

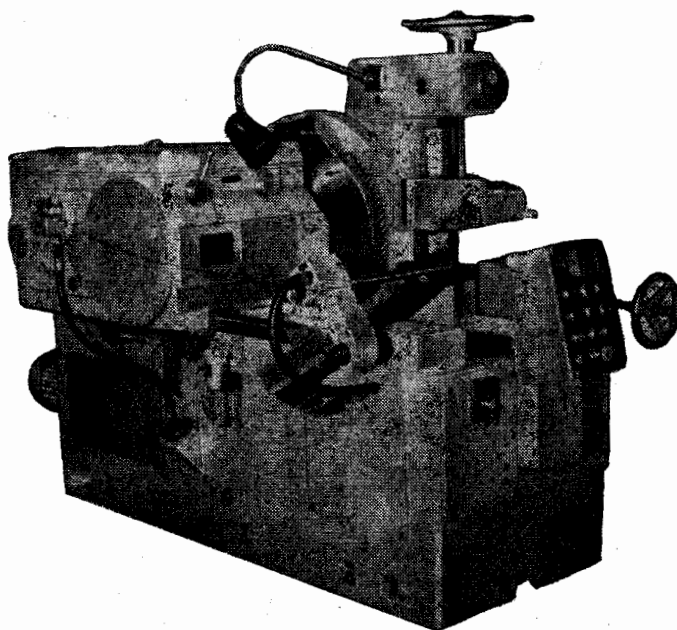
8. Станки отрезные

00

621.9.06

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА

М 54

ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ АВТОМАТ**Модель 8В66А**

Автомат предназначен для разрезания черных металлов с временным сопротивлением разрыву до 120 кгс/мм^2 . Заготовки круглого профиля разрезаются при автоматическом цикле, а квадратного, швеллерного и двутаврового профилей — при неавтоматическом.

В качестве режущего инструмента применяются пильные диски, оснащенные сегментами из быстрорежущей стали.

Конструкция автомата предусматривает разрезание заготовки под углом 90° к ее оси.

Область применения — заготовительные цехи машиностроительных заводов при серийном и массовом производстве.

Класс точности автомата Н.

Шероховатость обработанной поверхности в зависимости от режимов резания и качества пильных дисков $\nabla 2$ — $\nabla 3$.

Автомат может встраиваться в автоматические линии. Широкий диапазон скоростей и бесступенчатая гидравлическая подача позволяют подбирать наиболее выгодные режимы резания.

МОСКВА 1972

Предохранительная гидравлическая муфта исключает поломку зубчатых передач бабки пильного диска и самого диска при резании на повышенных режимах, а предусмотренное в гидросхеме блокировочное устройство выключает подачу бабки пильного диска при незажатом материале.

Автомат оснащен винтовым шнеком для удаления стружки и счетчиком числа резов.

Простота управления и наладки, рациональное расположение аппаратуры и механизмов позволяют обслуживать автомат оператором невысокой квалификации. Возможно многостаночное обслуживание.

Эксплуатационные характеристики автомата модели 8В66А выгодно отличают его от отрезного круглопильного станка модели 8В66:

повышена производительность за счет автоматизации вспомогательных операций (автоматическая подача прутка и удаление отрезанных заготовок);

расширены технологические возможности за счет увеличения длины отрезаемой заготовки до 1500 мм;

улучшены условия обслуживания.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Диаметр пильного диска, мм	710
Наибольший размер разрезаемого материала:	
круг (диаметр), мм	240
квадрат (сторона), мм	220
швеллер	№ 30
двутавр	№ 30
Длина отрезаемой заготовки по упору, мм:	
при автоматическом цикле	20—400
при неавтоматическом цикле с применением рольганга	400—1500

Механика автомата

Количество скоростей шпинделя	6
Число оборотов шпинделя в минуту	3,3; 5,15; 7,5; 11,5; 16,6; 25,5
Диапазон подач бабки пильного диска, мм/мин	12—500

Гидросистема и охлаждение

Производительность насосов, л/мин:	
гидропривода	18
охлаждения	22
Наибольший расход жидкости гидродвигателем механизма продвижения материала, л/мин	18

Привод, габарит и вес автомата

Количество электродвигателей	4
Электродвигатель главного движения:	
тип	АО2-51-4
мощность, кВт	7,5
число оборотов в минуту	1460
Электродвигатель гидронасоса:	
тип	АО2-31-6
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	950
Электродвигатель насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2800
Электродвигатель транспортера для уборки стружки:	
тип	ДПТ22-4
мощность, кВт	0,5
число оборотов в минуту	1410
Общая мощность электродвигателей, кВт	9,62
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
напряжение, в	380
частота, гц	50
Тип вводного аппарата	АК63-3М
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а	25

