

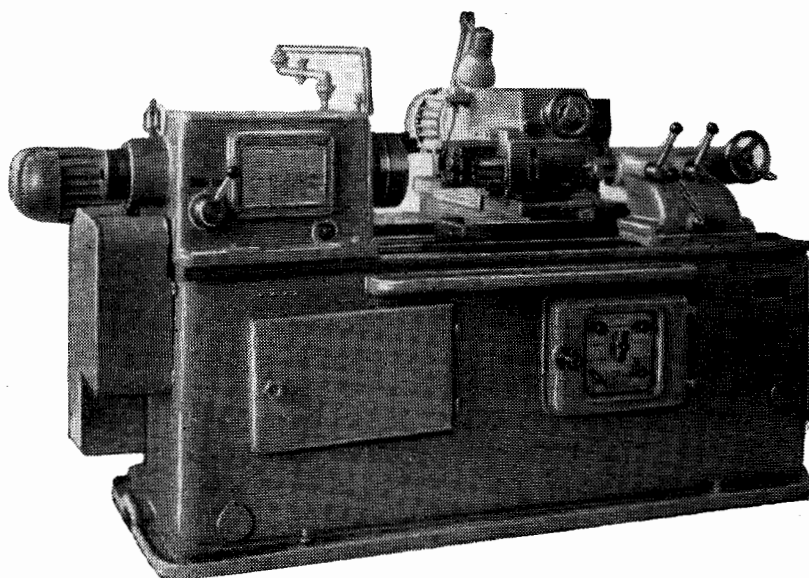
9. Станки электрофизические, электрохимические и разные

2. Станки резьбообрабатывающие

*МЕЛИТОПОЛЬСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 23 ОКТЯБРЯ*

**РЕЗЬБОФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

**Модель 5К63**



Полуавтомат предназначен для фрезерования коротких цилиндрических резьб при закреплении изделия в центрах, патроне, цапге или в люнете.

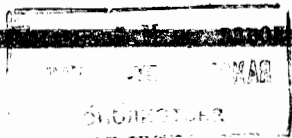
Класс чистоты поверхности резьбы не ниже  $\nabla 5$  по ГОСТ 2789—59.

Станок обеспечивает фрезерование резьб по второму классу точности.

Станок работает по полуавтоматическому циклу.

Разгрузка деталей производится вручную. Автоматические движения осуществляются при помощи двух цилиндрических кулачков. Один кулачок управляет продольными перемещениями каретки и фрезерной головки, а другой — поперечной подачей фрезы на глубину резьбы.

Станок предназначен для работы в условиях серийного и массового производства.

