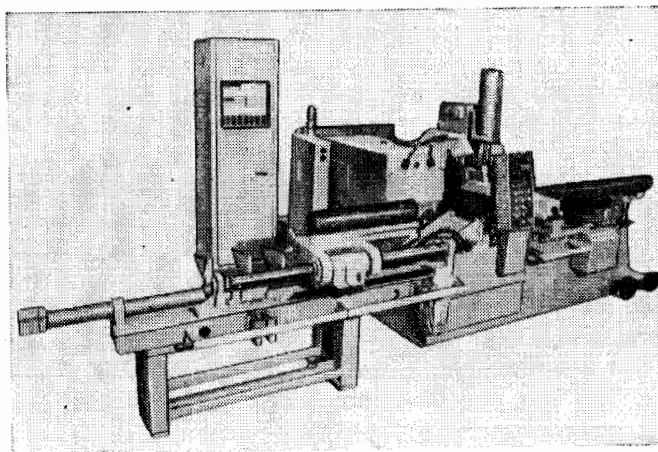


## 8. Станки отрезные

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

**ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ  
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

**Модель 8Г662Ф2**



Предназначен для резки сегментными дисковыми пилами черных металлов круглого, квадратного, швеллерного, двутаврового и уголкового профилей под углом  $90^\circ$  к оси разрезаемого материала. Применяется в заготовительных цехах на машиностроительных заводах в условиях единичного и мелкосерийного производства.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—77.

Автомат может работать в автоматическом цикле с программным устройством, а также в автоматическом и полуавтоматическом циклах без программного устройства как обычный отрезной автомат модели 8Г662.

Программное устройство состоит из блока цифровой индикации Ф5134-4 и преобразователя линейных перемещений ВЕ-Л13. Ввод программы — ручной клавишный.

Автомат модели 8Г662Ф2 по сравнению с серийно выпускаемыми отрезными круглопильными автоматами имеет следующие преимущества:

при резке в автоматическом режиме материала одного сечения можно получить восемь различных длин заготовок;

увеличивается производительность за счет уменьшения вспомогательного времени при переналадке станка на резку заготовок других длин и сечений;

точность обработки повышается благодаря применению программного устройства;

брак ликвидируется путем исключения ошибок, которые вносит оператор при переналадке станка на другую длину заготовки;

ручная настройка механизма зажима (в зависимости от сечения разрезаемого материала) заменяется автоматической;

исключается ручная настройка механизма удаления отрезанных заготовок из зоны резания в зависимости от их длины;

возможно многостаночное обслуживание; повышается культура заготовительного производства.

Внедрение отрезных круглопильных автоматов с ЧПУ повышает степень автоматизации и механизации процесса получения точных заготовок методом холодной резки.

*Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Диаметр пилы, мм 710    800		Электрооборудование	
Диаметр устанавливаемой заготовки, мм: наибольший . . . . .	240	280	Питающая электросеть: род тока . . . . .	Переменный трехфазный
наименьший . . . . .	80		частота, Гц . . . . .	50
Длина отрезаемых заготовок, мм: при Ø 80—200, мм . . . . .	20—1500		напряжение, В . . . . .	380
при Ø 200—280, мм . . . . .	20—500		Номинальный ток расцепителей вводного автомата при напряжении 380 В, А . . . . .	40
Наибольшая длина заготовки, поступаю- щей нарезку, мм . . . . .	6000		Тип вводного автомата . . . . .	АЕ2040-32
Количество скоростей шпинделя . . . . .	6		Количество электродвигателей . . . . .	5
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	2,99—16,85		Электродвигатели: главного движения:	
Регулирование скорости подачи бабки пыльного диска . . . . .	Бесступенчатое		тип . . . . .	4А132М6У3
Подача бабки пыльного диска, мм/мин . . . . .	8—650		мощность, кВт . . . . .	7,5
Скорость отвода бабки пыльного диска, м/мин, не менее . . . . .	2,5		частота вращения, об/мин . . . . .	960
Наибольшая длина бабки пыльного диска, мм . . . . .	360		гидронасоса:	
Скорость продвижения заготовки на разрез- ку, не менее, м/мин . . . . .	5		тип . . . . .	4А100Л6У3
Наибольший крутящий момент, Н·м . . . . .	7000		мощность, кВт . . . . .	2,2
Рабочее давление в гидросистеме, МПа . . . . .	3,5—4,0		частота вращения, об/мин . . . . .	950
Номинальная подача насоса охлаждения, л/мин . . . . .	22		насоса охлаждения:	
Диаметр отверстий под поводковые паль- цы, мм . . . . .	20,5		тип . . . . .	X14-22М
Количество поводковых отверстий . . . . .	4		мощность, кВт . . . . .	0,12
Расстояние от низа основания станка до опорной поверхности для заготовок (без подкладок), мм . . . . .	800		частота вращения, об/мин . . . . .	2800
Корректированный уровень звуковой мощ- ности, ЛрА, дБА, не более . . . . .	96		вентилятора гидроагрегата:	
Средний уровень звука, дБА, не более . . . . .	80		тип . . . . .	4АА50В2У3
Уровень вибраций, возникающих на рабо- чем месте . . . . .	По ГОСТ 12.2.009—80 4700×2745×2100		мощность, кВт . . . . .	0,12
Габарит автомата, мм . . . . .	5430		частота вращения, об/мин . . . . .	2710
Масса, кг . . . . .			механизма стружковыгрузки:	
Наибольшие размеры поперечного сечения отрезаемой заготовки*:			тип . . . . .	4АА63В4У3
квадратной, мм . . . . .	200	250	мощность, кВт . . . . .	0,37
номер швеллера по ГОСТ 8240—72 . . . . .	30	33	частота вращения, об/мин . . . . .	1365
номер двутавра по ГОСТ 8239—72 . . . . .	30	33		
номер уголка по ГОСТ 8509—72 . . . . .	16			
Длина отрезаемой заготовки*, мм:				
наименьшая . . . . .	20			
наибольшая . . . . .	1500			
Примечание. При установке комплекта оснастки 8Г662.070.000.00 (по требованию заказчика за отдельную пла- ту) производится резка прутков пакетом.			Гидрооборудование	
			Насос гидросистемы:	
			тип . . . . .	5Г12-32АМ
			производительность, л/мин . . . . .	5/12
			Тип фильтра очистки . . . . .	Φ7М $\frac{12-25}{200}$
			Марка масла для гидросистемы . . . . .	Турбинное Т <sub>22</sub> ГОСТ 32—74; ВНИИ НП-403, ГОСТ 6728—78
			Система смазки	
			Система смазки:	
			тип . . . . .	136 СПГ 0,63-100-1,6-0
			производительность одной точки, см <sup>3</sup> /цикл . . . . .	0,8

