

6. Станки зубообрабатывающей группы

**04. Станки зубофрезерные для
цилиндрических колес**

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 40-летия ОКТЯБРЯ

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 5А308П

Полуавтомат предназначен для фрезерования цилиндрических колес из чугуна, стали, легированных сталей, легких сплавов и пластмасс методом обкатки в условиях мелкосерийного, серийного и крупносерийного производства.

Класс точности полуавтомата П.

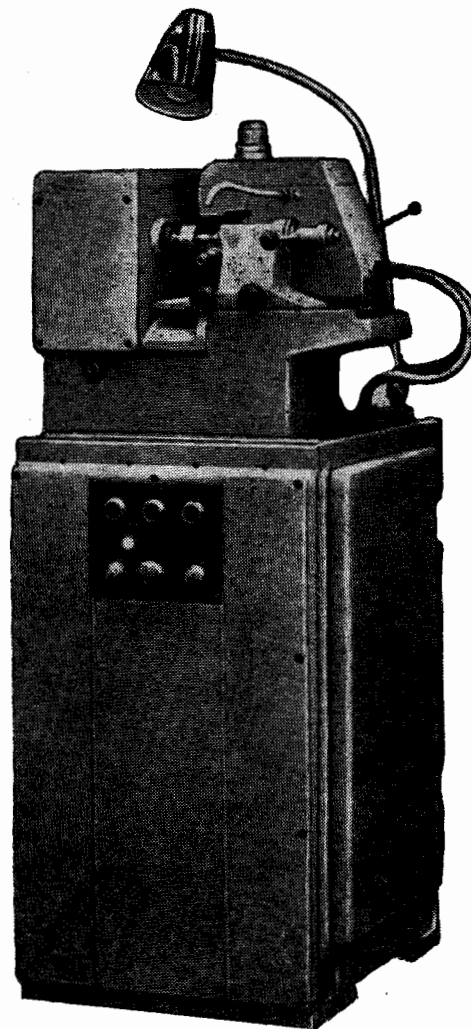
При чистовых режимах полуавтомат обеспечивает 6 степень точности обработанных шестерен по ГОСТ 9178—59 при условии нарезания червячными фрезами класса ААА.

Полуавтомат работает по способу обкатки червячной фрезы и обрабатываемого колеса. Полуавтомат имеет горизонтальную компоновку с фрезерной кареткой, перемещающейся по направляющим параллельно оси заготовки. Шпиндель инструмента, установленный на вертикальном суппорте каретки, получает вращение через телескопический универсальный шарнир.

Настройка числа оборотов фрезы производится переключением коробки скоростей, а настройки величины подачи и числа обрабатываемых зубьев — гитарами сменных колес.

Делительный червяк выполнен с прогрессивным шагом для регулировки зазора в делительной червячной паре.

Включение станка по полуавтоматическому циклу производится рукояткой подъема фрезы на межцентровое расстояние обработки.



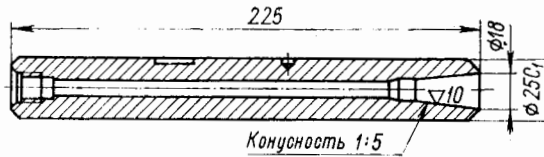
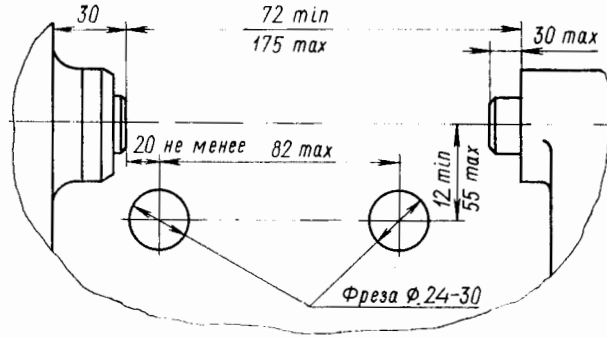
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры нарезаемых колес, мм:</p> <p>паружный диаметр 80</p> <p>длина зуба 72</p> <p>модуль 1</p> <p>Число нарезаемых зубьев 8—520</p> <p>Диаметр фрезы, мм 24—30</p> <p>Длина хода каретки, мм 82</p> <p>Наибольший угол поворота фрезерного шпинделя, град 3</p> <p>Цена одного деления нониуса поворота фрезерного шпинделя, мин 3</p> <p>Вертикальное перемещение фрезерного суппорта, мм 43</p> <p>Величина перемещения суппорта за один оборот лимба, мм 1</p> <p>Величина подъема и опускания фрезы, мм 3,0</p> <p>Посадочный диаметр под фрезу, мм 13С1</p> <p>Число скоростей фрезерного шпинделя 6</p> <p>Частота вращения фрезерного шпинделя, об/мин 200; 315; 500; 800; 1250; 2000</p> <p>Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин 64</p> <p>Число ступеней подач 7</p> <p>Подача, мм/об 0,1—1,42</p> <p>Скорость ускоренного перемещения фрезерной каретки, м/мин 0,94</p> <p>Внутренний конус шпинделя изделия 1:5</p>	<p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса полуавтомата</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе АК-63</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 4</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>привода главного движения:</p> <p>тип ДПТ-22-4/С1</p> <p>мощность, квт 0,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1410</p> <p>привода ускоренного перемещения фрезерной каретки:</p> <p>тип АОЛ-012-4</p> <p>мощность, квт 0,08</p> <p>частота вращения, об/мин 1390</p> <p>электронасоса:</p> <p>тип ПА-22</p> <p>мощность, квт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>Производительность насоса смазки, л/мин 3</p> <p>Емкость резервуара смазки, л 3</p> <p>Производительность насоса охлаждения, л/мин 22</p> <p>Емкость резервуара охлаждения, л 5</p> <p>Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм 675×730×1410</p> <p>Масса полуавтомата, кг 505</p>
---	--