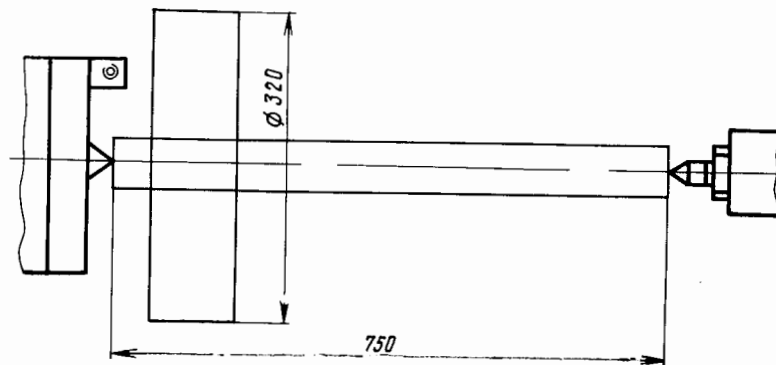


Основные размеры			ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ		Продольное	Поперечное
			Цена одного деления лимба, мм	—		
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	320		Перемещение на один оборот лимба, мм	56,5	0,4	
Расстояние между центрами, мм	750		Выключающие упоры	Есть	Есть	
Расстояние от оси центров до оси шпинделя фрезы, мм:			Быстрое перемещение, м/мин:			
наименьшее	52,5		при прямом ходе	0,2	0,30	
наибольшее	107,5		при обратном ходе	0,2	0,48	
Высота центров, мм	200		Угол поворота изделия за время вращения на глубину 1 мм	23—74°		
Наибольший диаметр изделия, зажимаемого в шпинделе, мм	100		Число скоростей шпинделя	8		
Наибольший диаметр фрезеруемой резьбы, мм:			Диапазон чисел оборотов шпинделя в минуту	75—375		
наружный	100		<b>Передняя бабка</b>			
внутренний	80		Число скоростей шпинделя	16		
Наибольшая длина фрезеруемой резьбы, мм:			Число оборотов шпинделя в минуту	0,15—4,75		
наружной при шаге 1—3 мм	75		<b>Задняя бабка</b>			
наружной при шаге 3—6 мм	50		Внутренний конус	Центр 3 ГОСТ 13214—67		
Шаг фрезеруемой резьбы:			Наибольшее перемещение пиноли, мм	85		
		Наименьший	<b>Привод, габарит и масса станка</b>			
		Наибольший	Питающая электросеть:			
метрической, мм	1;	6	род тока	Переменный трехфазный		
дюймовой, число питок на 1"	16;	4	частота, гц	50		
Наибольший допустимый крутящий момент, кгс·м	99		напряжение, в	380		
Число оборотов шпинделя в минуту	75; 95; 118; 150;		Выключатель на вводе	ПКВ-25-2-012-П		
	190; 235; 300;		Электродвигатели:			
	375		привода главного движения:			
Масса изделия, кг	80		тип	АОЛ2-22-4		
<b>Механизм подачи</b>			мощность, квт	1,5		
Число оборотов шпинделя в минуту	0,15; 0,19; 0,235; 0,3;		число оборотов в минуту	1420		
	0,375; 0,475; 0,6; 0,75;		насоса для охлаждающей жидкости:			
	0,95; 1,10; 1,5; 1,9;		тип	ПА-22		
	2,35; 3,0; 3,75; 4,75		производительность, л/мин	22		
Оборот изделия, мин	6,66; 5,26; 4,25; 3,33;		рабочей подачи:			
	2,67; 2,1; 1,67; 1,33;		тип	АОЛ2-21-4		
	1,06; 0,85; 0,67; 0,525;		мощность, квт	1,1		
	0,425; 0,334; 0,267; 0,21		число оборотов в минуту	1400		
<b>Фрезерный суппорт</b>			подачи холостого хода:			
Диаметр применяемых фрез, мм:			тип	АОЛ2-21-4		
		Наименьший	мощность, квт	1,1		
		Наибольший	число оборотов в минуту	1400		
наружной	80;	115	Габарит станка (длина×ширина×			
внутренней	20		×высота), мм			
Наибольшая ширина фрез, мм	85		2140×1255×1130			
Наибольшее перемещение, мм:			Масса станка с электрооборудова-			
автоматическое	130	6	нием, кг			
вручную	500	82,5	2400			

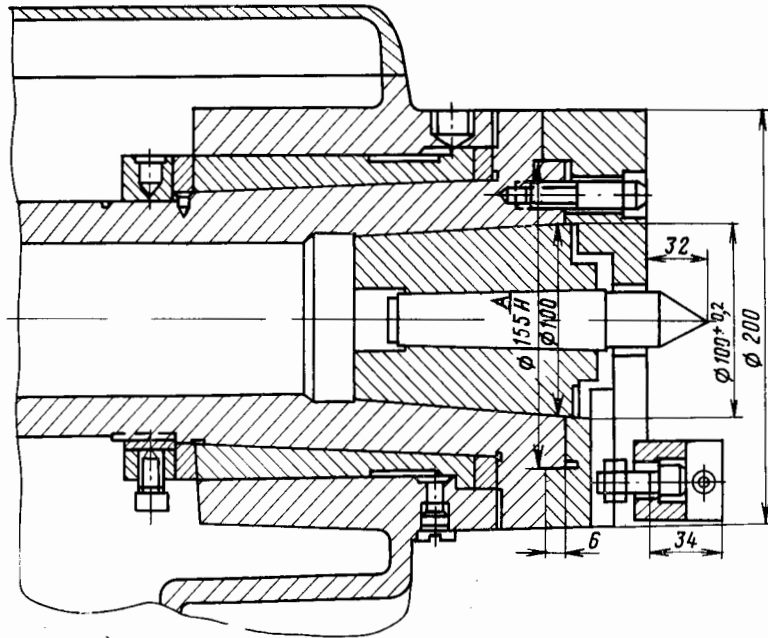
### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Копир	1	$t=1,5$		<i>Техническая документация</i>		
	Сменные шестерни коробки подач	1	$z=26;30;35;49;54;58$		Ведомость комплектации	1	
	Сменные шестерни фрезерной головки	1	$z=32;37;43;61;67;72$		Руководство к станку	1	
	Оправка фрезерного шпинделя для внутренних резьб	1	$\varnothing 22$		Акт приемки станка	1	
	Центр	2	Морзе 3; 4		Альбом материалов по запасным деталям	1	
ГОСТ 13214—67	Наконечник	1	1/2"	<b>Изделия и техническая документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>			
	Кольцо к оправке $\varnothing 40$	1					
	Ключ к электрошкафу	4	$B=20(2); 10;5$	Пневматический зажим	2 узла		
	Ключ стержневой	1	$S=12,5$	Люнет	1 узел		
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный	4	$S=12-14; 17-19; 32-36; 22-24$	Копир	23		$t=1; 1,25; 1,75; 2,5; 3; 16H/1"; 14H/1"; 12H/1"; 11H/1"; 10H/1"; 9H/1"; 8H/1"; 3,5; 4; 4,5; 5; 5,5; 6; 7H/1"; 6H/1"; 5H/1"; 4,5H/1"; 4H/1"$
	Шайба	1		<i>Техническая документация</i>			
ПВД-6а	Плавкая вставка к ПРС-6	6	6а	Общий вид расположения арматуры и воздухопроводов пневматического зажима	2		
ПВД-10а	Плавкая вставка к Ц27-ПК20	6	10а	Общий вид люнета	1		
ПВД-2а	Плавкая вставка к ПРС-6	1	2а	Детали, обеспечивающие работу станка в течение 2, 3, 4 и 5 лет	По 1 компл.		
ГОСТ 11737—66	Ключ шестигранный	3	$S=7; 8; 10$				
ГОСТ 3643—54	Шприц	1	120см <sup>3</sup>				
ОСТ 4150	Ключ монтажный	1	$S=11$				
СТП4—70	Головка к шприцу	1					
A19—1	Гайка	1	1/2"				
ГОСТ 5925—54	Отвертка	1	175×0,7				
ГОСТ 7808—62	Болт	1	M8×20				

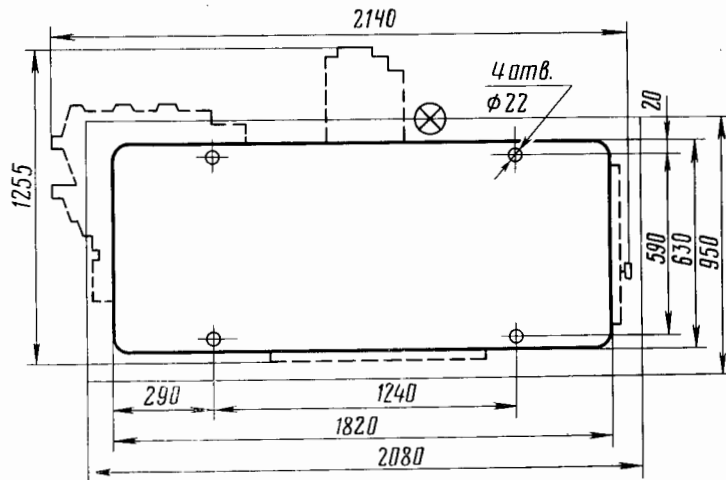
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



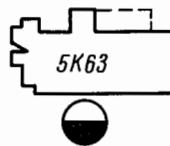
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Поводковая планшайба  
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1973 г.

T-16117

Подписано в печать 22/XI 1973 г.

Объем печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,42  
Цена 12 коп.

Тираж 5100 экз.

Изд. № 403-2(2)

Заказ 1340

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка