

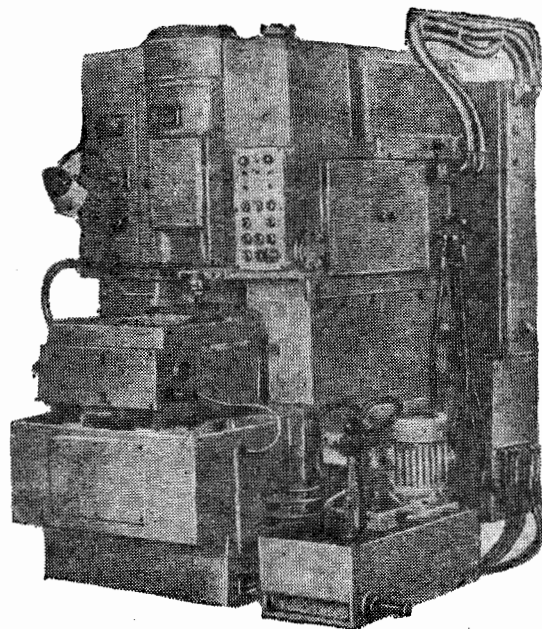
6. Станки зубообрабатывающей группы

05. Станки зубодолбежные

КОРСУНЬ-ШЕВЧЕНКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
имени БОГДАНА ХМЕЛЬНИЦКОГО

ЗУБОДОЛБЕЖНЫЙ БЫСТРОХОДНЫЙ СТАНОК

Модель 5122Б



Станок предназначен для нарезания цилиндрических зубчатых колес внутреннего и наружного зацепления методом обкатки заготовок долбяком.

При помощи специальных приспособлений возможна обработка деталей типа вал-шестерни, секторов, кулаков, выполненных из чугуна, стали и легких сплавов.

На станке возможно нарезание цилиндрических зубчатых колес с винтовым зубом, такие станки относятся к группе специальных.

Класс точности станка — Н.

Особенности конструкции станка:

шпиндель установлен на гидростатических опорах скольжения;

каретка суппорта и камень кривошипно- кулисного привода имеют гидродинамическую систему смазки с гидроразгрузкой;

главный приводной вал имеет специальное балансирующее устройство, обеспечивающее его сбалансированное состояние при любой длине хода шпинделя.

Станок можно встраивать в автоматическую линию. Специальные станки, конкретно для каждого типа деталей, могут изготавливаться с загрузочным устройством. Станок по специальному заказу может быть оборудован шнековым транспортером стружки. Место выхода стружки с задней стороны станка.

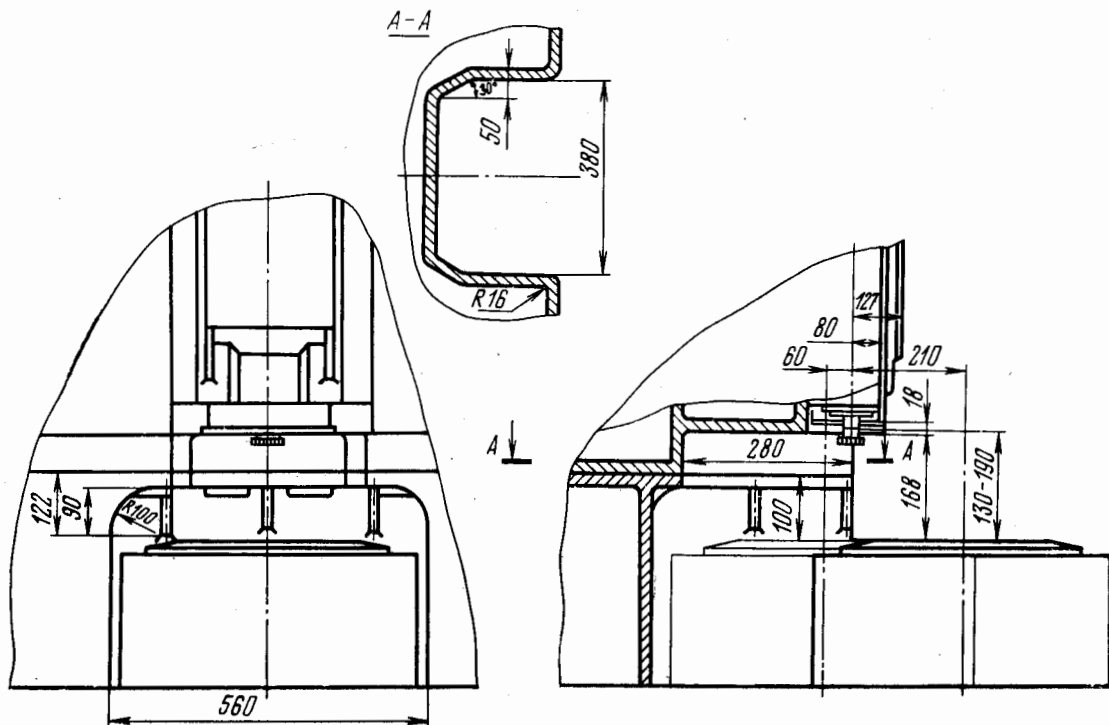
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	200	Сменные шестерни гитары круговых подач:	
Наибольшая ширина нарезаемого венца, мм	30	диаметр отверстия, мм	28А
Наибольший модуль нарезаемых зубчатых колес, мм	4,5	ширина обода, мм	20
Диаметр фланца рабочего стола	250	модуль, мм	2
Отверстие стола, мм:		материал	Сталь 40Х
диаметр цилиндрической выточки	65А	число зубьев	26; 31; 36; 39; 41; 44; 47; 53; 56; 59; 61; 64; 69; 74
глубина выточки	25		
Номинальный диаметр устанавливаемого долбяка, мм	100		
Конiec шпинделя для крепления инструмента:		Привод, габарит и масса станка	
конус шпинделя	Морзе 5	Питающая электросеть:	
диаметр шейки шпинделя, мм	44,443	род тока	Переменный трехфазный 50
Расстояние от нижней плоскости основания до рабочей поверхности стола, мм	850	частота, гц	
Величина смещения стойки при отводе инструмента под углом, мм	±20	Напряжение, в:	
Наибольшее перемещение стола относительно оси инструмента, мм	270	силовой цепи	380
Скорость быстрого перемещения стола, м/мин	2	цепи управления постоянного тока	110; 24
Отвод-подвод стола	Автоматический	цепи местного освещения	24
Цена деления лимба установки межцентрового расстояния, мм	0,01	цепи сигнализации	6
Быстрое наладочное вращение стола, об/мин	3,0	Электродвигатели:	
Число двойных ходов инструмента в минуту	280; 390; 430; 550; 620; 680; 780; 850; 950; 1050; 1200	главного привода:	
		тип	АО2-51-6/4
		мощность, кВт	3,7
		частота вращения, об/мин	940/1440
		гидропривода:	
		тип	4А80А4У3, исп. 300
		мощность, кВт	1,1
		частота вращения, об/мин	1440
		гидростатнки:	
		тип	4А80В4У3
		мощность, кВт	1,5
		частота вращения, об/мин	1440
		охлаждения:	
		тип	ПА-45
		мощность, кВт	0,15
		частота вращения, об/мин	2800
Круговые подачи мм/дв. ход	0,16—1,6	транспортера стружки:	
Радиальные подачи, мм/дв. ход	0,003—0,286	тип	4АХ63В4У3
Оправки инструмента:		мощность, кВт	0,37
количество	5	частота вращения, об/мин	1400
размер конуса	Морзе 5	ускоренного вращения стола:	
Сменные шестерни гитары деления:		тип	4АХ7186У3
диаметр отверстия, мм	22А	мощность, кВт	0,6
ширина обода, мм	16	частота вращения, об/мин	919
модуль, мм	1,5	Насос гидропривода и насосная установка:	
материал	Сталь 40Х	тип	БГ12-41А
число зубьев	24; 28; 30; 32; 34; 36; 38; 40; 43; 44; 45; 47; 48; 50; 52; 54; 56; 57; 58; 59; 60; 61; 62; 64; 65; 66; 68; 69; 70; 72; 74; 75; 76; 77; 78; 80; 81; 82; 84; 85; 86; 87; 88; 90; 92; 96; 98	производительность, л/мин	6
		давление, кгс/см ²	100
		Насос охлаждения:	
		тип	ПА-45
		производительность, л/мин	45
		давление, кгс/см ²	0,2
		Габарит станка с приставным оборудованием (длина×ширина×высота), мм	2610×1510×1965
		Масса станка, кг	4500

