

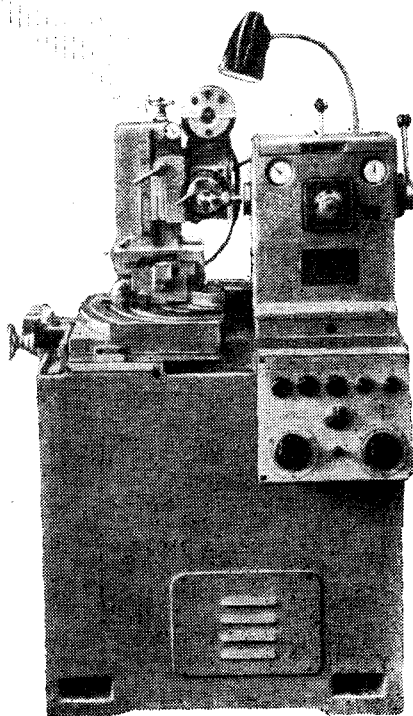
6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНОЙ СТАНОК

Модель 5Б720



Станок предназначен для контроля ортогональных, неортогональных, конических и гипойдных зубчатых колес методом обкатки в паре с сопряженной шестерней. При контроле зубчатых передач проверяется величина и расположение пятна контакта, величина бокового зазора в паре, уровень шума, создаваемого контролируемой парой.

Кроме того, на станке с помощью индикатора или самопишущего прибора можно производить

комплексную проверку точности элементов зацепления в двухпрофильном (безазорном) зацеплении, т. е. возможна проверка величины колебания измерительного межосевого угла проверяемой пары по перемещению шестерни вдоль оси колеса.

Класс точности станка П.

Станок соединен с электрошкафом жгутом проводов в металлорукаве со штепсельным разъемом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр контролируемых колес, мм:	
при $i=1:10$	125
при $i=1:1$	90
Наибольшая длина образующей делительного конуса, мм	60
Модуль обкатываемого колеса, мм	0,5—2,5
Диаметр конусных отверстий сменных шпинделей:	
ведущего	Морзе 4; 2; 0
ведомого	Морзе 4; 2; 0
Смещение осей гипойдных зубчатых колес, мм	± 32
Угол между осями шпинделей ведущей и тормозной бабок, град	45—180
Число оборотов ведущего шпинделя при обкатке в минуту:	
шпиндель с конусом Морзе 4	600—2500
шпиндель с конусом Морзе 2	600—5000
шпиндель с конусом Морзе 0	1000—10000
Число оборотов ведущего шпинделя при комплексной проверке в минуту:	
шпиндель с конусом Морзе 4 и 2	0,35—3,5
шпиндель с конусом Морзе 0	0,7—7,5
Тормозной момент электротормоза, кгс·м	0—5
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	П12
мощность, кВт	0,9
число оборотов в минуту	300—3000

комплексной проверки:
 мощность, кВт 0,09
 число оборотов в минуту 270—2700
 Питающая электросеть:
 род тока Переменный
 трехфазный
 частота, гц 50
 напряжение, в 380

Тип аппарата на вводе АК63-3М
 Номинальный ток расцепителя вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а 10
 Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 1000×850×1380
 Масса станка, кг:
 без электрооборудования 1000
 с электрооборудованием 1200

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИМЕНЕНИЕ СМЕННЫХ ШПИНДЕЛЕЙ

Ведущий шпindelь		Тормозной шпindelь		Пределы модулей обкатываемой пары, мм	Пределы диаметров, мм	
конус Морзе	пределы чисел оборотов в минуту	конус Морзе	пределы чисел оборотов в минуту		шестерни	колеса
4	600—2500	4	600—2500	1,5—2,5	30—90	30—125
2	600—5000		600—5000			
4	600—2500	2	600—2500	1—2	20—90	20—90
0	1000—10000		1000—10000			
2	600—5000	0	600—5000	0,5—1,5	20—60	20—60
4	600—2500		600—2500			
0	До 7,5	0	До 7,5	0,3—0,5	10—60	10—60
2	До 3,5		До 3,5			
4	До 3,5		До 3,5			

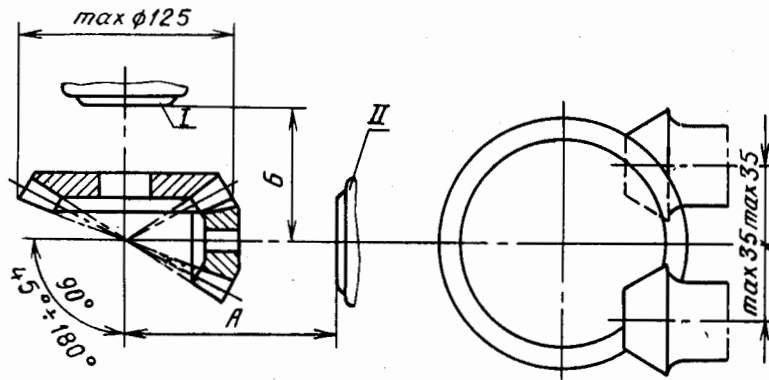
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
	Съемник	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип 1	1	
	Ключ торцовый	1			Головка к шприцу	1	
	Ключ трещоточный	1		ГОСТ 9696—61	Индикатор многооборотный	1	С ценой деления 0,001 мм
	Шкив	2		Д73-72	Ключ к замкам электрошкафов	1	
	Калибр высоты	1			Шпindelь сменный	6	Морзе 4(2); 2(2); 0(2)
	Калибр угловой	1			Руководство к станку	1	
	Оправка контрольная	3	Морзе 2; 0; 4	Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Оправка индикаторная	3	Морзе 0; 2; 4				
	Стержень	1					
	Прокладка	2					
	Гайка	2					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный	1					
	Ключ гаечный	2	S=12×14;				
			17×19				
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	S=10		Оправка контрольная*	3	Морзе 2; 0; 4
					Оправка индикаторная*	3	Морзе 0; 2; 4
					Шпindelь сменный*	6	Морзе 4(2); 2(2); 0(2)

Примечание. В обязательную поставку и стоимость станка входят две оправки (контрольная и индикаторная) и два шпindelя (ведущий и ведомый), установленные на станке. Остальные шпindelи и оправки поставляются по особому заказу за отдельную плату.

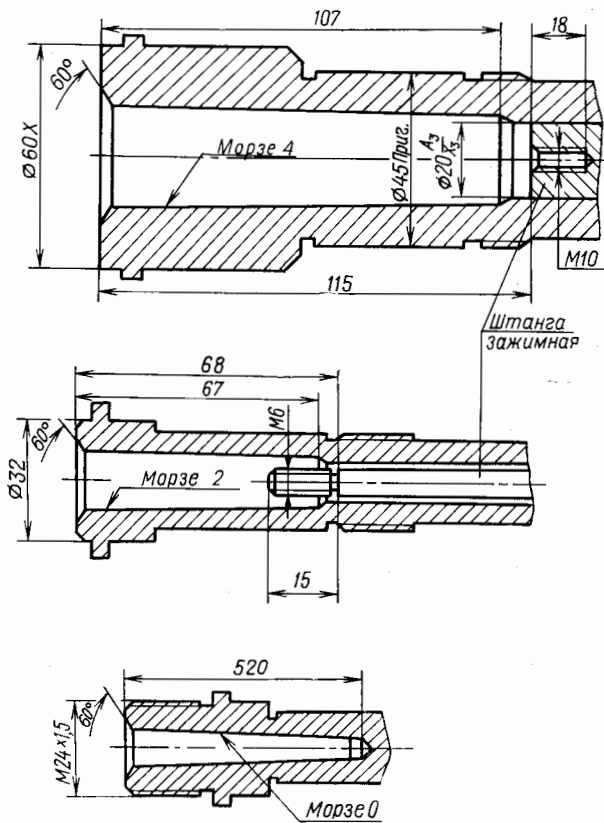
* Типоразмеры шпindelей и оправок, а также их количество согласовываются с заказчиком.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

