

РУП "Гомельский станкостроительный завод им. С.М. Кирова"

АВТОМАТ ОТРЕЗНОЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ДЛЯ БЕЗОТХОДНОЙ
РЕЗКИ И ПРАВКИ КРУГЛОГО ПРОКАТА

Руководство по эксплуатации

ГД162.00.000 РЗ



005



ИСО 9001



2002

2 Основные технические данные и характеристика

2.1 Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение		
	Модель станка		
	ГД162	ГД162-01	ГД162-02
1 Показатели назначения			
1.1 Показатели заготовки, обрабатываемой на автомате			
1.1.1 Предельные размеры устанавливаемой заготовки			
а) Диаметр выправляемого и отрезаемого проката гладкого профиля, мм:			
1) наибольший		16	
2) наименьший		5	
б) диаметр выпрямляемого и отрезаемого проката периодического профиля, мм:			
1) наибольший		12	
2) наименьший		5	
1.1.2 Предельные размеры обрабатываемых поверхностей			
Длина отрезаемого проката, мм			
наибольшая	9000	9000, 11250*	13500
наименьшая		100	
1.2 Показатели основных и вспомогательных движений			
1.2.1 Скорость правки, м/мин		30, 45, 60, 90, 33*, 50*, 67*, 100*	
1.2.2 Частота вращения правильной рамки, мин ⁻¹		1000, 2000	
1.3 Показатели силовой характеристики автомата			
1.3.1 Мощность привода главного движения, кВт		13/18	
1.3.2 Суммарная мощность установленных на станке электродвигателей, кВт		25, 5	
1.4 Показатели габарита и массы автомата			
1.4.1 Габаритные размеры автомата (с ограждением фигурки)			
длина	19500	19500, 21750*	24000
ширина		4000	
высота		2000	
1.4.2 Масса автомата, кг	4680	4680, 4780*	4880
1.5 Показатели точности и шероховатости обработки (образцов-изделий)			
1.5.1 Точность по мерной длине			
при длине до 300 мм			+ -2
при длине свыше 300 до 1000 мм			+ -5
при длине свыше 1000 до 6000 мм			+ -9
при длине свыше 6000 до 9000 мм			+ -12
при длине свыше 9000 мм			+ -18
1.5.2 Допускаемая местная кривизна стержня на 1 п. м, мм			6

Окончание таблицы 1

Наименование показателя	Значение		
	Модель станка		
	ГД162	ГД162-01	ГД162-02
2 Показатели надежности			
2.1 Установленный срок службы до первого капитального ремонта, лет		13	
2.2 Установленный ресурс по точности станка до первого среднего ремонта, тыс.ч		25	
3 Электрооборудование			
3.1 Род тока питающей сети	переменный, трехфазный		
3.2 Частота тока, Гц		50	
3.3 Напряжение силовой цепи, В		380	
3.4 Напряжение цепи управления, В		110	
3.5 Напряжение цепи освещения, В		24	
3.6 Количество электродвигателей, шт		2	
3.7 Электродвигатель привода главного движения (привода правильной рамки): тип мощность, кВт частота вращения, мин-1		АИР180М8/4У3 13/18 730/1455	
3.8 Электродвигатель привода подачи и реза: тип мощность, кВт частота вращения, мин-1		АИР132М6У3 7,5 1000	
* Поставляется по заказу потребителя			

2.2 Сведения о содержании цветных металлов

Сведения о суммарной массе цветных металлов см. таблицу 2.

