

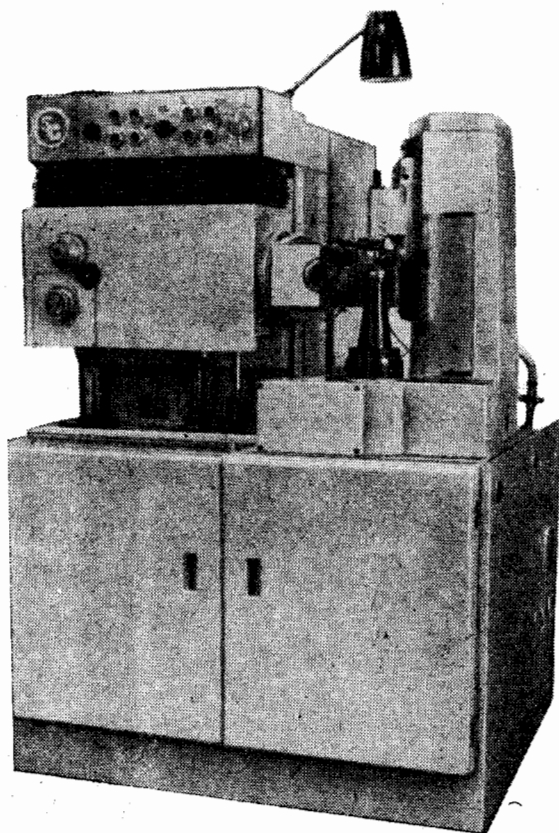
6. Станки зубообрабатывающей группы

04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

*ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
им. 40 ЛЕТ ОКТЯБРЯ*

**УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ  
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ**

**Модель 5304П**



МОСКВА 1972

Полуавтомат предназначен для нарезания зубьев прямозубых, косозубых и червячных колес методом обкатки при непрерывном делении в полуавтоматическом цикле. Полуавтомат используется в мелкосерийном и серийном производстве. С целью получения лучшей чистоты обработки на станке предусмотрен двухпроходной полуавтоматический цикл (глубина врезания на втором проходе 0,1 мм).

Обеспечена возможность нарезания червячных колес с настраиваемой величиной «выхаживания». Зажим и отжим обрабатываемой детали гидрофицированы и осуществляются с пульта управления, ста-

нок снабжен двумя сменными суппортами для фрез диаметром до 50 и 80 мм.

За дополнительную плату со станком поставляется стол с горизонтальной осью обработки, предназначенный для нарезания зубьев колес методом тангенциальной подачи червячной фрезы. В этом случае суппорт должен быть установлен вертикально, осевая подача используется как тангенциальная.

Точность нарезаемых зубчатых колес—пятой-шестой степеней точности. Чистота обработки  $\nabla 6$ — $\nabla 7$  (в зависимости от режимов резания).

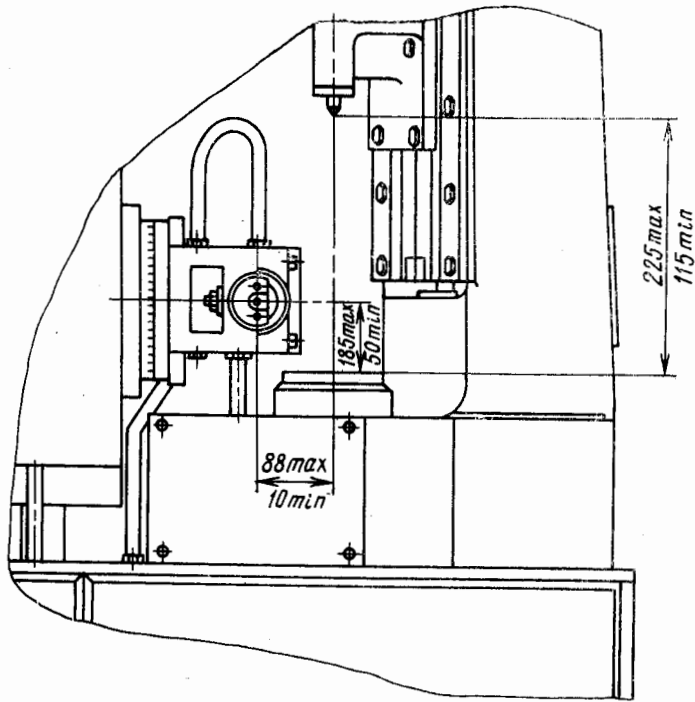
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший наружный диаметр обрабатываемого зубчатого колеса*, мм	80
Пределы подачи, мм/об:	
осевой	0,063—1,6
радиальной	0,03—0,8
Перемещение суппорта в горизонтальной плоскости, мм	100
Ход каретки, мм	135
Ход контрподдержки, мм	140
Числа оборотов инструмента в минуту:	
фрезы (при макс. $\varnothing$ 80 мм)	100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630
фрезы (при макс. $\varnothing$ 50 мм)	200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000; 2500
Размер отверстия в переднем конце шпинделя изделия, мм	35A <sub>1</sub>
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Номинальный ток расцепителей вводных аппаратов, а	10
Тип автомата на вводе	АК-63
Емкость бака, л:	

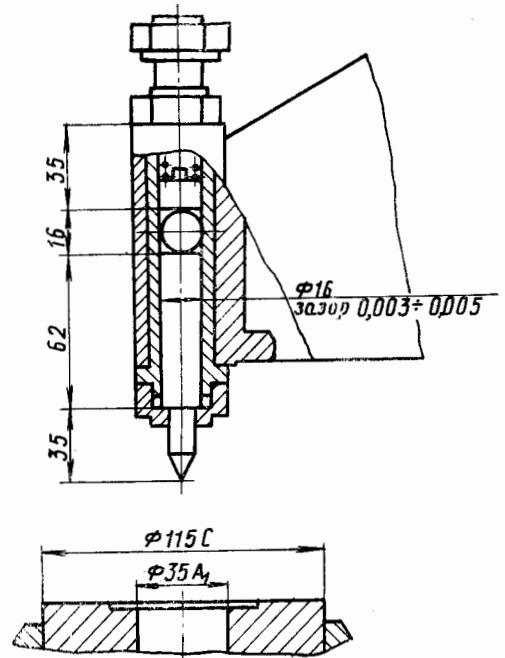
смазки	60
охлаждения	60
Электродвигатели:	
привода гидронасоса:	
тип	4АОа71А4
мощность, кВт	0,55
число оборотов в минуту	1370
привода главного движения:	
тип	4АОа80В4
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	1400
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
производительность, л/мин	22
ускоренного привода и отвода гильзы:	
тип	4АОа71В6
мощность, кВт	0,55
число оборотов в минуту	920
ускоренного хода каретки:	
тип	4АОа80В4
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	1400
магнитного сепаратора:	
тип	ЛОЛ1012-4
мощность, кВт	0,08
число оборотов в минуту	1390
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1200× ×1130× ×1675
Вес станка, кг	2000

\* Предусмотрена возможность обработки зубчатых колес диаметром до 200 мм.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ШПИНДЕЛЬ СТОЛА И КОНТРПОДДЕРЖКА



ПЛАН ФУНДАМЕНТА