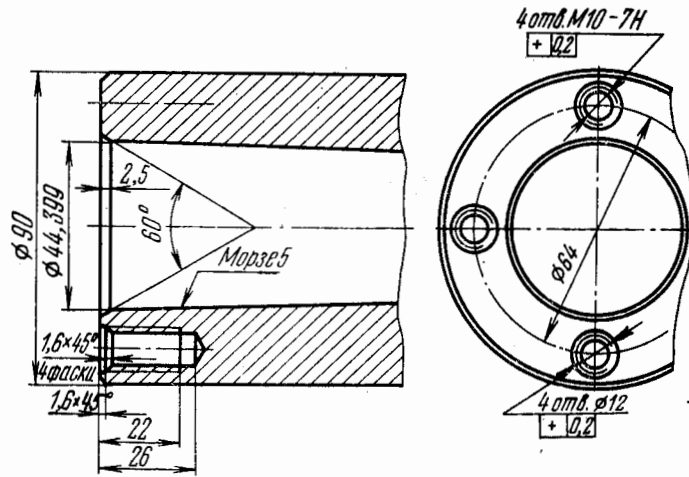
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр					
5122 Б	Станок в сборе	1		ОСТ2И91-2-72 СТПД73-720-72	Ключ Ключ к электрошкафу	1 1	S=24					
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка												
СТП 02-75	Щетка для электромагнитной муфты ЭТМ 112-2А	2		ГОСТ 1284-68	Ключ для крепления стойки	1						
	Лампа МО 24-40-У3	1			Рукоятка кривошипная	2	A1800(3); A1700(3)					
СТПО4-75	Колесо зубчатое сменное	54	m=1,5; z=24(2); 28; 30; 32; 34; 36; 38; 40; 43; 44; 45; 47; 48(2); 50; 52; 54; 56; 57; 58; 59; 60(3); 61; 62; 64; 65; 66; 68; 69; 70; 72(2); 74; 75(2); 76; 77; 78; 80(2); 81; 82; 84; 85; 86; 87; 88; 90; 92; 96; 98	ГОСТ 11738-72	Ремень	6						
					Шкив	3						
					Оправка	1						
					Кольцо	1						
					Гайка	1						
					Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ»	4	M10×20					
					Руководство по эксплуатации	1						
					Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату							
					ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	S=14×17; 17×19; 27×30; 32×36	ГОСТ 13152-67	Гидропатрон	1	
										Оправка	1	
										»	1	
										»	1	
										»	1	
										»	1	
ГОСТ 2841-71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	1	S=46	ГОСТ 5927-70*	Кольцо	1						
					Гайка	1						
ГОСТ 11737-74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3		ГОСТ 11371-68*	Кольцо	1						
					Гайка	1						
					Болт	6	M12×60					
					Гайка	6	M12					
					Шайба	6						
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату												
				5122.73.000	Транспортер стружки	1						

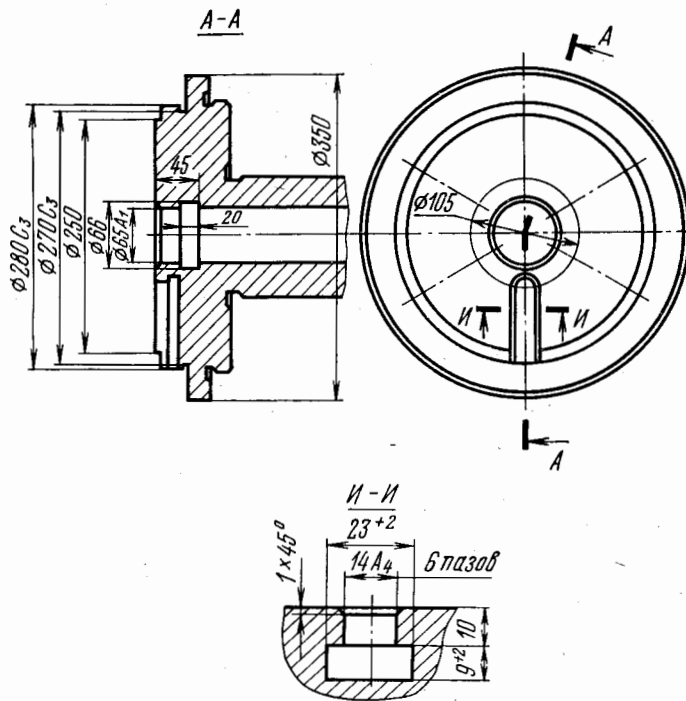
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

