

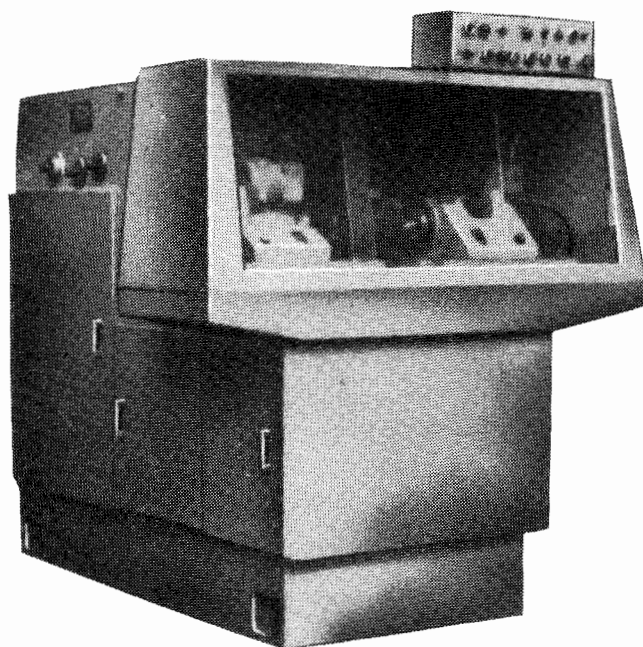
6. Станки зубообрабатывающей группы

03. Станки зубошвинговальные и зубохонинговальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИНТЕРНА

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОХОНИНГОВАЛЬНЫЙ

Модель 5А913



Полуавтомат предназначен для чистовой отделки поверхностей зубьев закаленных цилиндрических колес наружного зацепления с помощью дискового зубчатого хона методом радиального или окружного нагружения, а также для обработки колес с «бочкообразной» формой зубьев.

Полуавтомат используется для работы в массовом, серийном и мелкосерийном производстве.

Класс точности полуавтомата — П по ГОСТ 8—77.

Поворотные направляющие продольной подачи позволяют настраивать полуавтомат для работы как с параллельной, так и с угловой подачами хона относительно оси изделия. При работе с угловой подачей равномернее износ хона, возможна обработка закрытых венцов, выше производительность.

Для очистки СОЖ полуавтомат снабжен центрифугой. При наличии загрузочно-разгрузочных устройств полуавтомат может встраиваться в автоматическую линию.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков (СКБ ЗШиЗС), г. Витебск.

Полуавтомат принят к серийному производству в 1976 г.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры устанавливаемого изделия, мм:		наибольшая длина:	
наружный диаметр	320	без продольной модификации зуба	120
длина	500	с продольной модификацией зуба	100
Размеры хонингуемых зубчатых колес, мм:		Размеры устанавливаемого зубчатого хона, мм:	
наибольший модуль	8	номинальный диаметр	250
		наибольшая ширина	40

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1980

Посадочный диаметр конца шпинделя для крепления инструмента, мм	63,5 или 100
Расстояние от подшвы полуавтомата до оси изделия, мм	1060
Расстояние от оси изделия до передней стенки полуавтомата, мм	300
Частота вращения шпинделя хона (бесступенчатое регулирование), об/мин	160—1000
Осевая подача хона (бесступенчатое регулирование), мм/мин	50—400
Число двойных ходов за цикл	1—5
Наибольшая величина нагружения, кгс:	
радиального	63
окружного	16
Расстояние между осями шпинделя хона и шпинделя изделия, мм	130—285
Наибольший угол поворота направляющих, град:	
по часовой стрелке	90
против часовой стрелки	45
Наибольший угол поворота хонинговальной головки в обе стороны от горизонтального положения, град	25
Наибольшее перемещение хонинговальной головки в каждую сторону от среднего положения, мм	60

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
цепи управления	110—24
цепи местного освещения	24
цепи сигнализации	5; 110

Электродвигатели:	
регулируемого насоса:	
тип	4A100S4Y3
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1420
гидропривода:	
тип	4AX80A4Г3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
центрифуги:	
тип	4AX71A2Y3
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	2840