Таблица 2

Наименование металла, сплава	Классификация по группам ГОСТ 1639	Кол. цв.мет., кг	Наименование составных частей, содержащих цветные металлы
Медные сплавы	Гр. X	0,73	Механизм реза
Алюминиевые сплавы	Гр. V	4,0	Механизм подачи передний

137098.06 18.01.05



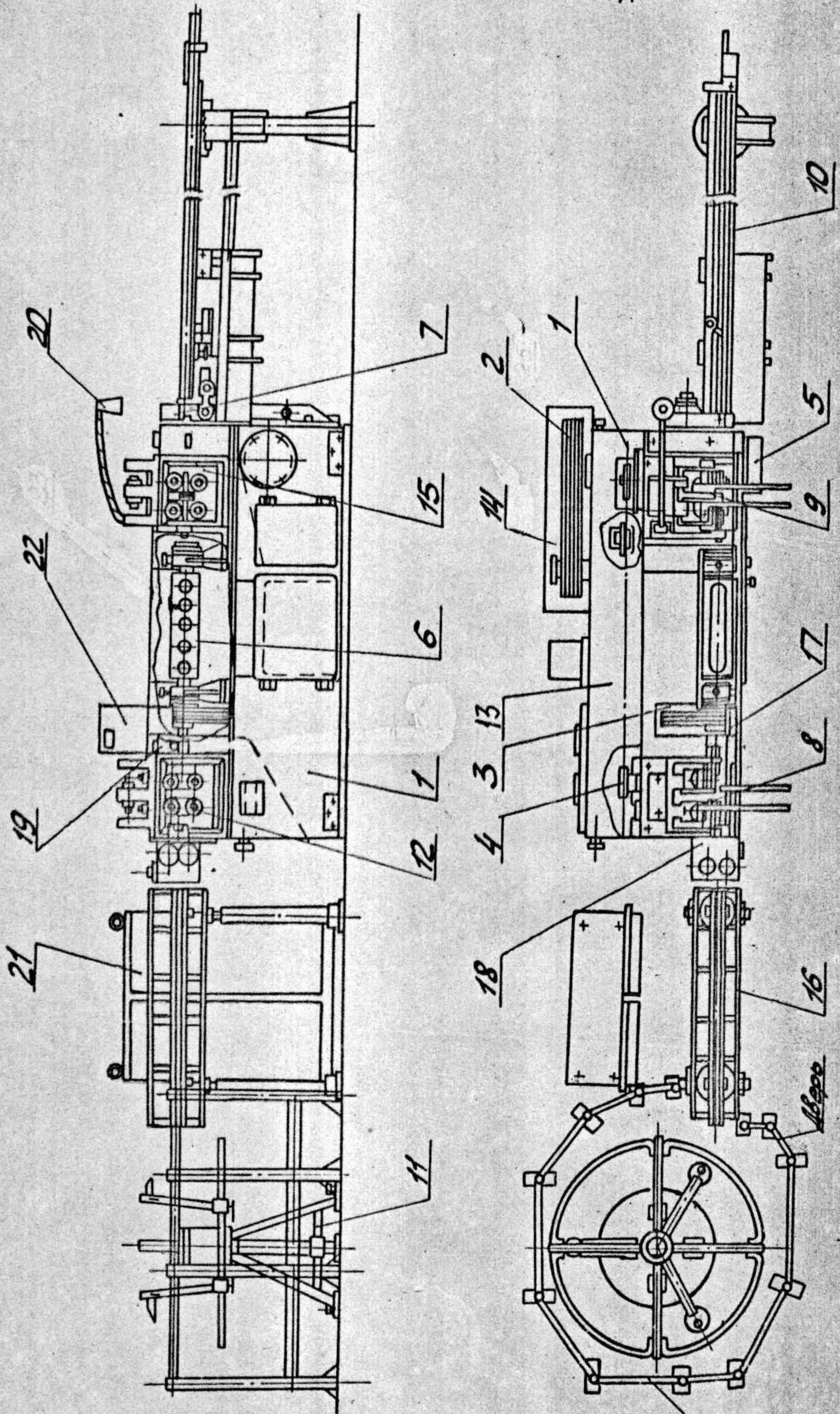


Рисунок 1 - Общий вид автомата отрезного специального для безотходной резки и правки круглого прайката

107095-11 18.01.032

ГОТОВА К РАБОТЕ