Габарит и вес автомата

Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм	2570×1600×1725
Вес, кг	3980

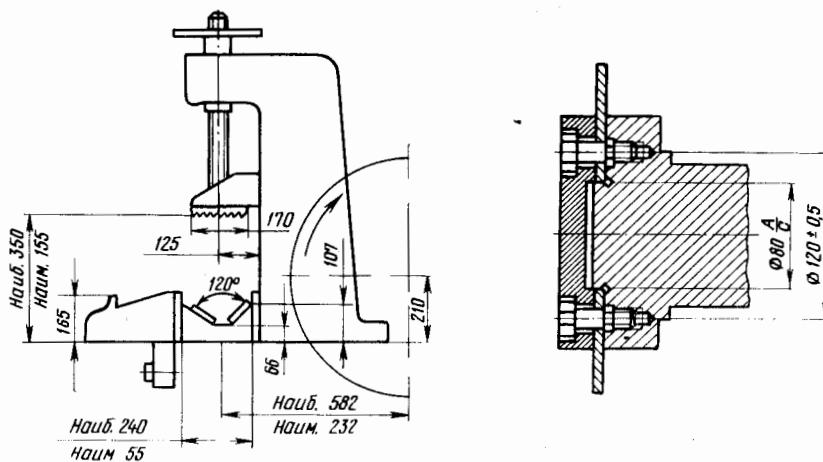
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий и технической документации	Количество	Основной параметр изделий	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий и технической документации	Количество	Основной параметр изделий
Принадлежности, инструмент и документация, входящие в комплект станка							
8В66А	Автомат отрезной круглопильный	1		ГОСТ 3329—59	Сменная головка	1	27
ГОСТ 4047—52	Пила круглая сегментная для металла диаметром 710×96 *	1		СТУ 38-197—62	Вороток	1	14
	Ручка	1	12	ГОСТ 8106—62	Ключ	1	45—52
	Рукоятка кривошипная прямая	1	160	ГОСТ 3643—54	Шприц, тип I	1	
	Ключ	1		ТУ2-085-97—69	Отвертка	1	A200—0,9
ГОСТ 2839—62	»	1	5,5—7	ГОСТ 8752—61	Манжета	2	1—1—20
ГОСТ 2839—62	»	1	8—10	ГОСТ 8752—61	»	1	1—1—170
ГОСТ 2839—62	»	1	12—14	ГОСТ 9833—61	Кольцо	10	H1—90×80—2
ГОСТ 2839—62	»	1	17—19	ГОСТ 9833—61	»	2	H1—125×0—2
ГОСТ 2839—62	»	1	22—24	ГОСТ 9041—59	Манжета	9	45×65
ГОСТ 2839—62	»	1	27—30	ГОСТ 9041—59	»	2	105×135
ГОСТ 2839—62	»	1	32—36	ГОСТ 9041—59	Кольцо опорное	3	45×65
ГОСТ 11737—66	»	1	8	ГОСТ 9041—59	То же	1	105×135
				ГОСТ 9041—59	Кольцо нажимное	3	45×65
				ГОСТ 9041—59	То же	1	105×135
					Втулка	8	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий и технической документации	Количество	Основной параметр изделий	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий и технической документации	Количество	Основной параметр изделий
Техническая документация:							
	Альбом № 1:	1			Инструкция к лопастному насосу типа Г12-2	1	
	Ведомость комплектации автомата	1			Инструкция к гидродвигателю типа Г16-1	1	
	Акт приемки	1			Инструкция к насосу типа ПА	1	
	Руководство к автомату	1			Инструкция к фильтру пластинчатому типа Г41-4	1	
	Альбом чертежей быстроизнашивающихся деталей	1			Фотография принципиальной электросхемы на гетинаксе	1	
	Альбом № 2:	1			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Ведомость комплектации автомата	1			Рольганг	1	
	Акт приемки автомата	1					
	Паспорт автомата	1					

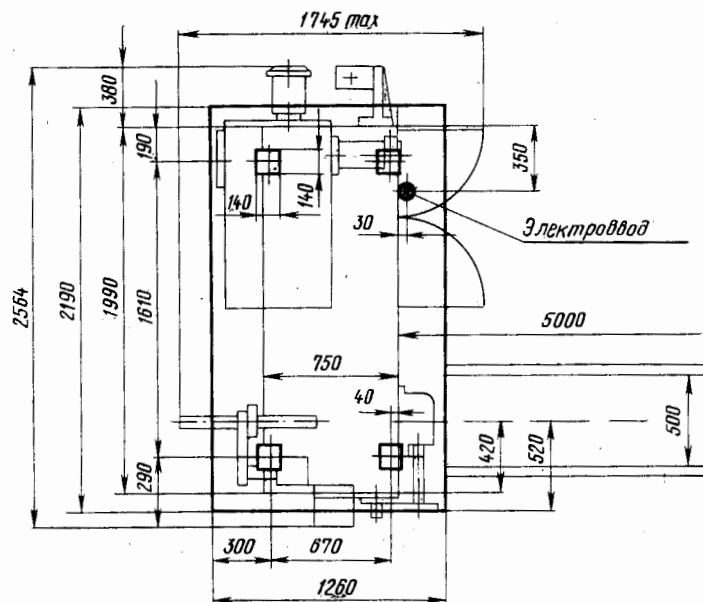
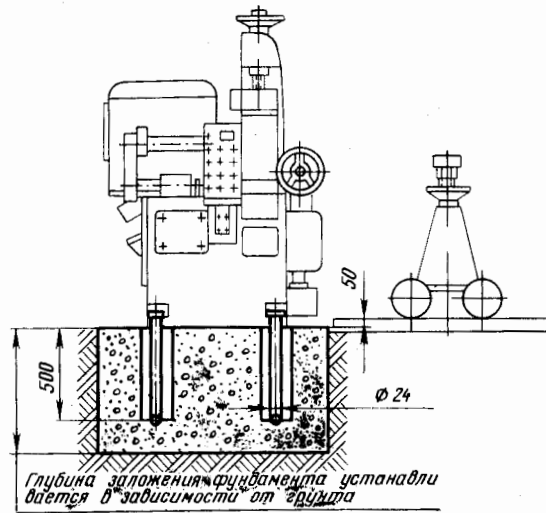
* Установлена на станке.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И КОНЕЦ ШПИДЕЛЯ АВТОМАТА

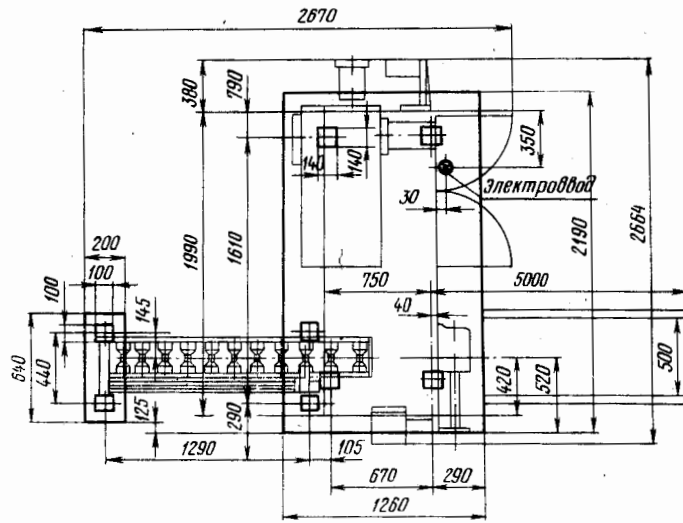
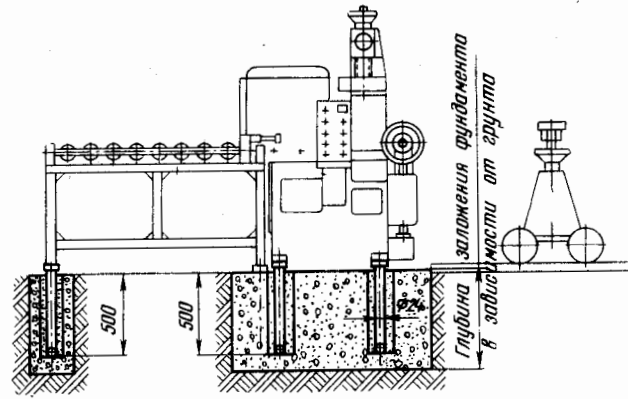


8B66A

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АВТОМАТА БЕЗ РОЛЬГАНГА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ АВТОМАТА С РОЛЬГАНГОМ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:50