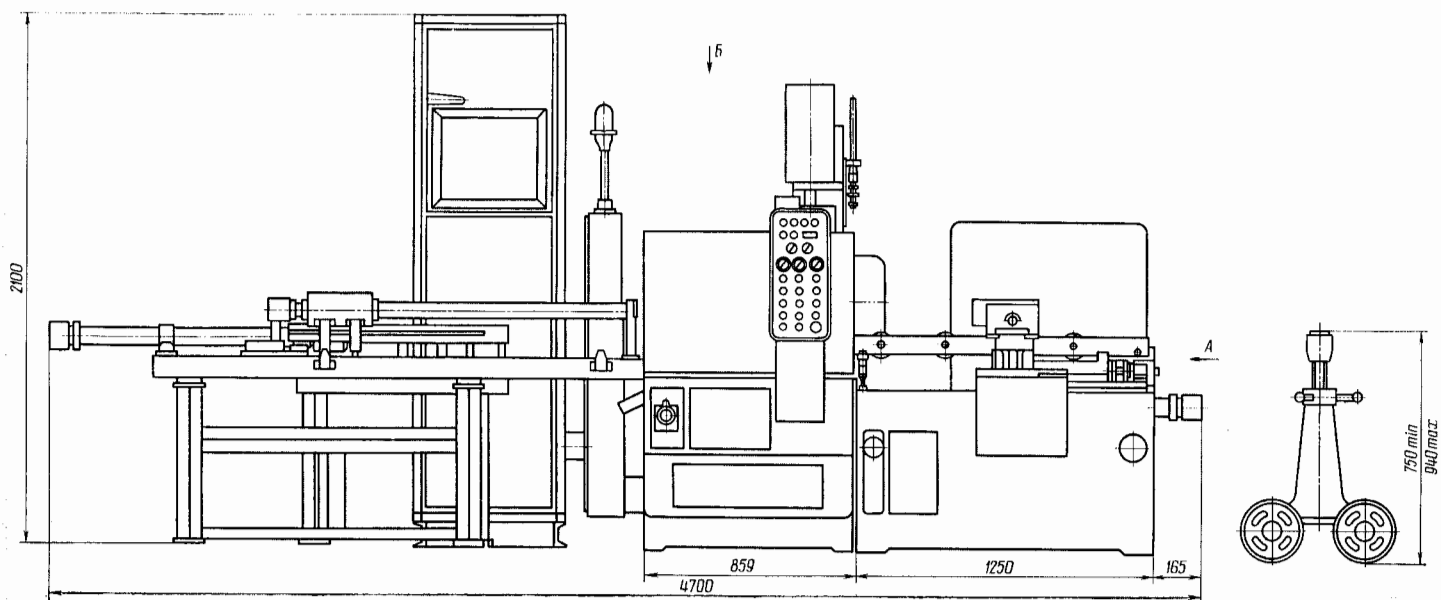
\* При установке комплекта оснастки 8Г662Ф2.070.002.00 (по требованию заказчика за отдельную плату).

