

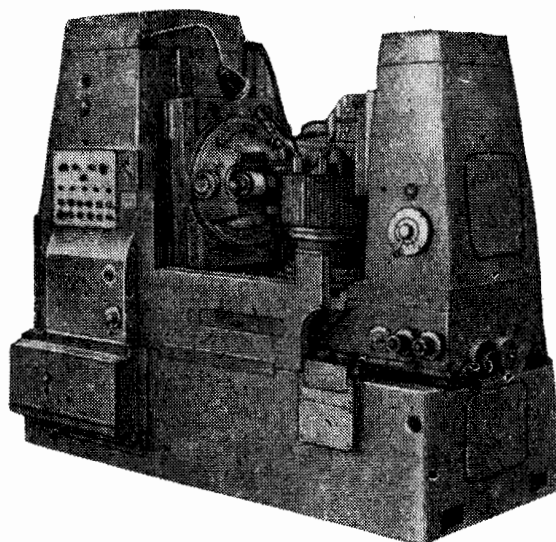
6. Станки зубообрабатывающей группы

04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

*ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»*

**ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС**

Модель 5М324А



Станок предназначен для фрезерования зубьев цилиндрических, прямозубых и косозубых колес, а также червячных колес в условиях среднего и крупносерийного производства.

По точности станок изготовлен в соответствии с требованиями ГОСТ 659—67 по классу Н.

Ввиду отсутствия протяжной подачи червячные колеса нарезаются только методом радиального резания.

Большая универсальность станка и высокая степень его автоматизации обеспечивают работу станка по автоматическим циклам с радиальным врезани-

ем попутным и встречным методами с механизацией вспомогательных движений.

Настройка на скорость резания и необходимую подачу производится сменными шестернями.

Встроенная в автоматический цикл осевая периодическая передвижка фрезы, осуществляемая от отдельного электродвигателя, значительно повышает стойкость фрезы до ее переточки.

Значительная мощность двигателя привода шпинделя фрезы, высокая скорость и достаточная общая жесткость станка позволяют производить обработку кобальтовыми фрезами на повышенных режимах зубчатых колес модулем до 6 мм.

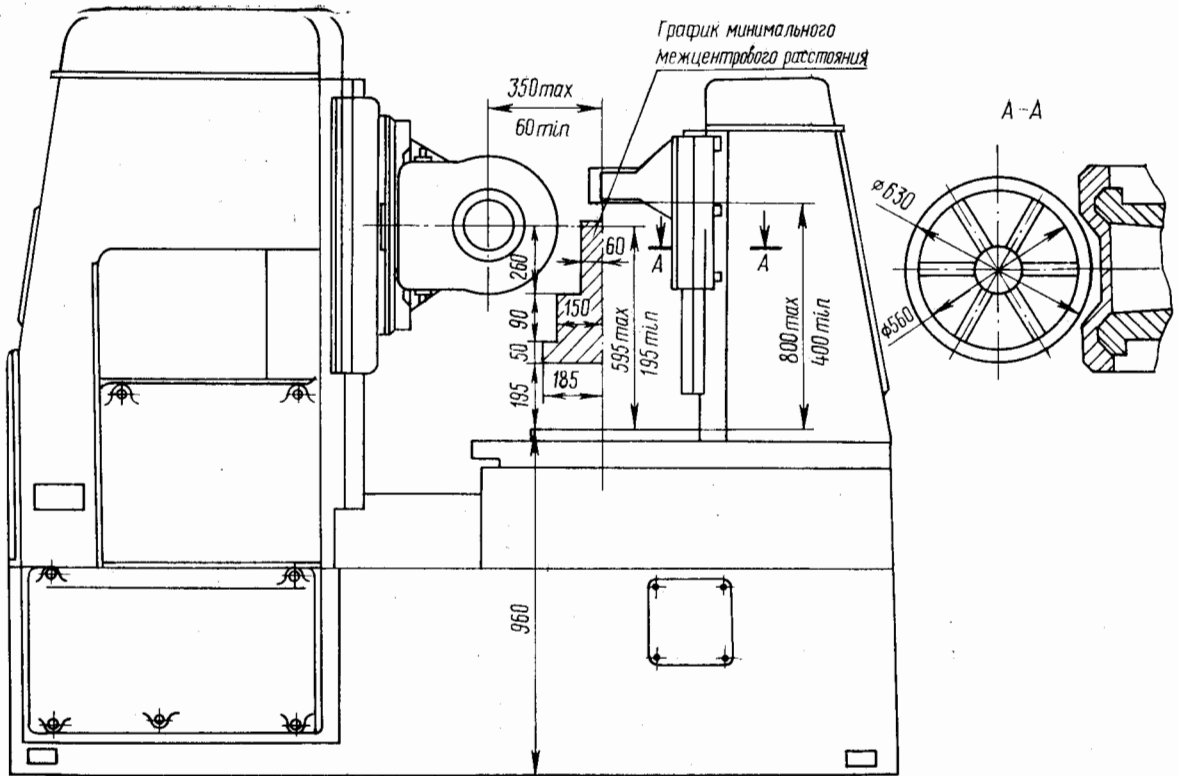
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры нарезаемых колес, мм:</p> <ul style="list-style-type: none"> модуль 8 диаметр червячных колес 500 диаметр цилиндрических колес: прямозубых 500 косозубых при угле наклона: 30° 400 45° 300 60° (для фрезы Ø 180 мм) 120—200 длина зуба нарезаемых колес: прямозубых 350 косозубых при угле наклона: 30° 230 45° 180 60° 130 <p>Наименьшее число нарезаемых зубьев 12</p> <p>Расстояние между осями стола и фрезы, мм 60—350</p> <p>Расстояние от плоскости стола до оси фрезы, мм 195</p> <p>Ускоренное перемещение стола, мм/мин 140</p> <p>Ручное перемещение стола за один оборот лимба, мм 0,5</p> <p>Наибольшие размеры режущего инструмента, мм:</p> <ul style="list-style-type: none"> диаметр 180 длина 200 <p>Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм 400</p> <p>Ускоренное перемещение каретки суппорта, мм/мин 460</p> <p>Диаметр фрезерных оправок, мм 32; 40</p> <p>Наибольший угол поворота суппорта, град ±60</p> <p>Поворот на одно деление шкалы:</p> <ul style="list-style-type: none"> линейки, град 1 нониуса, мин 5 <p>Конусное отверстие шпинделя Морзе 5</p> <p>Наибольшее осевое перемещение фрезы, мм 100</p> <p>Частота вращения фрезы, об/мин 50—315</p> <p>Количество скоростей фрезы 9</p> <p>Подачи, мм/об:</p> <ul style="list-style-type: none"> продольная 0,68—6,1 радиальная 0,2—1,85 <p>Количество подач 11</p>	<p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> род тока Переменный трехфазный частота, гц 50 напряжение, в 380 <p>Тип автомата на вводе А3114У3</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 25</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного привода:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип АО2-51-4 мощность, кВт 7,5 частота вращения, об/мин 1460 <p>насоса охлаждения:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип П-90 мощность, кВт 0,6 частота вращения, об/мин 2800 <p>привода гидронасоса:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип АОЛ2-22-6 мощность, кВт 1,1 частота вращения, об/мин 930 <p>ускоренного хода:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип АО2-32-4 мощность, кВт 3 частота вращения, об/мин 1430 <p>передвижки фрезы:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип АО2-22-4 мощность, кВт 0,4 частота вращения, об/мин 1400 <p>шнека:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип АОЛ-22-4 мощность, кВт 0,4 частота вращения, об/мин 1400 <p>смазки:</p> <ul style="list-style-type: none"> тип ДПТ-21-4 мощность, кВт 0,27 частота вращения, об/мин 1450 <p>Производительность насоса, л/мин:</p> <ul style="list-style-type: none"> Г12-22А 12 ВГ11-МА 5 П-90 90 <p>Габарит станка (длина × ширина × высота), мм 2550 × 1640 × 2200</p> <p>Масса станка, кг 7700</p>
--	---