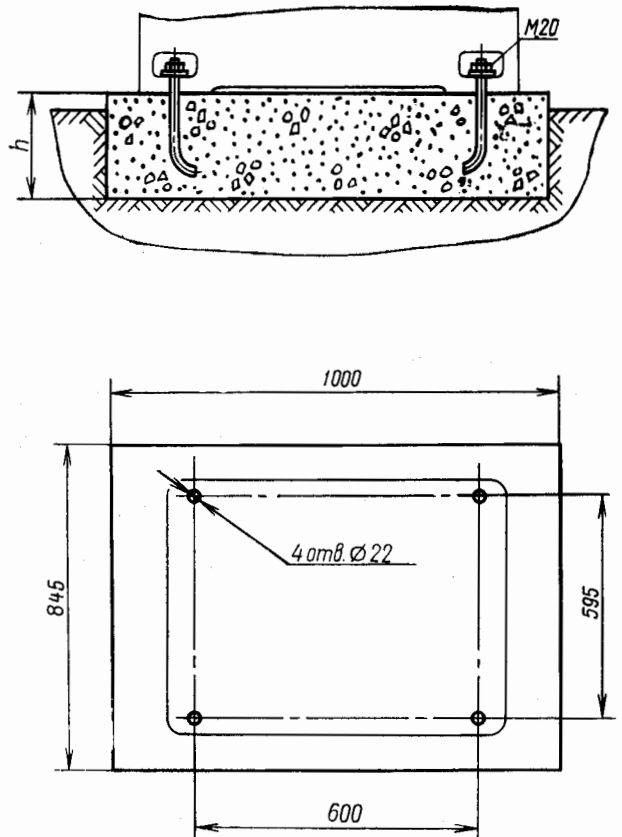


I — ведомый шпиндель;
II — ведущий шпиндель

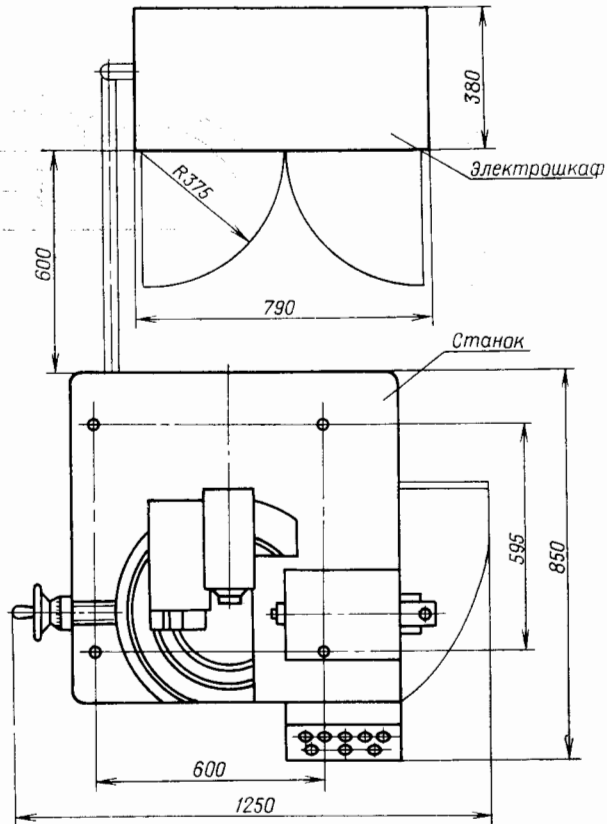
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ СТАНКА
ВЕДУЩИЙ И ТОРМОЗНОЙ ШПИДЕЛИ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА

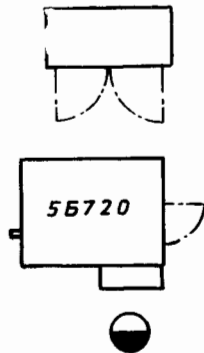


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГЛАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1974

Т-68248
Тираж 5100 экз.

Подписано в печать 27/V 1974 г.
Лад. № 400-7(9) Заказ № 679

Объем печ. л. 0,5
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка