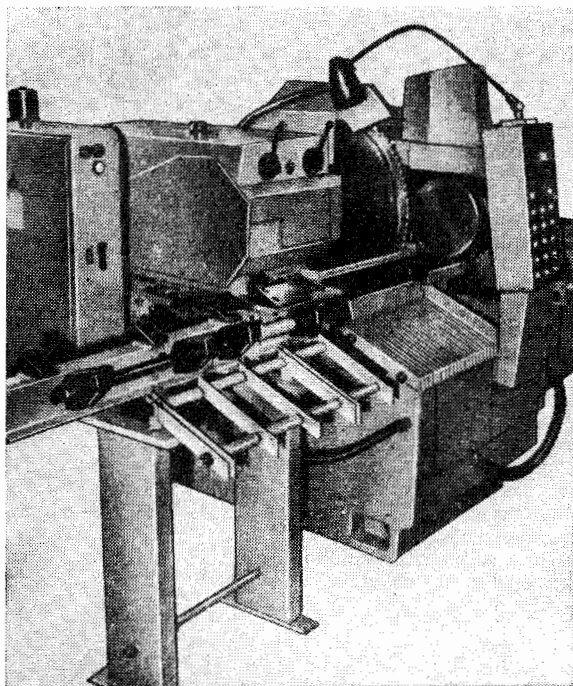


## 8. Станки отрезные

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

## ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ С ЧПУ

## Модель 8Г663Ф2



Предназначен для разрезания дисковыми пилами черных металлов с временным сопротивлением до 1200 МПа, а также некоторых цветных металлов.

Автомат может использоваться в заготовительных и ремонтных цехах машиностроительных заводов.

Автомат выпускается в двух компоновках:  
8Г663Ф2 — с автоматическим столом выгрузки;  
8Г663Ф2-100 — без автоматического стола выгрузки.

Может работать в автоматическом цикле с программным устройством, а также в автоматическом и полуавтоматическом циклах без программного устройства.

Программное устройство состоит из блока цифровой индикации типа Ф5246 и преобразователя линейных перемещений типа ВЕ-Л13. Ввод программы — ручной клавишный.

Система ЧПУ обеспечивает:

возможность получения при резке в автоматическом режиме материала одного сечения нужного количества заготовок восьми различных длин;

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

повышение точности обработки;

ликвидацию брака путем исключения ошибок, которые вносит оператор при переналадке станка на другую длину заготовки;

возможность многостаночного обслуживания;

повышение культуры заготовительного производства.

По сравнению с заменяемой моделью 8Г662Ф2 автомат имеет следующие преимущества:

применена электронная система управления вместо релейной, более надежная в работе и дающая возможность визуальной диагностики системы;

применен новый, более надежный в работе одноканальный блок цифровой индикации вместо трехканального;

МОСКВА

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ  
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

1989

автомат оснащен более совершенными столом выгрузки, механизмами зажима и подачи материала, обеспечивающими повышение производительности и долговечности, снижение массы станка.

Автомат поставляется налаженным для резки круглого материала. Для резки материалов

других профилей, а также для резки прутков пакетом имеются комплекты переналаживаемых сборочных единиц, которые поставляются по требованию заказчика за отдельную плату.

*Разработчик — Минское специальное конструкторское бюро протяжных станков.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр пилы, устанавливаемой на автомате по ГОСТ 4047—82 (СТ СЭВ 276—76), мм	800	Габарит автомата, мм: длина	3765 3600 (для 8Г663Ф2-100)
Диаметр устанавливаемой заготовки, мм: наименьший	80	ширина	2520
наибольший	285	высота	1735
Наибольший размер поперечного сечения устанавливаемой профильной заготовки (при установке комплекта оснастки 8Г663-100, 072 для станка 8Г663Ф2 или 8Г663.070.000.00 для станка 8Г663Ф2-100, поставляемого по требованию заказчика за отдельную плату), мм:		Общая площадь автомата в плане (с приставным оборудованием), м <sup>2</sup> :	
прямоугольник	210×310; 230×260	8Г663Ф2	9,48
квадрат по ГОСТ 2591—71	250	8Г663Ф2-100	9,07
швеллер № 33 по ГОСТ 8240—72	330	Масса автомата, кг:	
двутавр № 33 по ГОСТ 8239—72	330	8Г663Ф2	4720
уголок № 16 по ГОСТ 8509—72	160	8Г663Ф2-100	4575
Расстояние от низа основания станка до опорной поверхности для заготовки (без подкладок), мм	800	<i>Электрооборудование</i>	
Регулирование скорости подачи бабки пильного диска	Бесступенчатое	Род тока питающей сети	Переменный трехфазный
Наибольшая величина настройки подачи бабки пильного диска, мм/мин	800	Количество электродвигателей	5
Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин, не менее	3,5	Электродвигатель: привода главного движения:	
Частота вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup> :		мощность, кВт	7,5
при частоте 50 Гц	2,99—16,85	частота вращения, мин <sup>-1</sup> :	
при частоте 60 Гц	3,59—20,22	при частоте 50 Гц	970
Количество скоростей шпинделя	6	при частоте 60 Гц	1150
Скорость перемещения каретки подачи материала, м/мин	7,5—1,5	гидронасоса:	
Наибольшее перемещение бабки пильного диска, мм	320	мощность, кВт	3,0
Длина отрезаемых заготовок, мм:		частота вращения, мин <sup>-1</sup> :	
8Г663Ф2	20—1500	при частоте 50 Гц	955
8Г663Ф2-100	20—500	при частоте 60 Гц	1145
Минимальный диаметр отрезаемой заготовки пакетом (при установке комплекта оснастки 8Г663-100.073 для станка 8Г663Ф2 или 8Г663-200.073.000.00 для станка 8Г663Ф2-100, поставляемому по требованию заказчика за отдельную плату), мм	20	механизма стружковывозки:	
Длина отрезаемой заготовки, мм	20—500	мощность, кВт	0,37
Наибольший крутящий момент, кН·м	7,0	частота вращения, мин <sup>-1</sup> :	
Наибольшая длина заготовки, поступающей на резку, мм	6000	при частоте 50 Гц	1365
Производительность насоса охлаждения, л/мин	22	при частоте 60 Гц	1640
Удельный расход электроэнергии, усл. ед., не более	0,8	привода насоса охлаждения:	
Удельная масса металла, усл. ед., не более	0,87	мощность, кВт	0,12
Корректированный уровень звуковой мощности на холостом ходу, ЛрА, дБА	96	частота вращения, мин <sup>-1</sup> :	
Уровень звука на рабочем месте оператора при работе под нагрузкой, ЛрА, дБА	80	при частоте 50 Гц	2710
		при частоте 60 Гц	3360
		вентилятора гидроагрегата:	
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, мин <sup>-1</sup> :	
		при частоте 50 Гц	2710
		при частоте 60 Гц	3250
		Суммарная мощность электродвигателей установленных на автомате, кВт	11,11
		<i>Гидрооборудование и система смазки</i>	
		Марка масла для гидросистемы	Масло гидравлическое ВНИИ НП-403 ГОСТ 16728—78
		Номинальная подача насоса гидросистемы, л/мин	5/12
		Номинальная толщина фильтрации масла гидросистемы, мкм	Индустриальное И-50А ГОСТ 20799—75 Индустриальное ИГНСп-20
		Номинальная подача насоса смазки, см <sup>3</sup> /мин	0,5
		Номинальная подача масла в каждый отвод, см <sup>3</sup>	0,08 (секция питателя 5 ДА) 0,16 (секция питателя 10 ДА)

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
8Г663Ф2	Автомат отрезной круглопильный	1		<i>Инструмент</i>	
	<i>Запасные части</i>		ГОСТ 4047—82	Пила круглая сегментная для металла	1
8Г662.230.480.00	Палец	5	ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный	5
8Г663.320.802.00	Кольцо	2	ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	2
ГОСТ 9833—73/18829—73	Кольцо	15	ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый	1
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное	2	ГОСТ 16984—79	Ключ для круглых гаек шлицевых	1
ГОСТ 22704—77	Кольцо опорное	2	ГОСТ 16985—79	Ключ шарнирный	1
ГОСТ 8752—79	Манжета	5	ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1
ГОСТ 14896—84	Манжета	5		<i>Документация</i>	
ГОСТ 22704—77	Манжета	6		Руководство по эксплуатации полуавтомата	
ГОСТ 1182—77	Лампа	4			
ГОСТ 288—72	Кольцо	5		<i>Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату</i>	
А54-1—72	Кольцо	7		8Г663-100.072.000.00	Комплект оснастки
Аз58-31	Кольцо	3		8Г663-100.073.000.00	Наладка для резки некруглого сечения
Р91-22-15А	Втулка	6			Комплект оснастки
	Запасные части к электро- и гидрооборудованию	Согласно ведомости запасных частей завод-изготовителей комплектующих изделий			Наладка для резки прутков пакетом

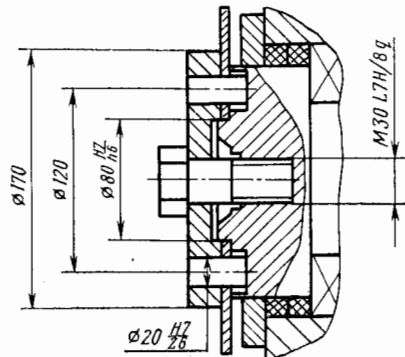
**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

Безопасность труда на автомате обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80 и ГОСТ 12.2.049—80. Требования безопасности труда при эксплуатации авто-

мата установлены в соответствующих разделах руководства по эксплуатации.

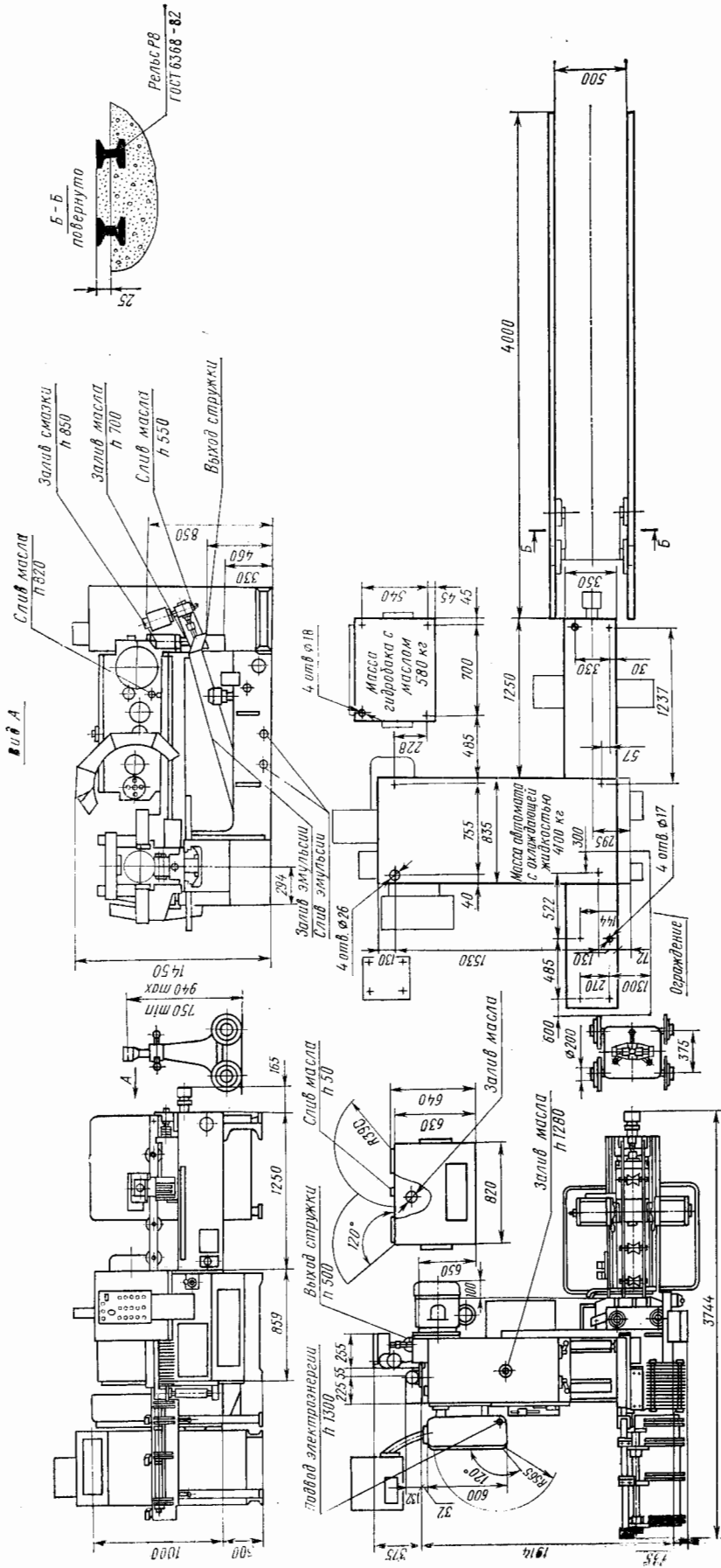
При транспортировке и установке автомата для надежного зачаливания следует использовать цапфы, рым-болты, отверстия, предусмотренные конструкцией станка, и специальные чалочные средства.

**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



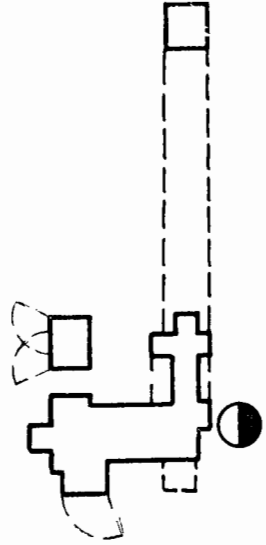
**Шпиндель**

# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



Сдано в набор 25.10.89. Подписано в печать 20.11.89. Т-13043. Формат 60x90/16. Бумага меловая, Гарнитура литературная. Печать высокая. Усл. печ. л. 0.5. Усл. кр.-отт. 0.625. Уч.-изд. л. 0,73. Тираж 9100 экз. Изд. № 66-8. Заказ 2516. Цена 15к.

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5.

Телефоны: релакции 463-12-81, отдела заказов и распространения НИИ 465-46-54

Типография ВНИИТЭМР, 142002, г. Щербинка Московской обл., Типографская ул., 10.