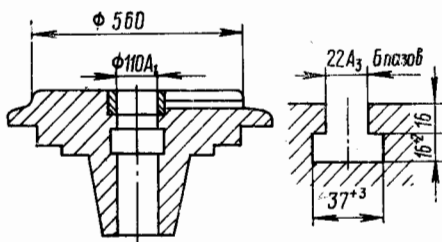
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5М324А	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	2 компл.	Ø 32; 40
	Ключи и рукоятки	1 компл.	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Оправки	3 компл.	Ø 27; 50; 60
	Фланец и зубчатые колеса для нарезания простых чисел зубьев	1 компл.	

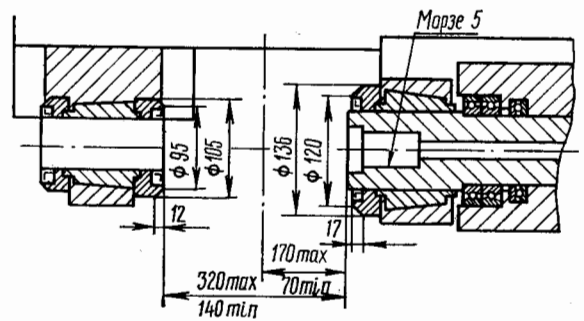
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

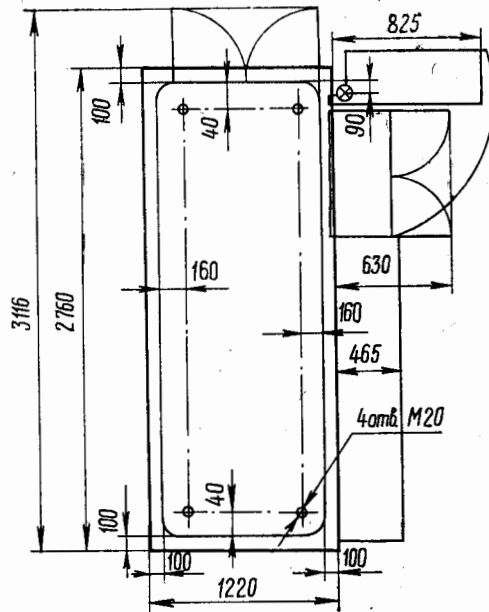


Стол



Суппорт

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ

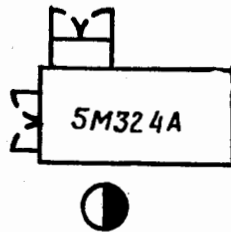


При наличии в цехе бетонного пола толщиной не менее 30 см станок можно установить без фундамента.

В противном случае необходимо сделать бетонный или кирпичный фундамент. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 80 см.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Г-22323
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 23/ХІІ 1976 г.
Изд. № 400-4(26) Заказ № 2957

Объем печ. л. 0,5
Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка