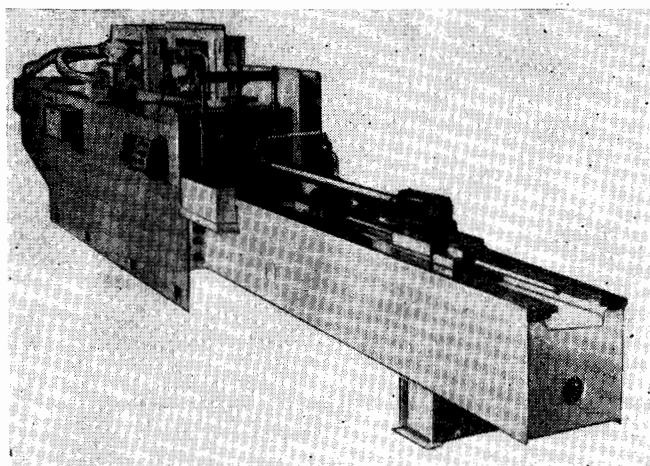


**04. Станки протяжной группы**

*МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА*

**ПОЛУАВТОМАТ ПРОТЯЖНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ**  
**Модель 7545**

Год принятия к серийному производству — 1985.



Предназначен для обработки методом протягивания сквозных отверстий (предварительно обработанных и необработанных) различной конфигурации: круглых, шлицевых, прямоугольных, со шпоночными пазами и пр.; полуавтомат входит в состав новой унифицированной гаммы протяжных станков и выпускается взамен станка модели 7Б57.

Класс точности полуавтомата Н по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности  $Ra = 5—0,63$  мкм.

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

Полуавтомат наиболее широко применяется на металлообрабатывающих предприятиях с среднесерийным, мелкосерийным и единичным характером производства, а при оснащении дополнительными средствами механизации и автоматизации — массовым и крупносерийным.

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 тягового усилия, коэффициента технического использования станка, уровня механизации и автоматизации.

Повышенную надежность полуавтомата обеспечивают:

новая конструкция гидропривода главного движения на базе аксиально-поршневых насосов типа УНА6-ЭР-450/200;

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

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

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

система охлаждения масла гидропривода с помощью теплообменника;

применение новой силовой электрической аппаратуры;

укладка электроприводов в металлические короба.

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 посредством штепсельных разъемов.

По требованию заказчика за отдельную плату с полуавтоматом поставляются:

механизмы поддержки детали для компенсации массы обрабатываемой детали и упрощения ее установки относительно оси протягивания;

технологическое приспособление для шпоночных пазов;

грузоподъемник для установки и снятия тяжелых заготовок и протяжек.

По заказу полуавтомат модели 7545 может поставляться с наладкой для обработки одной или нескольких определенных деталей.

