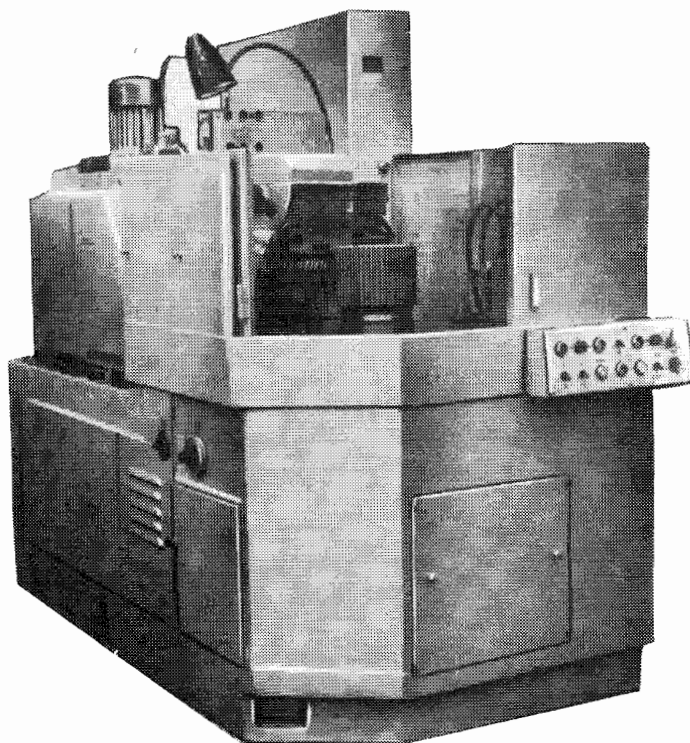


6. Станки зубообрабатывающей
группы03. Станки зубошесвинговальные
и зубохонинговальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИНТЕРНА

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОШЕВИНГОВАЛЬНЫЙ

Модель 5Б703



Полуавтомат предназначен для отделки незакаленных поверхностей зубьев цилиндрических прямозубых и косозубых колес наружного зацепления, а также для обработки колес с «бочкообразной» формой зубьев; используется для работы в массовом, серийном и мелкосерийном производстве.

Класс точности полуавтомата В.

В полуавтомате оси инструмента (шевера) и изделия расположены вертикально. Все движения подачи сообщаются инструменту. Ведущим является изделие.

Поворотные направляющие продольной подачи позволяют настроить полуавтомат для работы как с параллельной, так и с угловой подачами шевера относительно оси изделия. При работе с угловой подачей уменьшается машинное время обработки, выше стойкость шевера, возможна обработка закрытых венцов с меньшей шириной канавки.

Полуавтомат снабжен системой автоматического ввода шевера в беззазорное зацепление с обрабатываемым зубчатым колесом.

Для очистки СОЖ полуавтомат снабжен магнитным сепаратором.

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

Полуавтомат принят к серийному производству в 1978 г.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр устанавливаемого изделия, мм	140—500	Наибольшая длина зуба обрабатываемых зубчатых колес, мм	150
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в условиях массового производства, мм	400	Длина зуба для колес с бочкообразной формой, мм	140
Модуль обрабатываемых зубчатых колес, мм	2—10	Номинальный диаметр устанавливаемого шевера, мм	280

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1980

Наибольшая ширина устанавливаемого инструмента, мм	40	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, А	20
Посадочный диаметр конца шпинделя для крепления инструмента, мм	63,5	Электродвигатели:	
Расстояние от подошвы полуавтомата до середины венца шевингуемого изделия, мм	1120	главного движения:	
Расстояние от оси изделия до передней стенки, мм	340	тип	4АС103S4У3
Число ступеней частоты вращения шпинделя изделия	10	мощность, кВт	3,2
Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400	частота вращения, об/мин	1500
Число осевых подач	12	осевых подач:	
Осевые подачи, мм/мин	16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200	тип	4АХС71В4У3
Величина радиальных подач, мм/ход	0,025	мощность, кВт	0,8
Наибольшая величина снимаемого припуска, мм	0,5	частота вращения, об/мин	1500
Расстояние между осями шпинделя инструмента и шпинделя изделия с учетом быстрого отвода каретки, мм	150—420	гидропривода:	
Расстояние от середины венца обрабатываемого изделия до базового торца шпинделя изделия, мм	220	тип	4А80В4У3
Наибольший угол поворота направляющих в обе стороны от вертикального положения, град	20	мощность, кВт	1,5
Наибольший угол поворота шеверной головки в обе стороны от вертикального положения, град	30	частота вращения, об/мин	1500
Наибольшее перемещение шеверной головки в каждую сторону от нулевого положения, мм	80	насоса охлаждения:	
		тип	П-90
		мощность, кВт	0,6
		частота вращения, об/мин	2800
		магнитного сепаратора:	
		тип	4АА56А4У3
		мощность, кВт	0,12
		частота вращения, об/мин	1500
		Гидросистема:	
		марка масла	ВНИИ НП-403
		емкость гидробака, л	ГОСТ 16728—71 190
		Насос лопастной двоянный:	
		тип	6БГ12-41А
		частота вращения, об/мин	1400
		производительность, л/мин:	
		первой ступени (со стороны носка вала)	6
		второй ступени	6
		рабочее давление, кгс/см ²	20—25
		Тип фильтра пластинчатого	0,08Г41-13
		Номинальная тонкость фильтрации, мкм	80
		Габарит полуавтомата, мм	2260×1265×1930
		Масса полуавтомата с электрооборудованием и принадлежностями (без узлов, поставляемых по специальному заказу), кг	4000

