

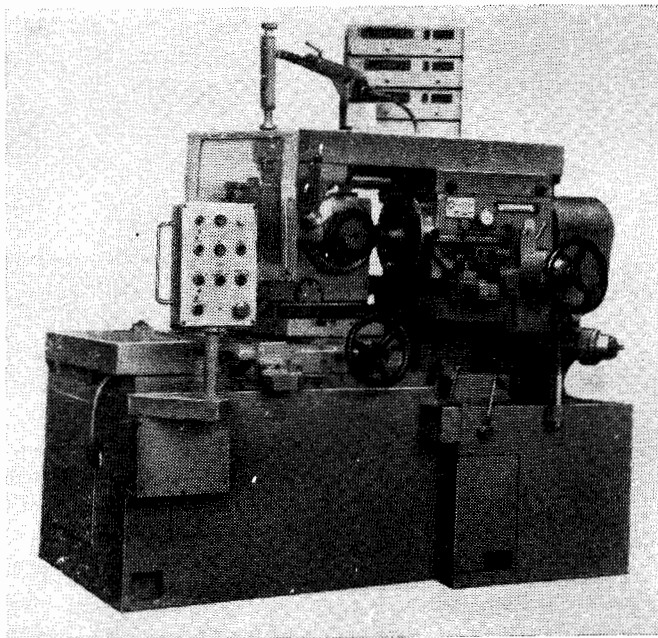
6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНОЙ

Модель 5Г725



Станок предназначен для проверки пятна контакта, величины бокового зазора и относительной бесшумности конических и гипоидных колес с различными углами между осями; может быть использован для контроля соответствующих параметров цилиндрических и червячных передач в пределах, допустимых технической характеристикой станка; применяется в единичном и мелкосерийном производстве и является необходимым звеном в технологической цепочке зубообрабатывающих станков.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—77.

Категория качества — высшая.

Станок имеет новую компоновку: гипоидное смещение осуществляется вертикальным перемещением стойки, ведущая бабка перемещается по стойке в горизонтальной плоскости.

Для закрепления узлов на направляющих в станке применены гидроотжимы.

Имеется пневморазгрузка перемещения ведущей бабки со стойкой по вертикальным направляющим.

Блоки цифровой индикации обеспечивают: цифровую индикацию положения бабок относительно центра станка и гипоидного смещения ведущей бабки;

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1982

индикацию знака координаты положения ведущей бабки от центра станка и гипоидного смещения;

сброс на нуль показаний на индикаторном табло;

введение произвольного значения координаты положения бабки со знаком + или — и дальнейший отсчет от этого значения.

Тормозная бабка оснащена дисковым пневмотормозом, создающим тормозной момент. Для регистрации показаний тормозного момента применена силовизмерительная система, позволяющая точно осуществлять замер тормозного момента.

Разработчик — Саратовское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр контролируемого зубчатого колеса, мм:		частота, Гц	50
ведущего	400*	напряжение, В	380
ведомого	500**	Род тока электроприводов станка	Переменный трехфазный
Наибольшая паружная длина образующей делительного конуса ведомого конического и гипоидного зубчатых колес, мм, не менее	250	Напряжение, В:	
Модуль контролируемых зубчатых колес, мм:		электроприводов станка	Переменный 380
наибольший	10	цепи блоков питания	220
наименьший	2,5	цепи управления	110
Расстояние от торца шпинделя ведущей бабки до центра станка, мм:		цепи местного освещения	24
наибольшее	380	цепи сигнализации	5
наименьшее	120***	цепи питания измерителя тормозного момента	24
Расстояние от торца шпинделя ведомой бабки до центра станка, мм:		Количество электродвигателей на станке	2
наибольшее	180	Электродвигатели:	
наименьшее	0	главного движения:	
Расстояние от торца шпинделя ведомой бабки до оси шпинделя ведущей бабки (при угле между осями 90°), мм:		тип	АО2-42/8-4СПУЗ
к рабочему	300	мощность, кВт	2,3/3,9
от рабочего	190	частота вращения, об/мин	720/1420
Величина гипоидного смещения шпинделя ведущей бабки, мм:		гидропривода:	
вверх	125	тип	АО2-31-6СПУЗ
вниз	125	мощность, кВт	1,5
Наибольшее межосевое расстояние при контроле цилиндрических колес с параллельными осями, мм	225	частота вращения, об/мин	950
Наибольшее межосевое расстояние при контроле червячных и цилиндрических пар с перекрещивающимися осями, мм	125	Общая мощность установленных электродвигателей, кВт	5,4
Угол между осями шпинделей, град:		<i>Гидроборудование</i>	
наибольший	180	Насос гидропривода:	
наименьший	45	тип	Лопастной
Конусные отверстия ведущих шпинделей по СТЭВ 147—75	Метрическая 100	модель	Г12-31
Диаметр сквозного отверстия ведущих шпинделей, мм	80	потребляемая мощность, кВт	1,5
Число скоростей ведущего шпинделя	2	производительность, л/мин	8
Частота вращения ведущего шпинделя, об/мин	640/1265	наибольшее давление, кгс/см ²	64
Наибольший тормозной момент, Нм	54	объем масла в баке, л	60
		марка масла	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74; ИГП-18 ТУ 38-1-01-413—73; ВНИИ НП-401 ГОСТ 11058—75
Привод, габарит и масса станка		Габарит, мм:	
Питающая электросеть:		станка	2160×1750×1900
род тока	Переменный трехфазный	гидростанции	780×590×1120
		Масса станка, кг:	
		без гидростанции	4500
		с гидростанцией	4850

* при И=1.

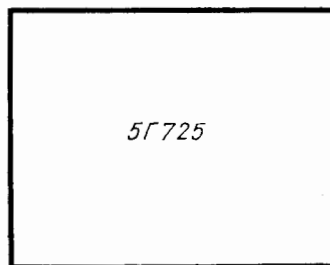
** При И=10.

*** При расстоянии от торца шпинделя ведомой бабки до оси шпинделя ведущей бабки не менее 165 мм.

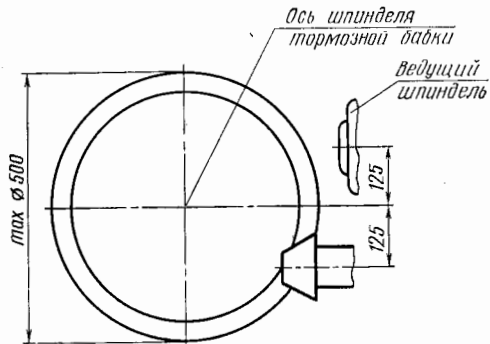
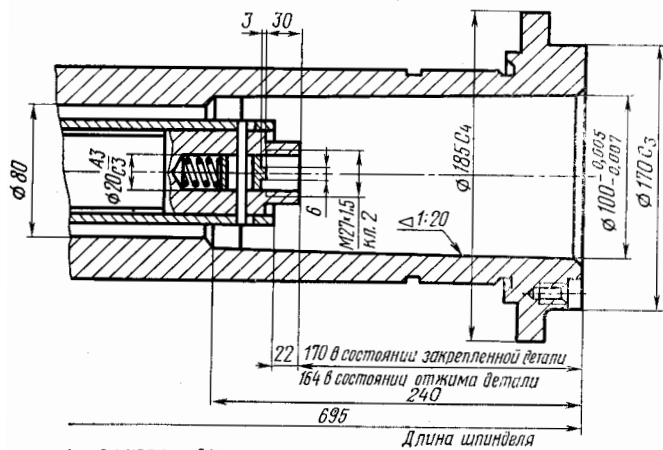
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5Г725	Станок в сборе (с гидростанцией)	1			<i>Принадлежности</i>		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Калибр угловой	1	
<i>Инструмент</i>					Калибр гипондного смещения	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний с открытым зевом:				Ящик для принадлежностей	1	
	7811-0003 С2 Ц15Хр	1			Оправка	1	
	7811-0025 С2 Ц15Хр	1			Ящик для оправок	1	
	7811-0041 С2 Ц15Хр	1			Гайка	1	
	7811-0043 С2 Ц15Хр	1			Оправка	1	
	7811-0045 С2 Ц15Хр	1			Крошштейн	4	
	7811-0109 С2 Ц15Хр	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»:	1			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	7812-0378 40Х Ц15Хр	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	7812-0381 40Х Ц15Хр	1		5Г725.20.000	Встройка датчика	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых шлицевых гаек 7811-0325 2 Ц15Хр	1		5Г725.33.000	»	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная 7810-0399 Кл. 21Хр	1		5Г725.35.000	Хобот	1	
ГОСТ 13214—67	Центр 7032-0029	1		5Г725.56.000	Индикаторное устройство	1	
ГОСТ 3643—75	Ключ трещеточный 5Д725.91.001А	1		5Г725.57.000	»	1	
	Шприц смазочный штоковый, тип I	1		5Г725.58.000	»	1	
	Индикатор ИЧ10Б кл. 0	1		5Г725.87.000	Пульт индикации отсчета перемещений	1	
ГОСТ 577—68	Ящик для ключей	1			Блок цифровой индикации	3	
					Блок питания Ф5075	2	

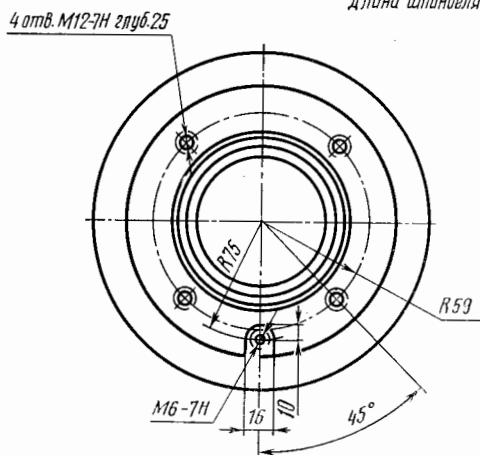
**ГАБАРИТНЫЙ
ПЛАН
М а с ш т а б 1 : 5 0**



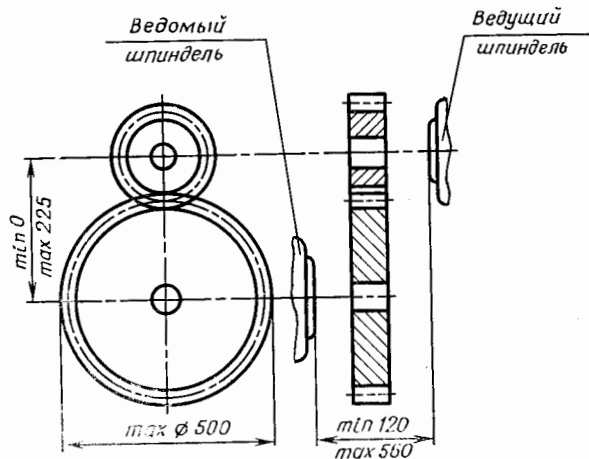
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



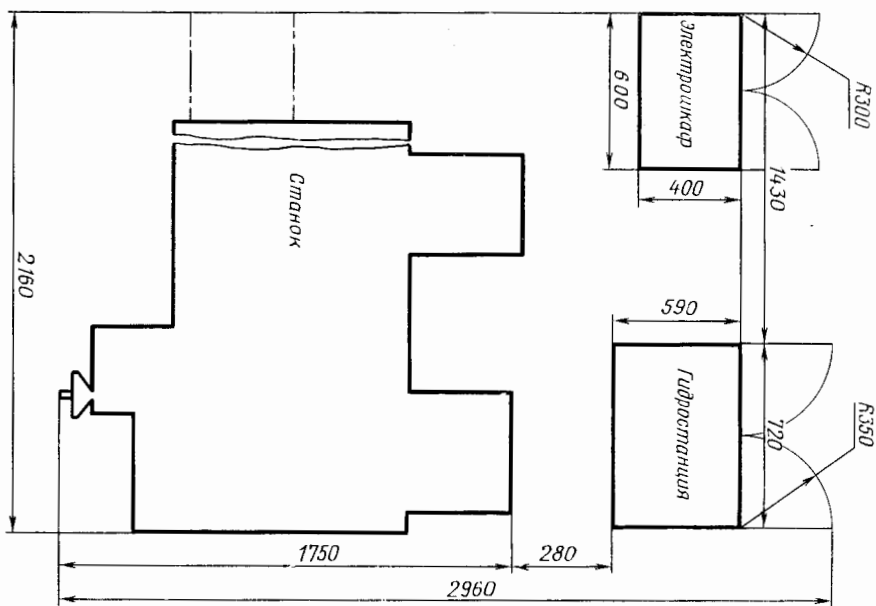
Установка гипоидных конических передач



Конец шпинделя ведущей и ведомой бабок



Установка цилиндрических пар



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

© НИИмаш, 1982