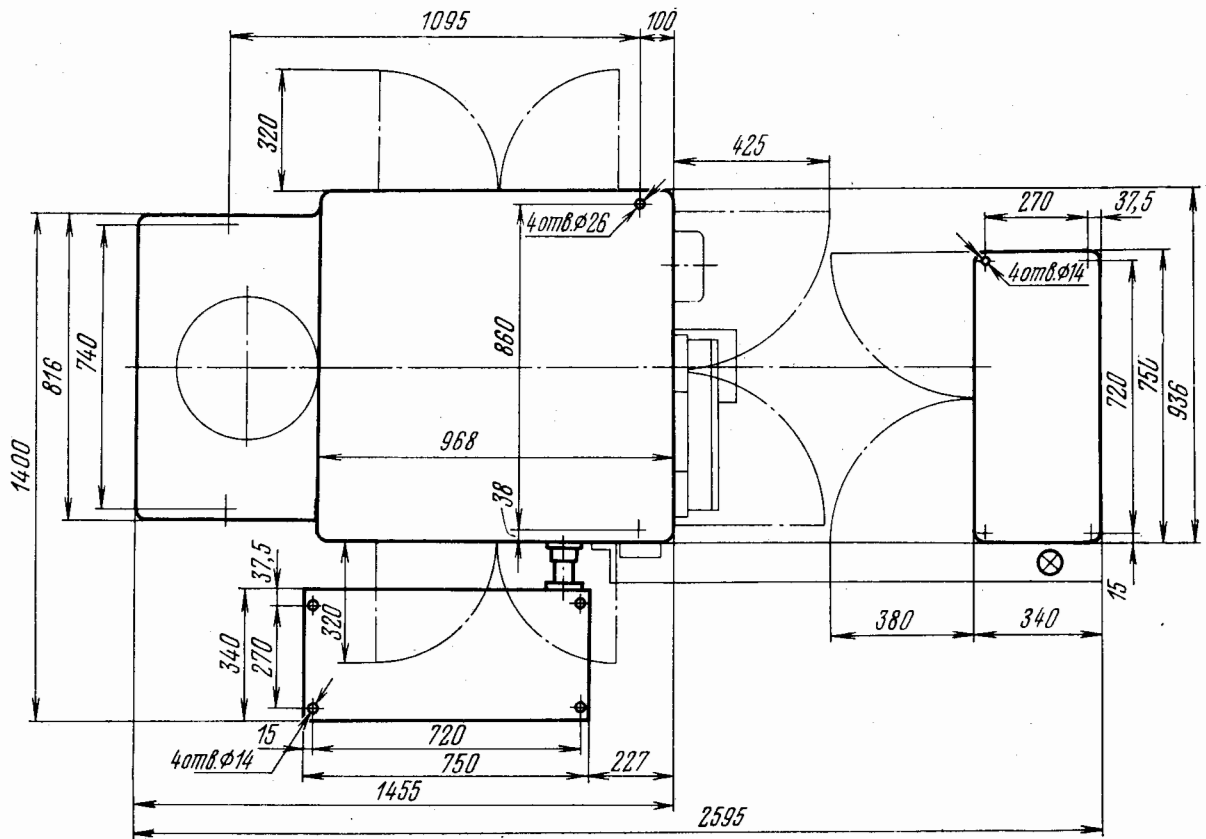


Шпиндель инструмента



Шпиндель изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