Привод, габарит и масса полуавтомата

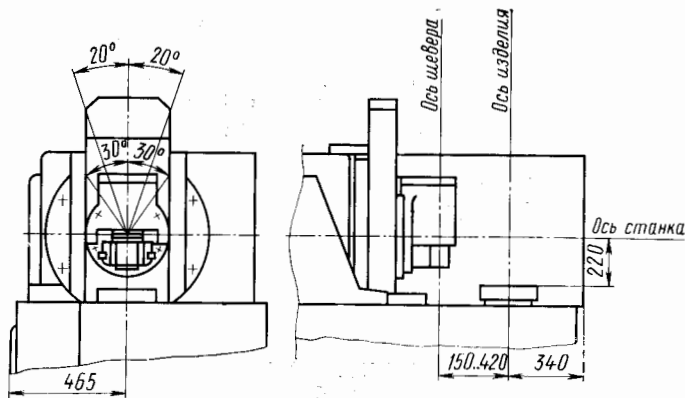
Питающая электросеть:		
род тока	Переменный	трехфазный
частота, Гц	50	
напряжение, В	380	
Тип автомата на вводе	АЕ036-10Р	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

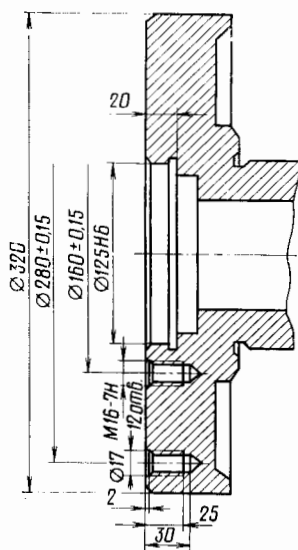
ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основ- ной па- раметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основ- ной па- раметр
5В703	Полуавтомат в сборе	1		<i>Инструмент</i>			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ОСТ2-И91-2-72	Ключ торцовый	1	S-17
<i>Запасные части</i>				ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для дета- лей с шестигранным уг- лублением «под ключ»	1	
ТУ16.522.112-74	Вставка плавкая ПВД1-2У3(10); ПВД1-4У3(4)	14		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	
ГОСТ 1182—77	Лампа М024—40У3	1		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
ТУ16.535.872-74	Лампа РН 110-8	3		ГОСТ 3643—75	Шприц, штоковый для смазки, тип I	1	
ГОСТ 2204—74	Лампа МН26-0,12-1	6		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтаж- ная	1	
ЭБ 25-25 6,3	Фильтроэлемент к фильтру ФН7	5	12-25 200	ТУ2-035-343-74	Отвертка	1	
<i>Сменные части</i>				<i>Принадлежности</i>			
	Кольцо-проставка	1		ГОСТ 577—68	Крюк для транспортировки полуавтомата Индикатор ИЧ05 кл.0	4	
	Колесо зубчатое	1					
	Фиксатор	3					
	Колесо зубчатое	1					
	Колесо зубчатое сменное	1	компл.				

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	<i>Документация</i>				Схема электрическая принципиальная	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1		У57-510	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1				Подъемник	1

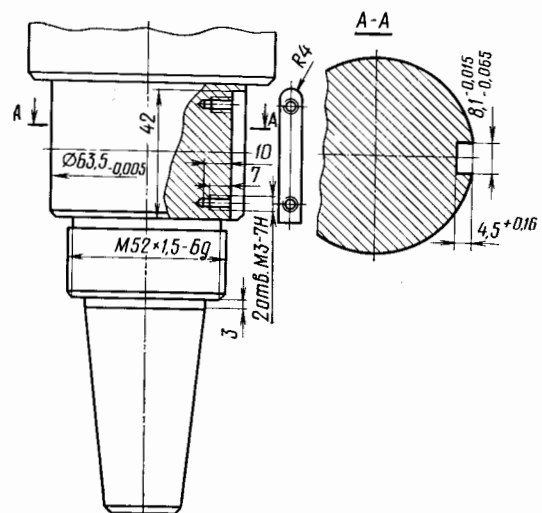
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

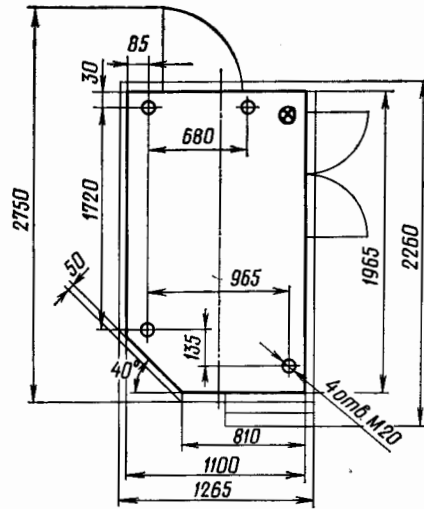


Шпиндель изделия



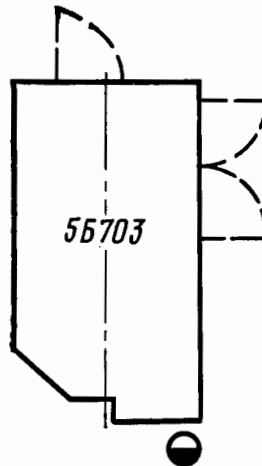
Шпиндель инструмента

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Полуавтомат устанавливается на бетонную подушку толщиной не менее 150 мм.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1980