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

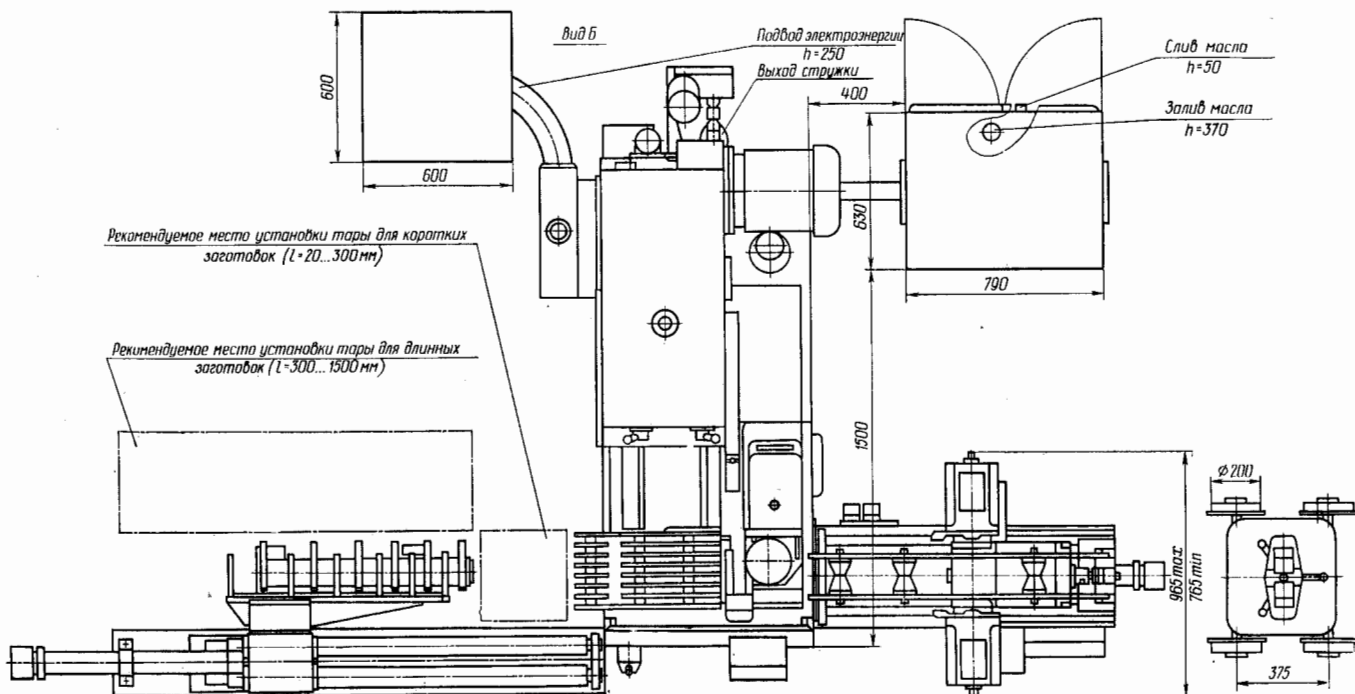
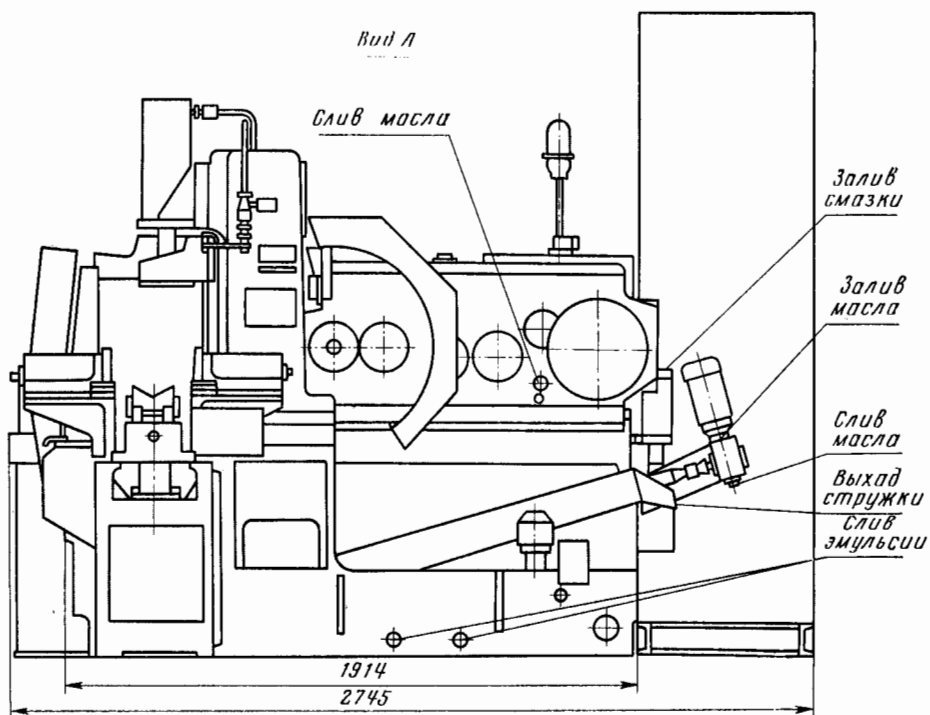
ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
8Г662Ф2	Автомат (поставляется частями)	1			<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата</b>		
	Станина в сборе	1			<i>Запасные части</i>		
	Тележка	1			Палец	5	
	Механизм продвижения материала	1		ГОСТ 8752—79	Манжета	2	40×60
	Гидроагрегат	1			Манжеты 1.1-20×40-1	2	
	Трубы гидропривода	1			1.1-65×90-1	1	
	Стол выгрузки	1			1.1-150×180-1	2	
	Шкаф-стойка управле- ния	1			Кольца опорные: 40×60	2	
	Блок цифровой индика- ции Ф5134-4 («С»)	1			100×125	1	
					Кольца нажимные: 40×60	2	
					100×125	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Манжеты: 40×60	6			<i>Принадлежности</i>		
	100×125	3		ГОСТ 3643—75	Штуцер 2	1	
	Кольцо Аз58—31	7	32(2); 40(2); 70(2); 100		Руководство по эксплуатации автомата	1	
	Втулка Р91-22.15А	6			<b>Поставляются по особому заказу за отдельную плату</b>		
	Запасные части к купленным изделиям (согласно комплекту завод-изготовителей)	1			<i>Сменные части</i>		
	<i>Инструмент</i>			8Г662Ф2.440.002.00	Наладка стола выгрузки	1	
ГОСТ 4047—82	Пила круглая сегментная для металла 710×96	1		8Г662Ф2.850.000.00	Наладка на Ø 40 мм	1	
	Ключи гаечные	1		8Г662.440.401.00	Планка	1	
		компл. (10)		—402.00	Планка	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1		—403.00	Планка	1	
	Ручка 12 ИС1-8	1		—404.00	Плита	1	
	Ключ торцовый 14×275 ИС1-10	1		—441.000.00	Ролик	3	
	Ключ 8 Д73-72	1		—442.000.00	Прижим	2	
				—01	Прижим	1	
				ГОСТ 11738—72	Винты:		
					М10×20.88.35.05	6	
					М12×30.88.35.05	2	

