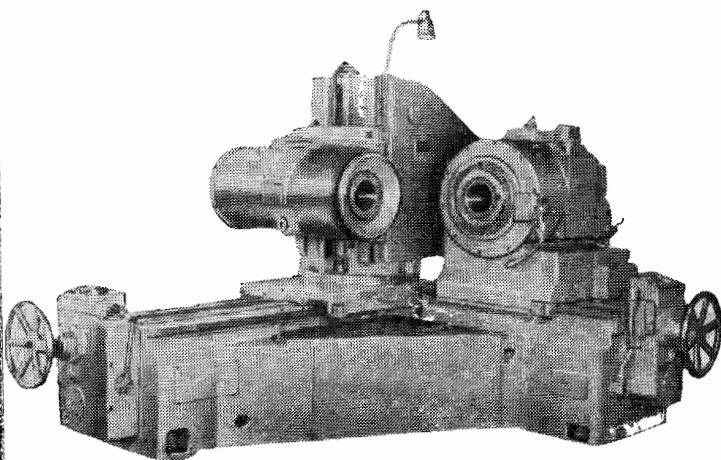


6. Станки зубообрабатывающей группы**07. Станки зубообкатные и зубопритирочные***САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ***УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНОЙ СТАНОК****Модель 5Б726**

Станок предназначен для контроля конических и гипоидных передач с прямыми и криволинейными зубьями с межосевым углом, равным или отличающимся от 90°. Наибольший диаметр контролируемых колес 800 мм.

На станке могут также контролироваться цилиндрические зубчатые передачи с наружным и внутренним зацеплениями.

Станок находит применение в различных отраслях машиностроения как в условиях единичного, так и крупносерийного производства.

Работа станка основана на принципе обкатки контролируемых шестерен.

В процессе обкатки производится:

определение величин подналадок зубообрабатывающих станков;

контроль вращения передачи в обе стороны, величины и расположения пятна контакта;

акустический контроль.

Отсчет величины отклонений базовых расстояний шестерни и колеса от их номинального значения производится при оптимальном расположении

пятна контакта и наименьшем уровне шума. Отклонения базовых расстояний учитываются при монтаже пар для определения величины монтажных компенсаторов.

Станок снабжен механизмом измерений величины бокового зазора. Обкатка может производиться с автоматической установкой заданной величины бокового зазора.

На станке возможна комплексная проверка точности конических зубчатых колес.

Особенности конструкции

Каретка с ведущей бабкой и тормозная бабка перемещаются по широким прямолинейным направляющим станины. Стойка ведущей бабки имеет возможность поворачиваться на круговых направляющих каретки для установки и контроля передач с осями шестерен, расположенными не под прямым углом. Ведущая бабка может перемещаться по вертикальным направляющим стойки для установки величины гипоидного смещения.

Для наладочных перемещений ведущей и тормозной бабок имеется ручной и механический приводы.

Перемещение ведущей бабки при работе и крепление изделий гидравлические.

Станок удобен в управлении, прост в эксплуатации.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр контролируемых конических колес, мм:	
наибольший	800
наименьший	200
Наибольший диаметр контролируемых цилиндрических колес с внутренним зацеплением, мм	990
Модуль контролируемых колес, мм:	
наибольший	16
наименьший	5
Расстояние от торца ведущего шпинделя до оси ведомого, мм:	
наибольшее	560
наименьшее	100
Расстояние от торца ведомого шпинделя до оси ведущего, мм:	
наибольшее	1260
наименьшее	0
Расстояние между осями шпинделей (для цилиндрических передач), мм:	
наибольшее	550
наименьшее	90
Вертикальное (гипоидное) смещение ведущей бабки, мм:	
без промежуточной плиты:	
вверх	200
вниз	110
с промежуточной плитой:	
вверх	110
вниз	200
Угол между осями шпинделей, град	180—0
Диаметры конусных отверстий шпинделей, мм:	
ведущего переднего	153
ведущего заднего	140
ведомого	153
Диаметры сквозных отверстий шпинделей, мм:	
ведущего	125
ведомого	125
Частота вращения ведущего шпинделя, об/мин	220; 450; 625; 1250
Величина гидравлического ускоренного отвода ведущей бабки, мм	130

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50

напряжение, в	380
род тока электроприводов станка	Переменный трехфазный 380/220
напряжение, в	
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	ЭП110/245-С1
мощность, кВт	0,245
частота вращения, об/мин	360/3600
контроля:	
тип	АО2-22-4-С1
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
гидравлики:	
тип	АО2-22-4-С1
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1420
перемещения ведущей бабки:	
тип	АОЛ2-11-4-С2
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	1370
перемещения ведомой бабки:	
тип	АОЛ2-11-4-С2
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	1370
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2990×2640×1905
Масса станка, кг:	
без электрооборудования	6550
с электрооборудованием	7000