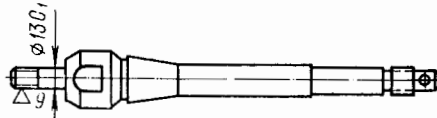
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Ключ	1	
	Поводок	1	
	Центр	2	
	Шомпол	1	
	Ключ	2	0,26А; 027А
	Палец индикаторный	1	
	Центр	1	
	Ключ	1	
	Ключ торцовый	1	
30А,12.74	Рым-болт	3	
Д73-72	Ключ	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестипранным углублением «под ключ»	2	$s = 5; 6$
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	3	$s = 5,5 \times 7; 12 \times 14; 17 \times 19$
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2	150×0,5; 200×1
ГОСТ 3643—54	Шприц Ш6 № 2	1	
	Головка к шприцу под пресс-масленку С71—12	1	
	Приспособление	1	
	Рукоятка	1	
	Шестерня сменная	36	$m=1; z=24; 25(2); 34; 40; 48(2); 50; 60(3); 70; 72; 74; 76; 78; 81; 82; 86(2); 90; 91; 92; 94; 95; 96; 98; 100; 102; 104; 110; 112; 116; 120; 124; 125; 126$
	Микропереключатель МП-10	1	
ГОСТ 1264—57	Ремень клиновой	1	0—1400
	Плавкая вставка ПВД-1	10	6а(6); 2а(4)
	Лампа накаливания электрическая миниатюрная МН-14	1	
	Руководство	1	
	Документация по запасным частям	1	
	Принципиальная электросхема	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
308П.70.083	Шестерня сменная	21	$m=1; z=44; 67; 71; 73; 79; 83; 85; 89; 97; 101; 103; 105; 106; 107; 109; 113; 118; 121; 122; 127; 131$

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

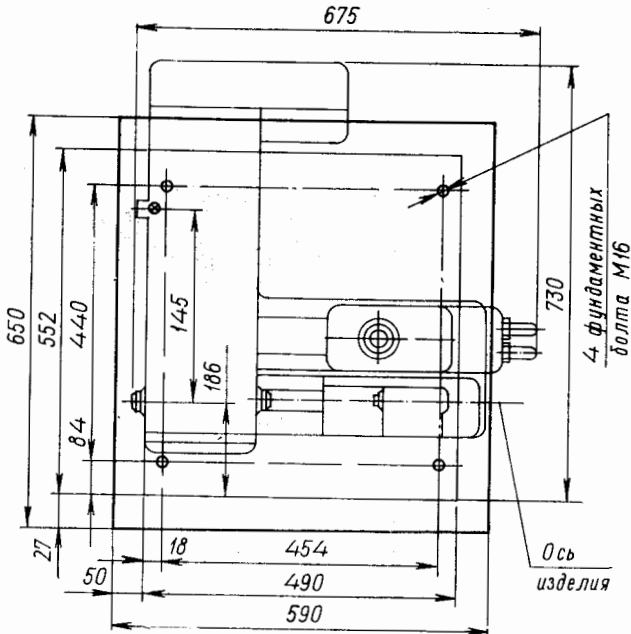


Шпindelь изделия



Шпindelь фрезы

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

© НИИМаш, 1975