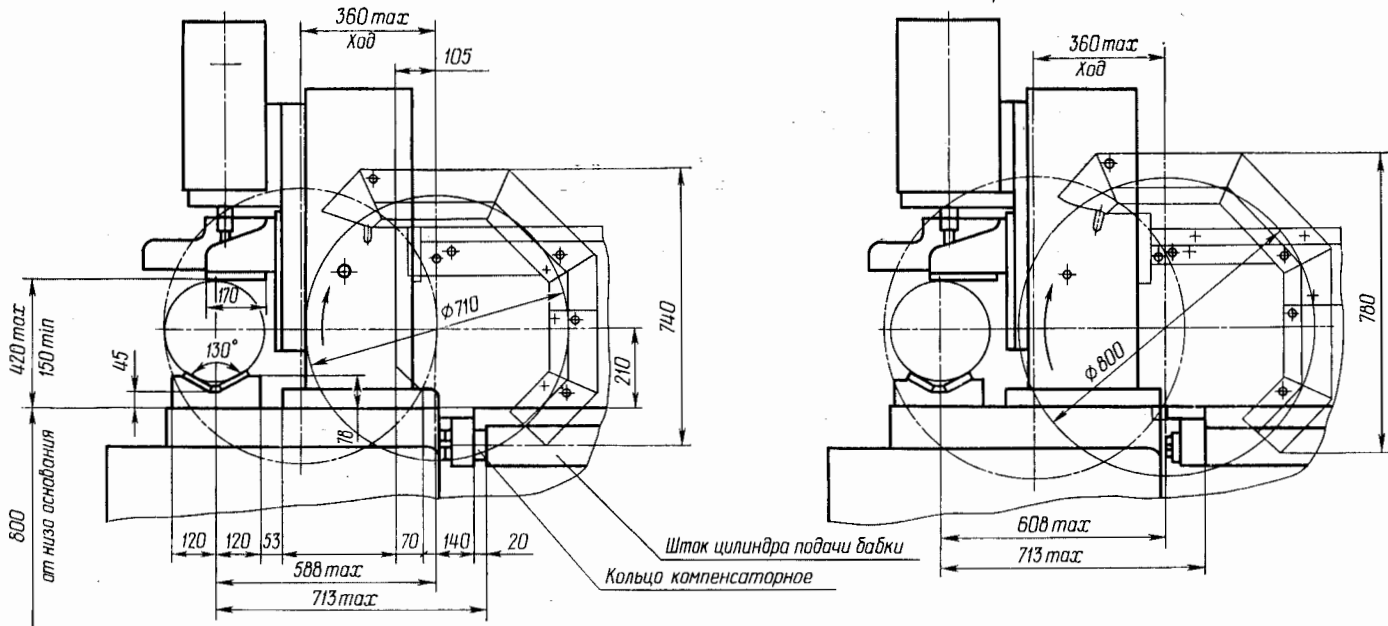
ОБЩИЙ ВИД



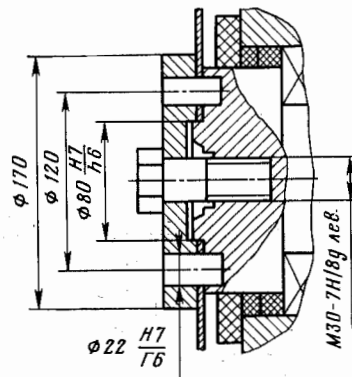
ОБЩИЙ ВИД (продолжение)



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

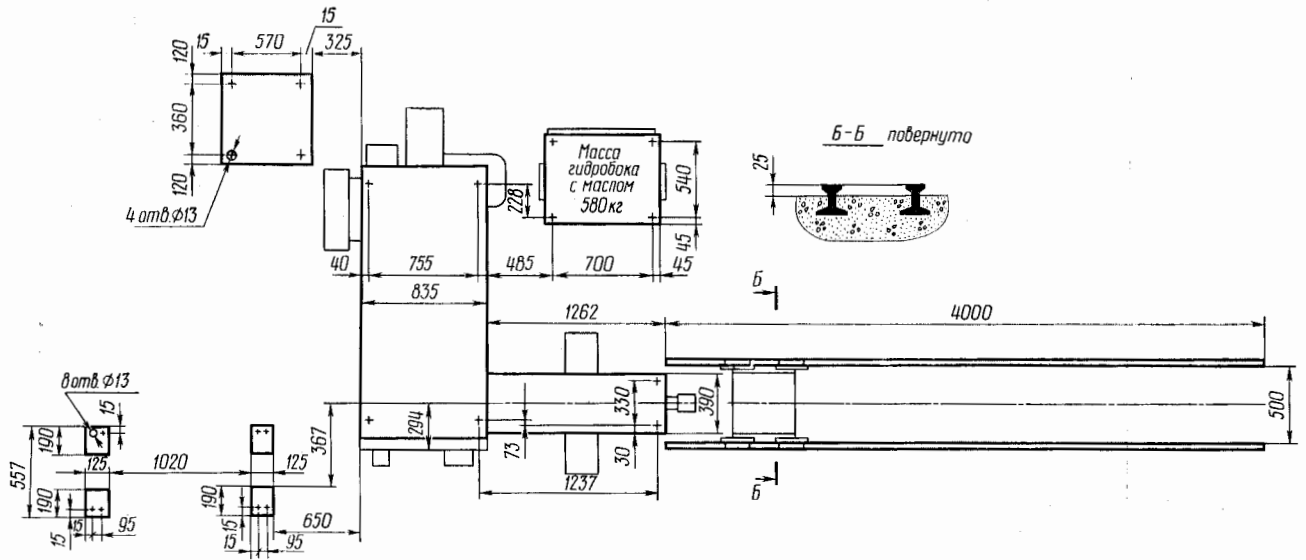


Механизм зажима



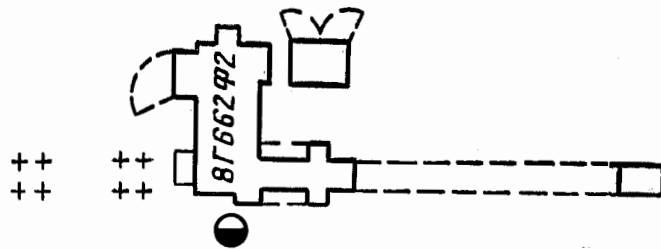
Шпиндель

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1983

Подписано в печать 29.11.83  
Тираж 6800 экз.

Т-23102  
Изд. № 93-5(8.00.045)

Печ. л. 0,75  
Заказ № 2762

Уч.-изд. л. 1,09  
Цена 20 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка