

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КИРОВА

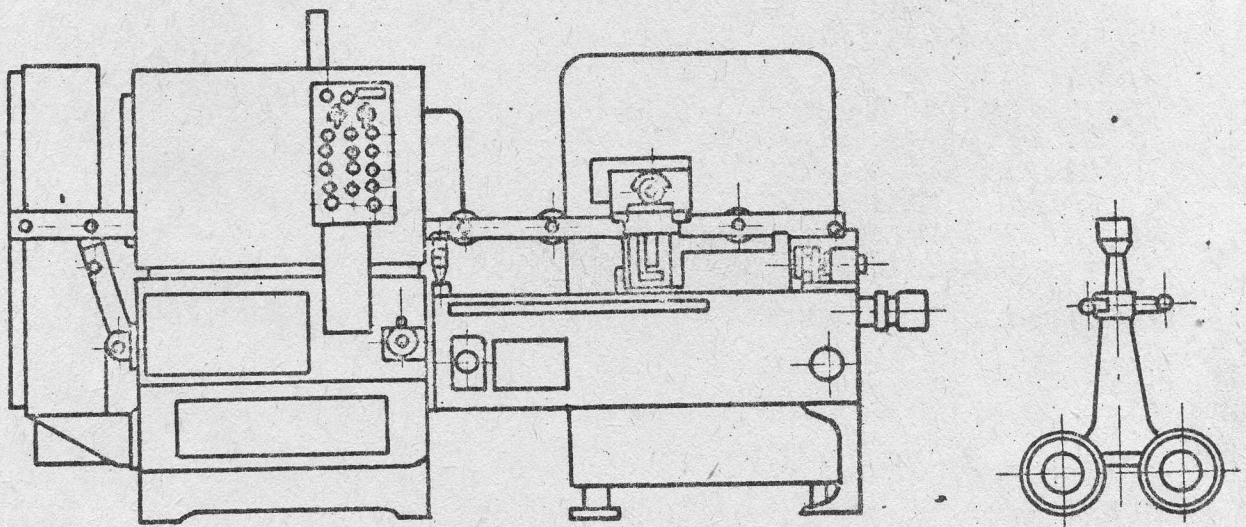
ОКП 38 1765 1306

АВТОМАТ ОТРЕЗНОЙ КРУГЛОПИЛЬНЫЙ
8Г663

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
8Г663.000.000.00 РЭ

№ подл.	Подп. и дата	Взам инв №	Инв. № дудл.	Подп. и дата

3 Автомат отрезной круглопильный модель 8Г663-200
 без механизированного устройства и без
 автоматического стола выгрузки.



4 Рис. 1.3

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Подп. и дата

Инв. № подл.	Подп.	Дата	Взам. инв. №	Подп.	Дата

8Г663. 000. 000. 00РЭ

Лист

5

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика указана в табл. 2.1.

Класс точности Н по ГОСТ 8-82.

2.2. Размеры шпинделя указаны на рис. 2.1

Таблица 2.1

Наименование параметров	Данные
1. Диаметр пилы, устанавливаемой на автомате по ГОСТ 4047-82 (СТ СЭВ 276-76), мм*	800
2. Диаметр устанавливаемой заготовки, мм наименьший наибольший	80 285
3. Наибольший размер поперечного сечения устанавливаемой профильной заготовки при установке комплектов оснастки для автомата 8Г663-100 комплекта 8Г663.072.; для автомата 8Г663-200 комплекта 8Г662.072 (на автомате 8Г663 профильные заготовки не нарезаются) поставляемого по требованию заказчика за отдельную плату, мм	250 330 330 160
квадрат по ГОСТ 2591-71	250
швеллер № 33 по ГОСТ 8240-72	330
двутавр № 33 по ГОСТ 8239-72	330
уголок № 16 по ГОСТ 8509-72	160
4. Расстояние от низа основания станка до опорной поверхности для заготовки (без подкладок), мм	800
5. Регулирование скорости подачи бабки пильного диска	бесступенчатое
6. Наибольшая величина настройки подачи бабки пильного диска, мм/мин	800
7. Скорость отвода бабки пильного диска, м/мин	2,5
8. Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹ при частоте 50 Гц при частоте 60 Гц	2,99...16,85 3,59...20,22
9. Количество скоростей шпинделя	6
10. Скорость продвижения заготовки на разрезку, м/мин, не менее	5

Продолжение табл.2.1

Наименование параметров	Данные
11. Наибольшее перемещение бабки пильного диска, мм	320
12. Предельные размеры длин отрезаемых заготовок, мм	
8Г663 и 8Г663-100	20...1500
8Г663-200	20... 500
То же для 8Г663-200 при использовании комплекта 8Г662.071.000.00, поставляемого по требованию заказчика за отдельную плату	500...1500
13. Минимальный диаметр отрезаемой круглой заготовки (пакетом) при установке комплектов оснастки для автомата 8Г663-100 комплекта 8Г663.073 для автомата 8Г663-200 комплекта 8Г663-200.073 (на автомате 8Г663 заготовки пакетом не разрезаются), поставляемых по требованию заказчика за отдельную плату, мм	20
Длина отрезаемых заготовок, мм	20...500
14. Наибольший крутящий момент, кНм	7,0
15. Наибольшая длина заготовки, поступающей на резровку, мм	6000
16. Рабочее давление к гидросистеме, МПа	3,5...5,5
17. Производительность насоса охлаждения, л/мин	22
18. Габаритные размеры автомата без отдельно расположенных агрегатов и съемных приспособлений, мм	
длина	2640
ширина	2400
высота	1585
19. Общая площадь автомата в плане (с приставным оборудованием), м ²	
8Г663	20,16
8Г663-100	9,06
8Г663-200	6,34

Инв. № поста Подп. и Дата
 Инв. № поста Подп. и Дата
 Инв. № поста Подп. и Дата
 Инв. № поста Подп. и Дата

Инв. № поста	Подп.	Дата	8Г663.000.000.00 РЭ	Лист
Инв. № поста	Подп.	Дата		7

2011 123 19862