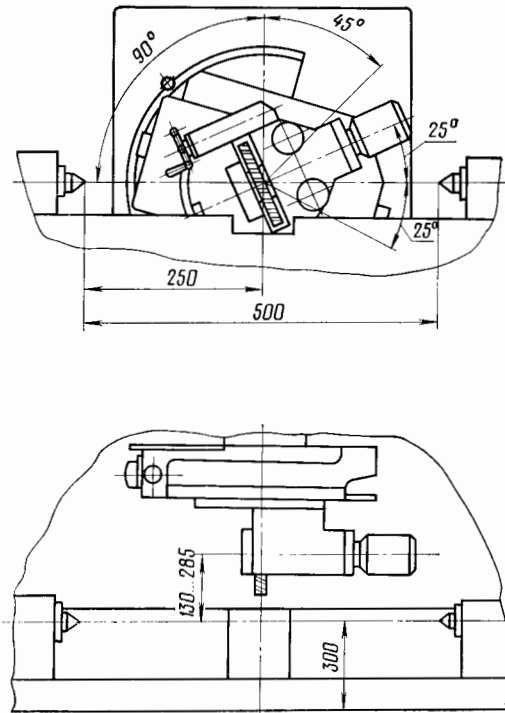
Гидросистема

Марка масла для гидросистемы и системы смазки	ВНИИ НП-403 ГОСТ 16728—71
Насосы:	
лопастной, регулируемый:	
тип	Г12-53А
производительность, л/мин	25
пластинчатый:	
тип	ЗБГ12-41А
производительность, л/мин	3/6
Тип гидродвигателя	Г15-23
Рабочее давление масла, кгс/см ² :	
в системе главного привода	20—50
в гидросистеме	15—20
Тип фильтра очистки:	
в системе главного привода	ФП7 $\frac{20-10}{200}$
в гидросистеме	0,08Г41-12
Емкость гидробака, л	170
Габарит полуавтомата, мм	1650×1460×1620
Масса полуавтомата, кг	3400

