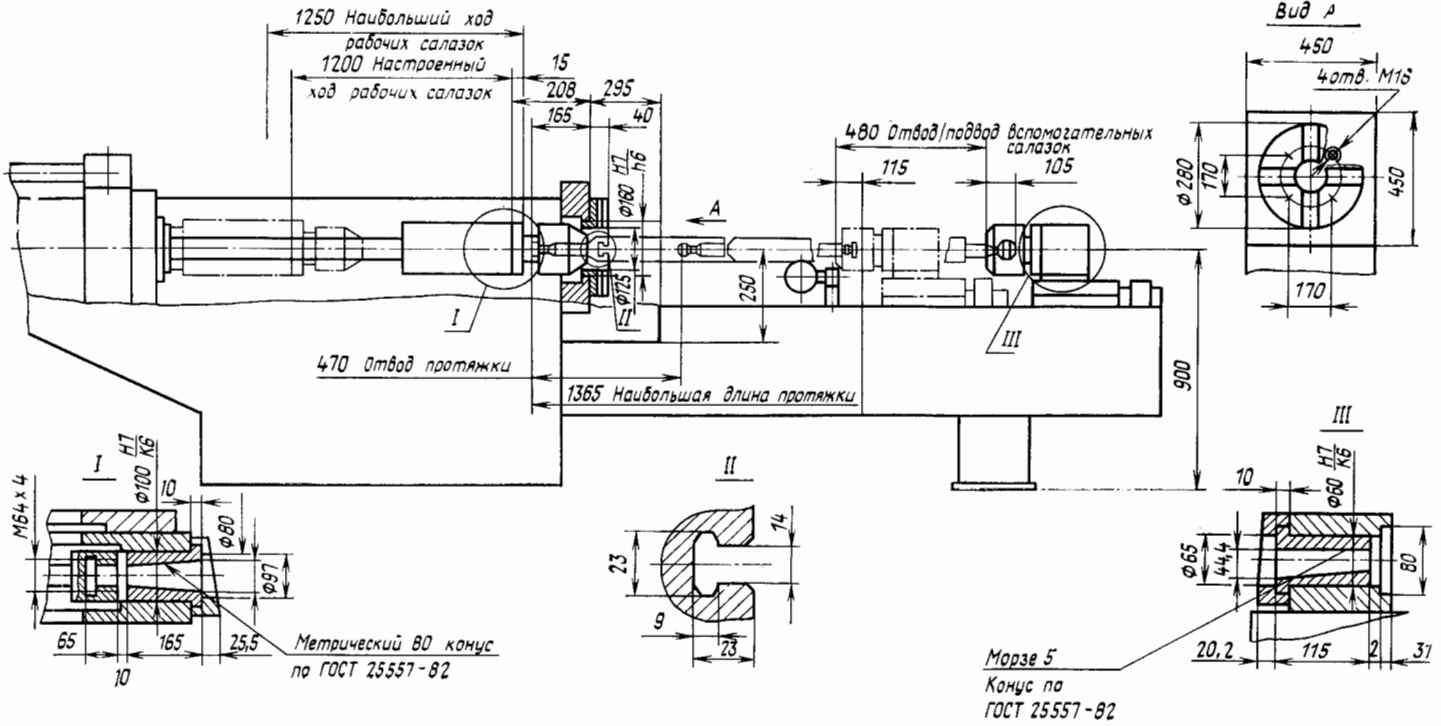
7534 РЭ	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Эксплуатационная документация к покупным изделиям	1	

### Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

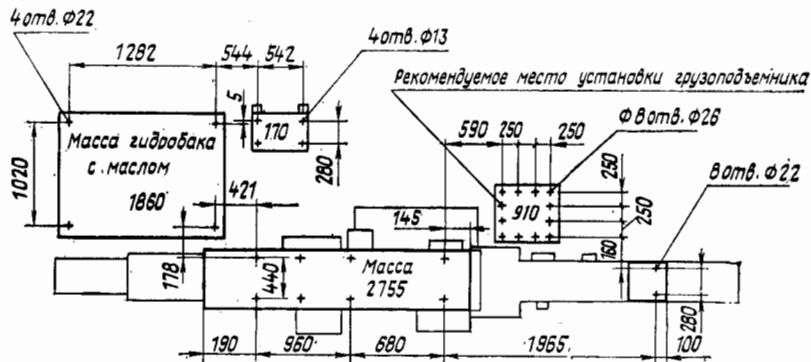
#### Инструмент и принадлежности

7523.072	Комплект оснастки: Механизм поддержки детали	1	
7523.073	Подъемник	1	
7523.074	Технологическое приспособление	1	
7534.071	Стружкоочистки	1	

## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



## ФУНДАМЕНТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