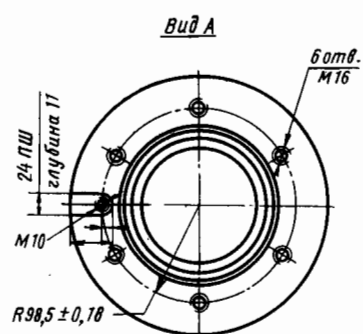
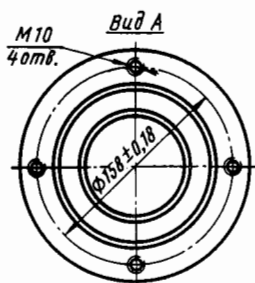
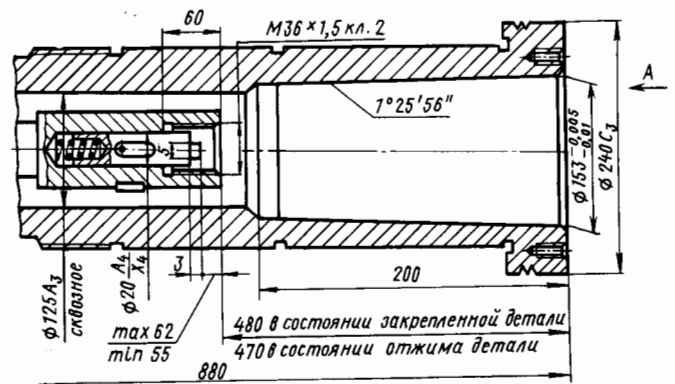
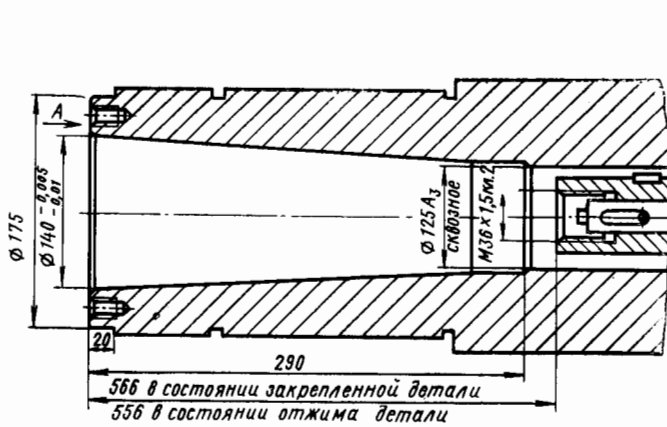
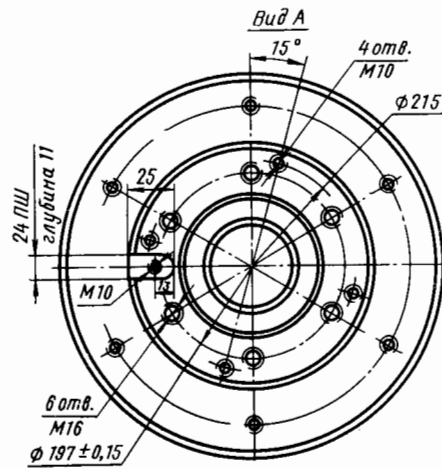
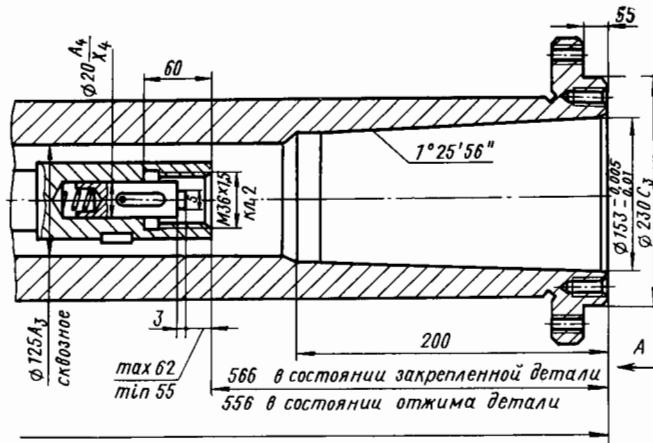
Гидрооборудование

Количество масла в гидросистеме, л	85
Марка масла	Турбинное 22
Охлаждение жидкости в гидросистеме	Естественное
Насос:	
тип	Лопастной Г12-22
производительность, л/мин	18
давление, кгс/см ²	64
Напорный золотник:	
тип	Г54-12
давление, кгс/см ²	20
Фильтр пластинчатый:	
тип	Г41-23
пропускная способность, л/мин	18

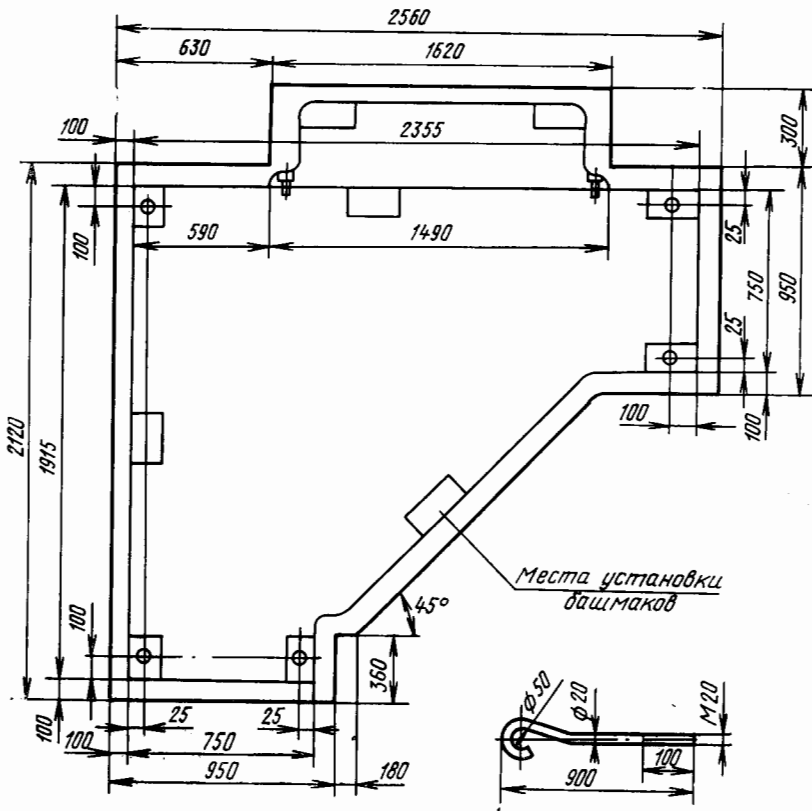
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5Б726	Станок в сборе	1		ГОСТ 11738—66	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ»	5	M10×16—055(4); M10×35—055
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
5724-91А-11	Фланец	1		<i>Документация</i>			
5724-91А-41	Калибр установочный	1		Руководство и паспорт к станку	1		
5724-91А-42	Упор	1		Акт приемки станка	1		
5724-90А-01	Ключ трещеточный	1		Материалы по запасным деталям	1		
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	S = 12×14; 17×19; 22×24; 27×30	Ведомость комплектации	1		
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S = 6; 8	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ТУ 2-035-097—69	Отвертка	1	A175×0,7	Плита под ведомую бабку	1		
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	200 см ³	Оправка контрольная	2		

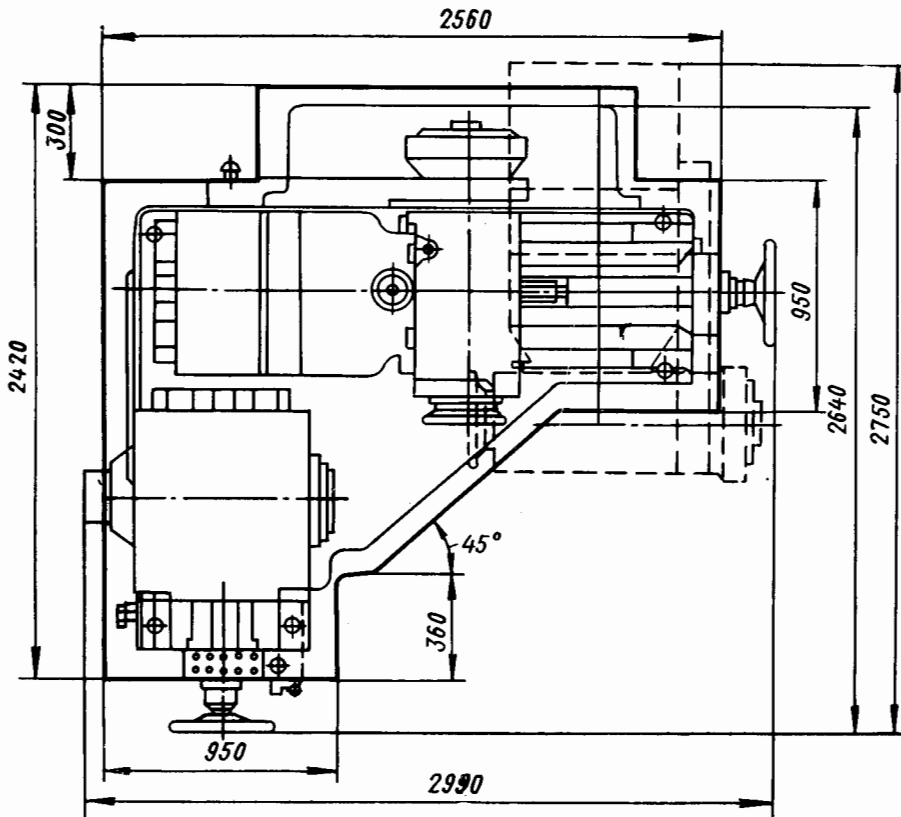
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ФУНДАМЕНТ

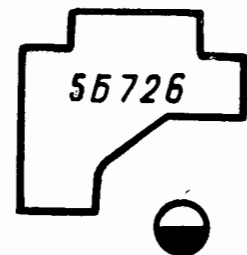


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1976