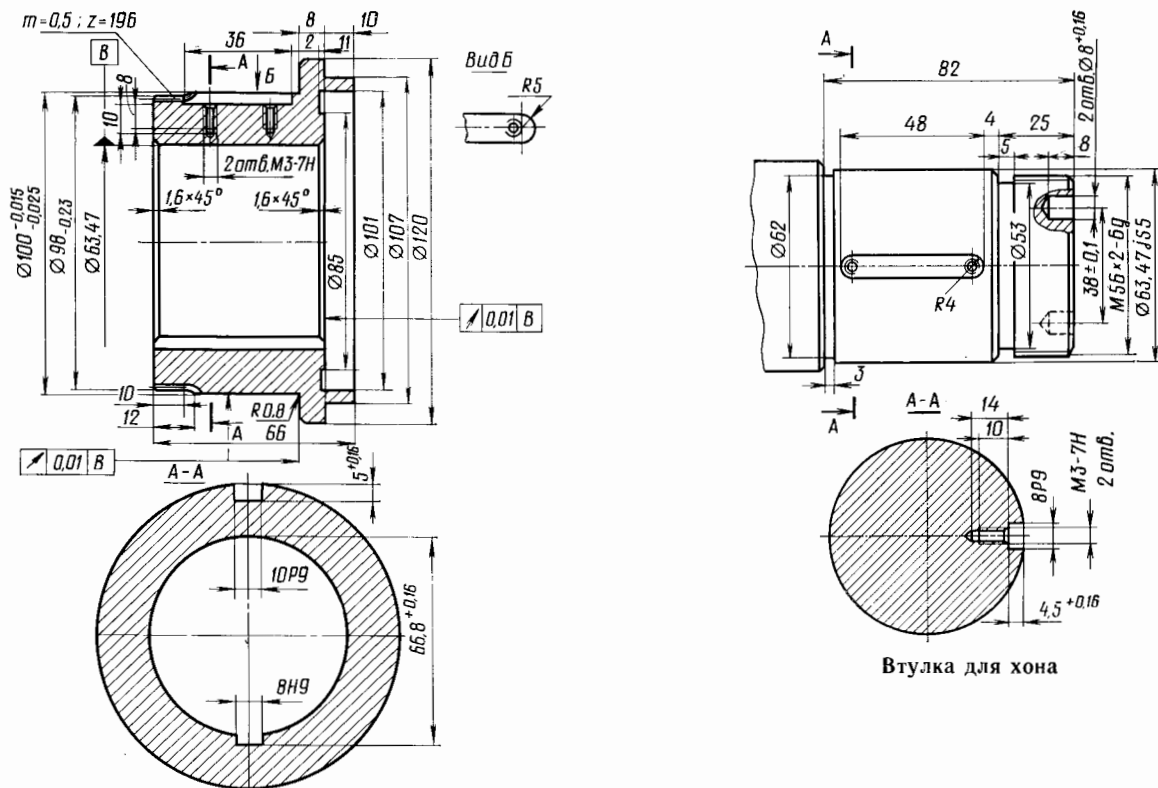
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
5A913	Полуавтомат в сборе	1		5A913.91.201; 01; 02; 03; 04	Колесо зубчатое	5	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				5A913.91.010; 011; 012; 013; 014	Колесо зубчатое	5	
				<i>Запасные части</i>			
	Диод полупроводнико- вый Д226-Э	3		С86-101	Головка к шприцу	1	
ТУ16-522.112—74	Вставка плавкая ПВД1-4УЗ(3); ПВД1-2УЗ(1); ПВД1-1УЗ(1)	5		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с откры- тым зевом двусторон- ний	3	
ТУ16-21-14—66	Лампа СЦ-21	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для де- талей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
ГОСТ 2204—69	Лампа МН6,3-0,3	6		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
<i>Сменные части</i>				ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-мон- тажная	1	
5A913.25.237	Колесо зубчатое	1		ТУ2-035-346—74	Отвертка	1	№2, L= =200
5A913.25.238	Кольцо	1		ГОСТ 607—75	Карандаш алмазный	1	
				ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый, тип I	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

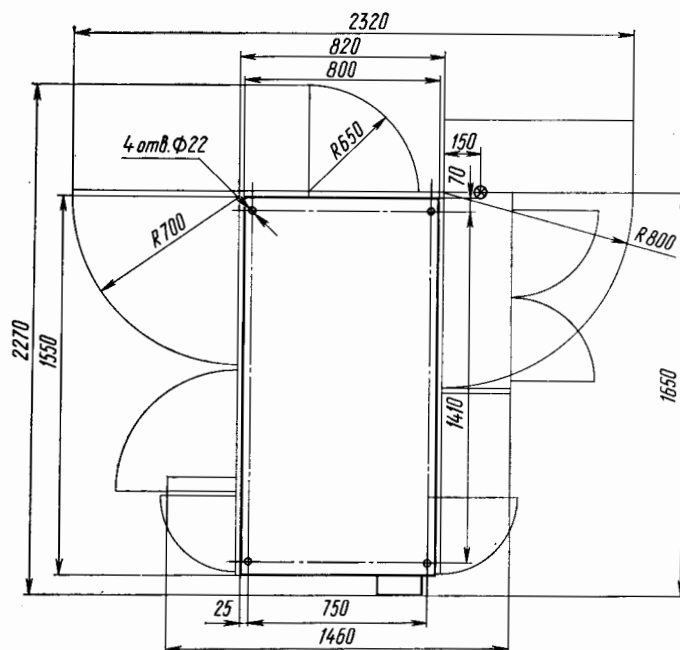


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

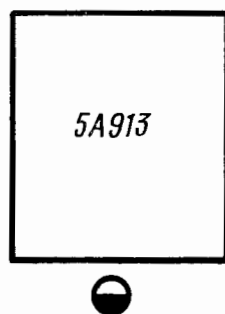


Эскиз шпинделя инструмента

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1980