*Разработчик — Минское Специальное конструкторское бюро протяжных станков.*

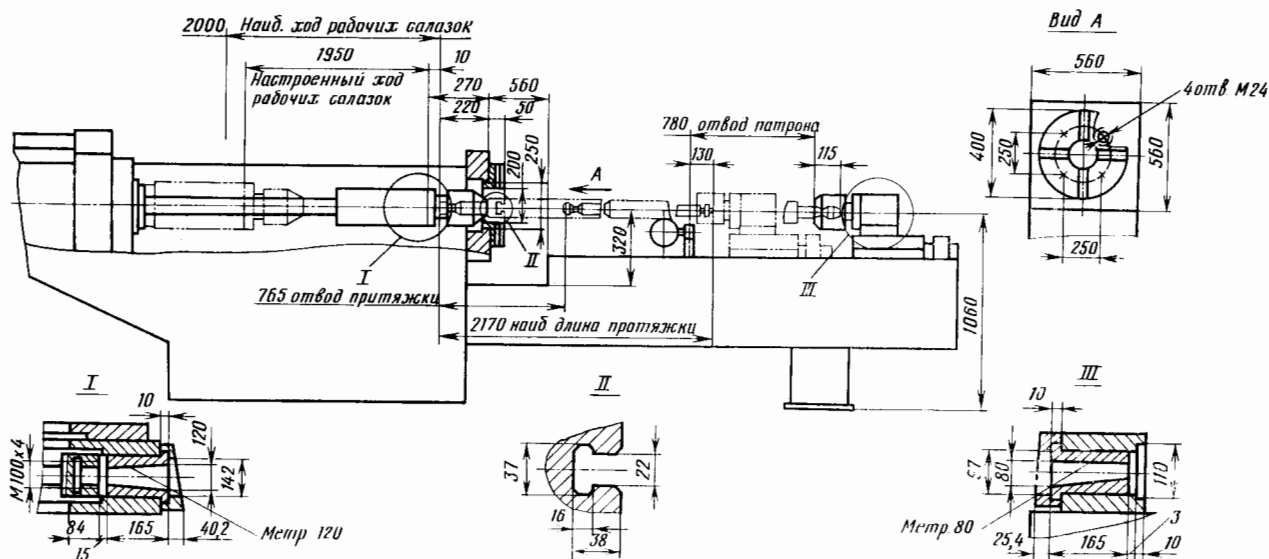
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное тяговое усилие, кН . . . . .	630	<i>Электрооборудование</i>	
Наибольшая длина хода рабочих салазок (по жестким упорам), мм . . . . .	2000	Питающая электросеть:	
Наибольшая настроенная длина хода рабочих салазок, мм . . . . .	1950	род тока . . . . .	Переменный трехфазный
Расстояние от станины до оси отверстия под планшайбу в опорной плите, мм, не менее . . . . .	320	частота, Гц . . . . .	50
Расстояние от опорной плиты до направляющих приставной станины, мм, не менее . . . . .	560	напряжение, В . . . . .	380
Размер рабочей поверхности опорной плиты, мм, не менее . . . . .	560	Род тока и напряжение, В:	
Диаметр, мм:		цепей управления . . . . .	Переменный—110 и постоянный—24
отверстия под планшайбу в опорной плите . . . . .	250Н7	цепей местного освещения . . . . .	Переменный—24
планшайбы . . . . .	400	Род тока магнитов управления . . . . .	Постоянный или переменный
отверстия в планшайбе . . . . .	200	Количество электродвигателей . . . . .	3
Конусное отверстие по СТСЭВ 147—75 под вспомогательный патрон . . . . .	Метрический 80	Электродвигатели:	
Наибольшее расстояние от низа основания полуавтомата до оси протягивания, мм . . . . .	1060	привода главного движения и вспомогательных салазок:	
Скорость рабочего хода, м/мин . . . . .	7,0	мощность, кВт . . . . .	45
Рекомендуемая скорость обратного хода, м/мин . . . . .	12	частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	985
Длина подвода и отвода протяжки, мм . . . . .	755	привода насоса охлаждения:	
Скорость, м/мин:		мощность, кВт . . . . .	0,15
подвода протяжки . . . . .	11,2	частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	2800
отвода протяжки . . . . .	18,8	теплообменника:	
Привод главного движения . . . . .	Гидравлический	мощность, кВт . . . . .	0,12
Регулирование скорости главного движения . . . . .	Бесступенчатое	частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	2710
Наибольший наружный диаметр обрабатываемой детали, мм . . . . .	800	Суммарная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт . . . . .	45,27
Длина протяжки, мм:		<i>Гидрооборудование и система смазки</i>	
наибольшая . . . . .	2170	Марки масла для гидросистемы . . . . .	Турбинное Т <sub>22</sub> , ГОСТ 32—74, или ВНИИНП 403, ГОСТ 16728—78
наименьшая . . . . .	900	Номинальная производительность насоса главного привода, л/мин . . . . .	400
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более . . . . .	110	Номинальная толщина фильтрации, мм:	
Средний уровень звуковой мощности, дБА, не более . . . . .	86	фильтра грубой очистки . . . . .	0,08
Уровень вибраций, возникающий на рабочем месте . . . . .	См. ГОСТ 12.2.009—80	фильтра тонкой очистки . . . . .	0,01
Габарит полуавтомата (без узлов за дополнительную плату), мм . . . . .	9100×2440×1810	Марка масла для смазки . . . . .	Индустриальное И-50А, ГОСТ 20799—75
Масса полуавтомата (без узлов за дополнительную плату), кг . . . . .	12000	Номинальная подача насоса смазки, см <sup>3</sup> /цикл . . . . .	0,5

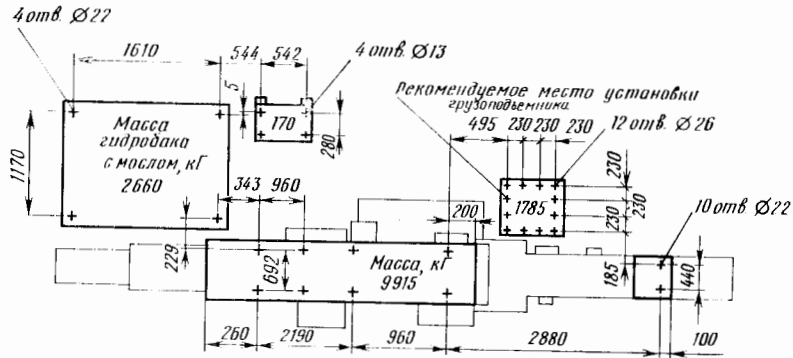
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
7545	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>				ГОСТ 16985—79	Ключ 7811-0351.1	1	
<i>Запасные части</i>				ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1	
	Буфер	6	40; 140	<i>Принадлежности</i>			
	Ролик	2		Вороток для гайки патрона	1		
	Штифт	4		Патрон рабочий	1		
	Втулка	2		Патрон вспомога- тельный	1		
	Кольцо	2		Клин	2		
	Буфер	2		<i>Документация</i>			
	Кольцо	22		Руководство по экс- плуатации полуав- томата	1		
ГОСТ 9833—73/ ГОСТ 18829—73	Кольцо опорное	2		Эксплуатационная документация к по- купным изделиям	1		
ГОСТ 22704—77	Кольцо нажимное	2					
ГОСТ 22704—77	Манжета	6					
<i>Сменные части</i>				<b>Изделия и документация, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату</b>			
	Патроны	1 компл.		<i>Инструмент и принадлежности</i>			
<i>Инструмент</i>				7545.420	Механизм поддер- жки детали	1	
Д73-72	Ключ 8	2	10; 12 10×200; 12×250; 14×275	7545.073	Комплект оснасткн. Подъемник	1	
ИС1-1.41	Ручка	2		<i>Документация</i>			
	Ключ торцовый ИС1-10	3		Эксплуатационная документация к подъемнику	1		
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6					
ГОСТ 6394—73	Ключ 7812-0344	1					

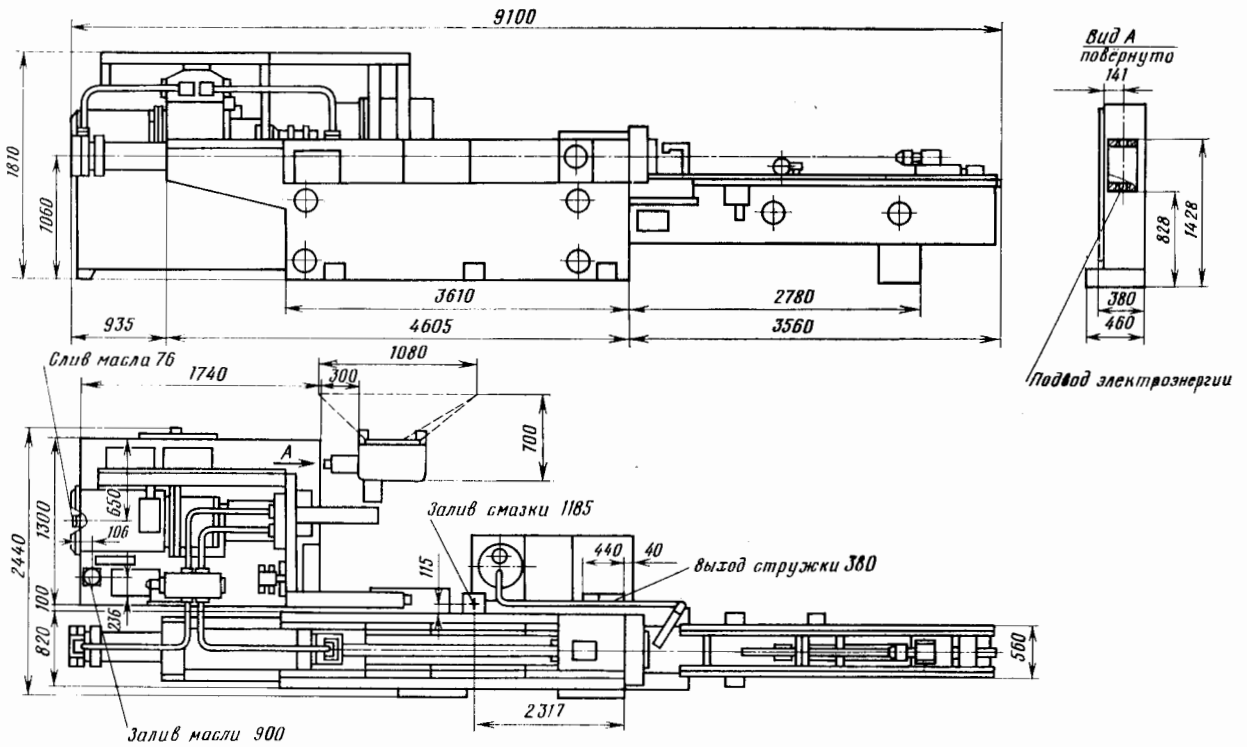
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ



### ФУНДАМЕНТ



### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

