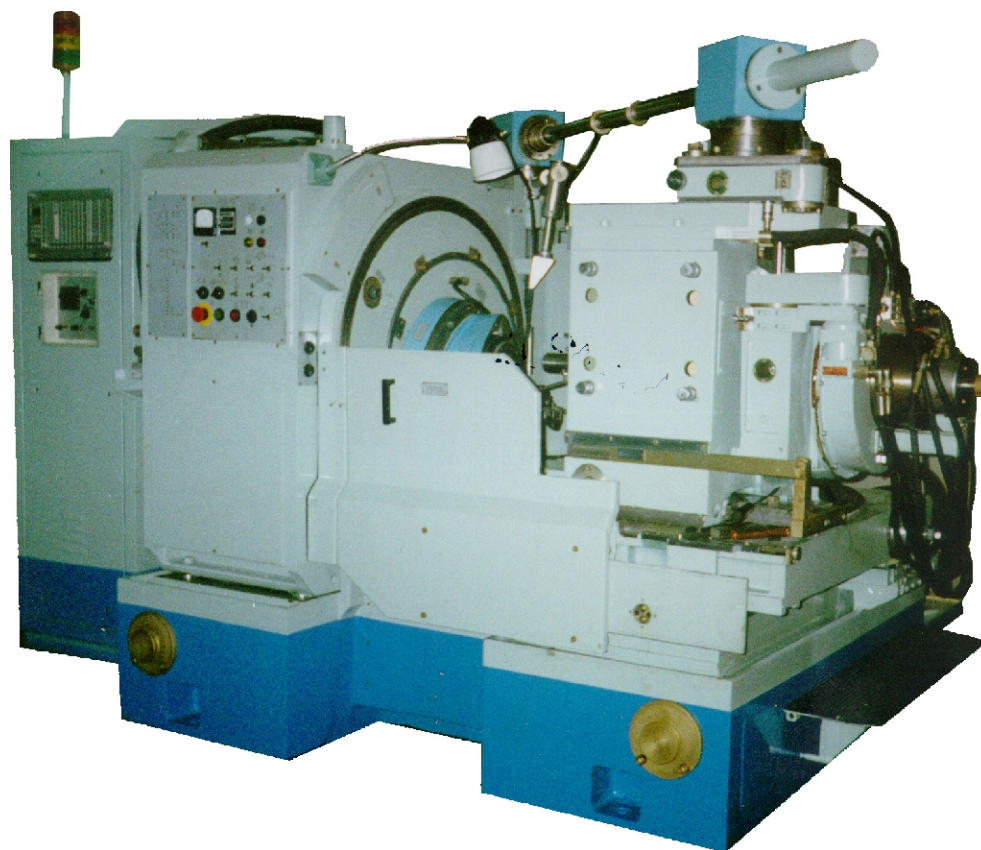




ЗУБОРЕЗНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ 5А26В



ПОЛУАВТОМАТ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЧИСТОВОЙ И ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС КОНИЧЕСКИХ И ГИПОИДНЫХ ПЕРЕДАЧ С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ, ГЛАВНЫМ ОБРАЗОМ ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ ВЕДУЩИХ КОЛЕС ПОЛУОБКАТНЫХ ПЕРЕДАЧ В УСЛОВИЯХ КРУПНОСЕРИЙНОГО И МАССОВОГО ПРОИЗВОДСТВА. ОБРАБОТКА ПРОИЗВОДИТСЯ ТОРЦОВОЙ ЗУБОРЕЗНОЙ ГОЛОВКОЙ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Полуавтомат обеспечивает применение разнообразных экономичных способов нарезания.

Цикл обработки автоматизирован. В системе управления циклом используются программируемый контроллер.

Полуавтомат оборудован короткими кинематическими цепями. В качестве конечных звеньев цепи обкатки-деления используются высокоредукционные высокоточные червячные пары. Механизм деления не входит в цепь обкатки и не влияет на ее точность. Достигается высокая точность нарезания - степень точности зубчатых колес 5-6 по ГОСТ 1758-81.

Бесступенчатое безлюфтовое регулирование угла качания люльки в сочетании с периодическим единичным делением сводит перебеги люльки до минимума.

Бесступенчатое независимое регулирование подачи обкаткой и скорости холостого хода обеспечивает высокую производительность, создает оптимальные условия для зуборезного инструмента.

Бабка изделия установлена непосредственно на столе (отсутствует традиционная поворотная плита), что придает конструкции высокую жесткость.

Размещение гидропривода и резервуаров для масла отдельно от полуавтомата определяет высокую термическую стабильность.

Полуавтомат универсален, легко перенастраивается с обработки одного изделия на другое.

ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проводится централизованное обслуживание покупателей расчетами оптимальных наладочных установок полуавтомата и параметров зуборезного инструмента с помощью ЭВМ по программам "Волга".

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят

- Полуавтомат зуборезный со станцией гидропривода и электрошкафом
- Сменные и запасные части
- Калибры установочные
- Инструмент мерительный
- Инструмент слесарно-монтажный

За дополнительную плату поставляются

- Инструмент зуборезный (для обработки конкретного изделия)
- Оправки (для крепления конкретных обрабатываемых изделий)

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	320* (415)
Наибольший внешний окружной модуль, мм	12
Наибольшая внешняя высота зуба, мм	25
Наибольшее среднее конусное расстояние, мм	195
Наибольшая ширина зубчатого венца, мм	65*
Наименьший угол делительного конуса, градусы	5
Число зубьев изделия	5-100
Наибольшее гипоидное смещение, мм	
вверх	70
вниз	70
Диаметр конусного отверстия шпинделя бабки изделия, мм	100
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра полуавтомата, мм	max 400, min 100
Номинальный диаметр зуборезных головок, мм	60-315
Наибольшая радиальная установка инструментального шпинделя относительно оси люльки, мм	180
Наибольший угол наклона инструментального шпинделя, градусы	30
Частота вращения инструментального шпинделя, об/мин	23-168
Упловая скорость подачи обкаткой, град/с	0.5-10.0
Мощность электродвигателя плавного движения, кВт	4.2/7.1
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	16.5
Габаритные размеры полуавтомата с отдельно расположенными станцией гидропривода и электрошкафом, мм, не более	2920x2565x1995
Масса полуавтомата, кг, не более	11300

* Свыше - при определенных условиях

**ЗАО «Тяжелые зуборезные станки»
(ЗАО «ТЗС»)**

**410036, Россия, г. Саратов, ул. Огородная, 162
Тел./факс: (8452) 96-14-23, 96-40-52, 96-36-70
E-mail: tzs-energo@yandex.ru**