

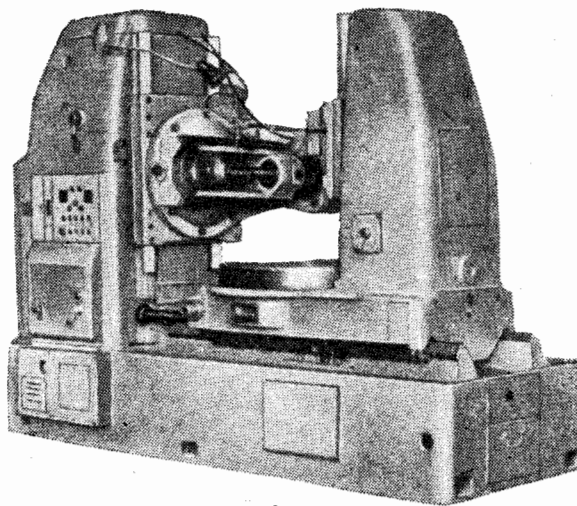
6. Станки зубообрабатывающей группы

04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

*ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»*

**ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС**

Модель 5К328А



Станок предназначен для получения цилиндрических зубчатых, а также червячных колес.

Нарезание зубчатых колес производится по способу обкатки червячной фрезы и обрабатываемой заготовки методами «попутного» и «встречного» зубофрезерования с диагональной и обычной подачами.

Наличие универсального суппорта, который позволяет обрабатывать червячные колеса с радиальной и тангенциальной подачами, а также возможность радиального врезания фрезы в заготовку сокращает машинное время обработки.

Станок может работать по полуавтоматическому циклу.

Станок выполнен в соответствии с нормами точности по ГОСТ 659—67.

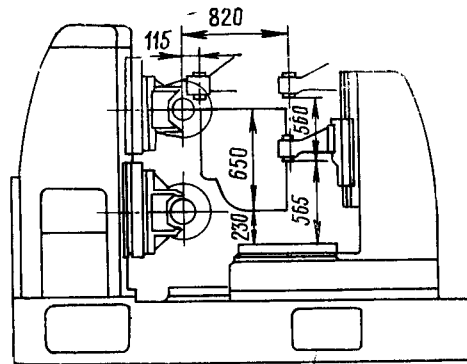
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры нарезаемых колес, мм:</p> <p>модуль 12</p> <p>диаметр червячных колес 800</p> <p>диаметр цилиндрических колес:</p> <p> прямоугольных со сдвинутой контрподдержкой 1250</p> <p> косозубых при угле наклона:</p> <p> 30° 1000</p> <p> 45° 600</p> <p> 60° (для фрезы Ø 180 мм) 400</p> <p>длина зуба цилиндрических колес:</p> <p> прямоугольных 560</p> <p> косозубых при угле наклона:</p> <p> 30° 400</p> <p> 45° 310</p> <p> 60° 290</p> <p>Наименьшее число нарезаемых зубьев 20</p> <p>Расстояние между осями стола и фрезы, мм 115—820</p> <p>Расстояние от плоскости стола до оси фрезы, мм 230—880</p> <p>Диаметр стола, мм 935</p> <p>Ускоренное перемещение стола, мм/мин 170</p> <p>Ручное перемещение стола за один оборот лимба, мм 0,5</p> <p>Наибольшие размеры режущего инструмента, мм:</p> <p> диаметр 225</p> <p> длина 240</p> <p>Наибольшее перемещение суппорта, мм 650</p> <p>Ускоренное перемещение, мм/мин:</p> <p> каретки суппорта 400</p> <p> шпинделя вдоль оси 120</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до направляющих суппорта, мм 390</p> <p>Наибольший угол наклона зубьев нарезаемых колес, град ±60</p> <p>Поворот суппорта на одно деление шкалы: линейки, град 1</p> <p> нониуса, мин 5</p>	<p>Конусное отверстие шпинделя Морзе 6</p> <p>Наибольшее осевое перемещение фрезы, мм 240</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p> род тока Переменный трехфазный</p> <p> частота, гц 50</p> <p> напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе АЗ114УЗ</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 25</p> <p>Электродвигатели:</p> <p> главного привода:</p> <p> тип АО2-51-4</p> <p> мощность, кВт 10</p> <p> частота вращения, об/мин 1440</p> <p> насоса охлаждения:</p> <p> тип П-90</p> <p> мощность, кВт 0,6</p> <p> частота вращения, об/мин 2840</p> <p> привода гидронасоса:</p> <p> тип АО2-32/6</p> <p> мощность, кВт 2,2</p> <p> частота вращения, об/мин 950</p> <p> ускоренного хода:</p> <p> тип АО2-32/2</p> <p> мощность, кВт 4</p> <p> частота вращения, об/мин 2900</p> <p>Производительность насоса, л/мин:</p> <p> Г12-22А 12</p> <p> ПА-90 90</p> <p>Габарит станка (длина × ширина × высота), мм 3580×1790×2590</p> <p>Масса станка, кг 14 000</p>
---	---

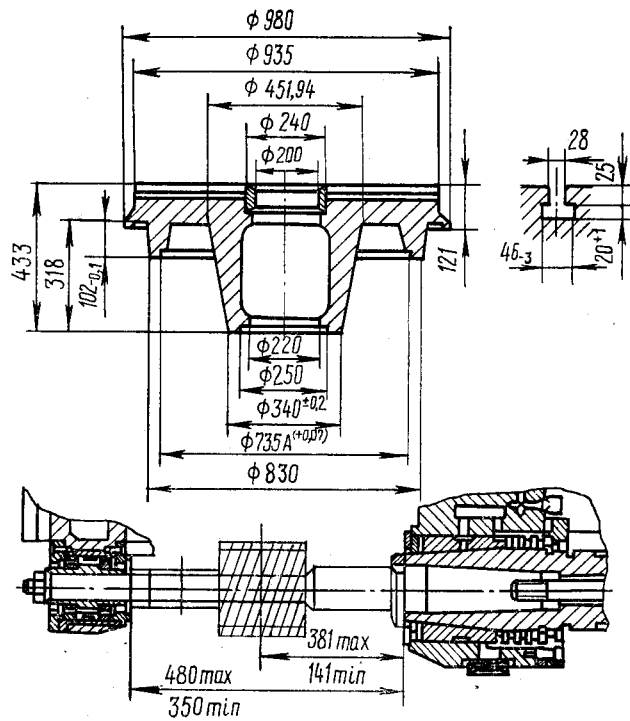
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5К328А	Станок в сборе	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка		
	Сменные шестерни	1 компл.	
	Шестерни перебора	1 компл.	
	Сменные шестерни гитар скоростей и подач	1 компл.	
	Оправки	4 компл.	Ø 32; 40; 50; 60
	Ключи и рукоятки	1 компл.	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Фланец и зубчатые колеса для нарезания простых чисел зубьев	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

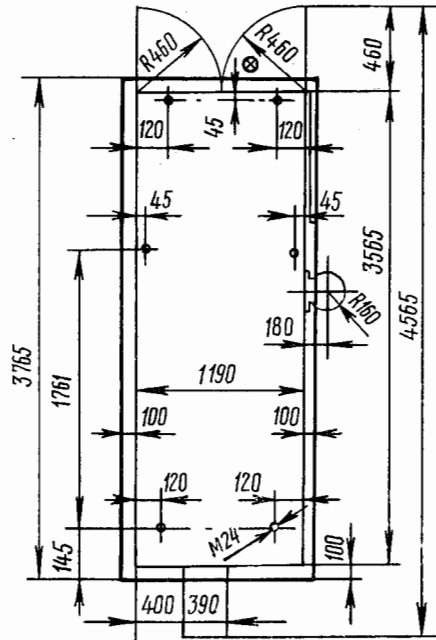


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



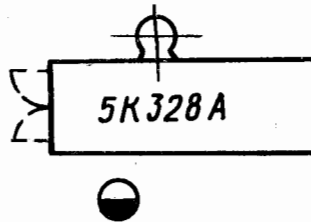
Стол и конец шпинделя

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1976

Т-22323
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 23/ХІІ 1976 г.
Изд. № 400-4(29) Заказ № 2956

Объем печ. л. 0,5
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка