

6. Станки зубообрабатывающей группы

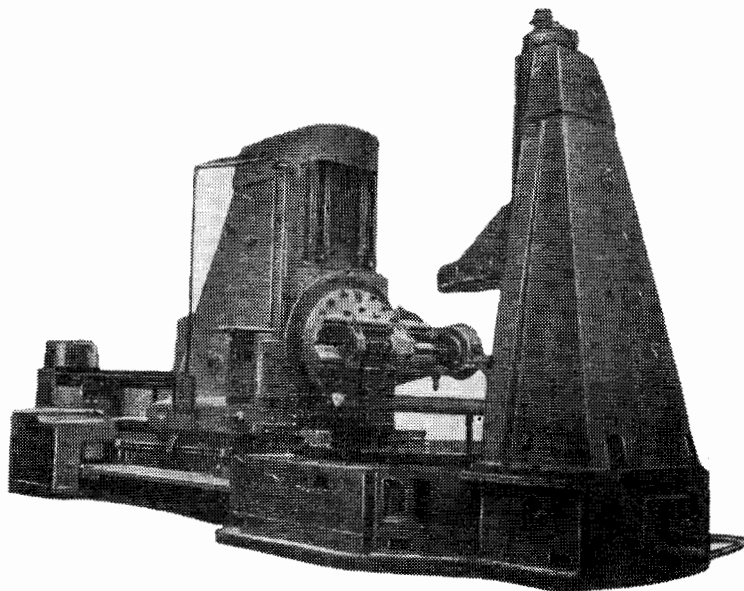
04. Станки зубофрезерные
для цилиндрических колес

КОЛОМЕНСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 5343

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для фрезерования зубьев цилиндрических шестерен методами обкатки червячной фрезой и единичного деления дисковой или пальцевой фрезами.

На станке могут изготавливаться шестерни: прямозубые наружного и внутреннего зацепления; косозубые наружного и внутреннего зацепления; червячные; шевронные с канавкой и без канавки для выхода фрезы.

Кроме того, станок может быть оснащен специальным устройством, позволяющим фрезеровать

червячной фрезой прямозубые шестерни с малым углом конуса.

В станке имеется гидравлическое устройство, позволяющее фрезеровать зубчатые колеса при полупутной подаче и производить закрепление суппортовой стойки на станине.

Стол станка имеет гидроразгрузку направляющих.

Для механической уборки стружки применен шнековый транспортер.

Управление станком производится со стационарного и подвесного пультов управления.

Класс точности станка Н.

МОСКВА 1978

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого козозубого колеса, мм:		Тип автомата на вводе	A3134
без задней стойки	3200	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	150
с задней стойкой	1900	Тип тиристорного преобразователя	БУВ 3501-24АУ4
Наименьший диаметр обрабатываемого колеса, мм	500	Электродвигатели:	
Наибольший угол наклона зуба обрабатываемого колеса, град.	± 45	привода главного движения постоянного тока:	
Наибольший модуль нарезаемых колес, мм:		тип	П82
червячной фрезой:		мощность, кВт	42
по стали	26	частота вращения, об/мин	250—1500
по чугуну	30	быстрых ходов и единичного деления:	
дисковой фрезой:		тип	АОС 2-51-4
по стали	30	мощность, кВт	9,4
по чугуну	35	частота вращения, об/мин	1350
Наибольшая длина фрезерования прямозубых и косозубых колес, мм:		медленного перемещения стойки:	
с вертикальным врезанием	1200	тип	АОС 2-32-6
с радиальным врезанием	1350	мощность, кВт	2,7
Наибольший диаметр фрезы, мм	360	частота вращения, об/мин	1000
Наибольшая длина фрезы, мм	425	насоса смазки стойки:	
Рабочий диаметр стола, мм	2800	тип	4АХ80В6У3
Параметр, мм:		мощность, кВт	1,1
отверстия в столе	650	частота вращения, об/мин	930
делительного червячного колеса	2592	кронштейна поддерживающей стойки:	
Число зубьев делительного колеса	216	тип	4АХ80А4У3
Наибольшая допустимая нагрузка на стол, кг	40 000	мощность, кВт	1,1
Расстояние между осями фрезы и стола, мм:		частота вращения, об/мин	1400
наименьшее	300	насосов смазки коробки настроек:	
наибольшее	2150	тип	АОЛ-21-4
Расстояние между осью фрезы и поверхностью стола, мм:		мощность, кВт	0,27
наименьшее	700	частота вращения, об/мин	1400
наибольшее	2100	насосов смазки стола (рабочий и резервный):	
Частота вращения фрезы, об/мин	10—60	тип	4АХ80В6У3
Число ступеней	Бесступенчатое регулирование	мощность, кВт	1,1
.		частота вращения, об/мин	930
.		насосов охлаждения (рабочий и резервный):	
.		тип	АОЛ-42-4
.		мощность, кВт	3
.		частота вращения, об/мин	1500
.		транспортера удаления стружки:	
.		тип	АОЛ12-4
.		мощность, кВт	0,18
.		частота вращения, об/мин	1400
.		вращения поршня гидроразгрузки:	
.		тип	АОЛ-011-4
.		мощность, кВт	0,05
.		частота вращения, об/мин	1390
.		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	9570×3780×5170
.		Масса станка, кг:	
.		в нормальном исполнении без фундаментных частей и электрооборудования	75 800
.		в нормальном исполнении, включая фундаментные части и электрооборудование	81 000
.		с узлами за особую плату	95 000
.			

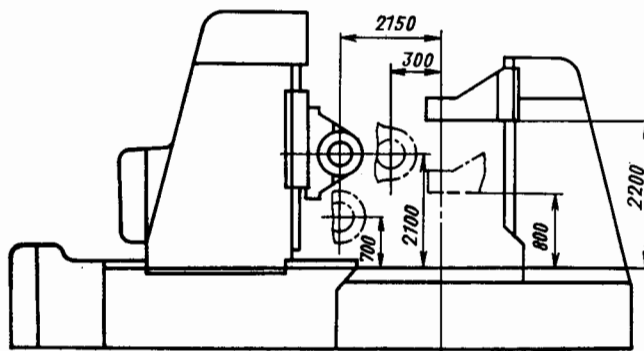
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный	
род тока		трехфазный	
частота, гц	50		
напряжение, в	380		

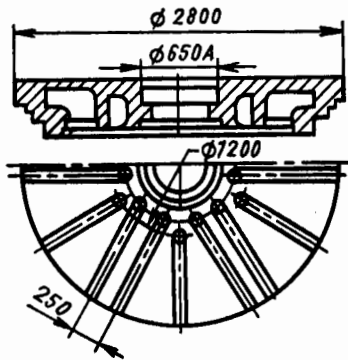
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5343	Станок в сборе	1			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Механизм малого конуса	1	
	Сменная шестерня гитары деления	78	$m=5$		Механизм реверса	1	
	Сменная шестерня гитары дифференциала	79	$m=3,5$		Тангенциальный суппорт	1	
	Оправки с гайками	3	$\varnothing 50, 60, 80$		Оправка	3	$\varnothing 50, 60, 80$
	Установочные втулки	3	$\varnothing 50, 60, 80$	Д200-7	Гайка	3	
Д200-7	Проставочная втулка Т5	21	60×10; 60×30; 60×50; 80×10; 80×100; 50×16 (2); 50×25 (2); 50×35 (2); 50×50 (2); 60×20 (2); 60×100 (2); 80×40 (2); 50×100 (2)		Втулка	2	
	Оправка для проверки стола и других проверок	1			Втулка Т5	9	50×100 (3); 60×100 (3); 80×100 (3);
	Ключ с трещоткой	1	$s=30$		Шпонка	17	14×9×250 (4); 12×8×250 (4); 18×11×280 (4); 12×8×140 (2); 14×9×140 (2); 18×11×180
	Ключ	2	$s=30$	ГОСТ 5927—70	Кольцо	6	
	Валик для монтажа груза	2		ГОСТ 7808—70	Накладная головка для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезой	1	
	Ключ	2			Втулка	3	
	Ключ	4	$s=36; 46; 65; 85$		Винт	1	M42.6.05
	Вороток	1	20×250		Гайка	4	M30×200.48.05 (2) M36×240.48.05 (2)
С86-10	Шприц 1	1			Болт	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ	8			Накладная головка для фрезерования шестерен внутреннего зацепления	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2			Скоростная головка для пальцевой фрезы	1	
	Отвертка	4			Закладные части фундамента	1	КОМПЛ.

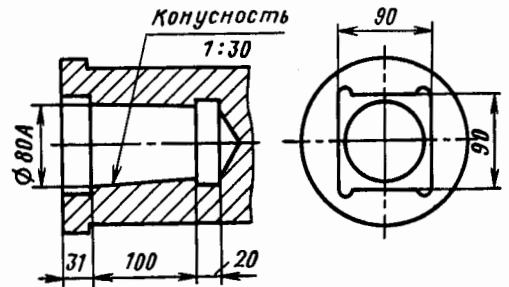
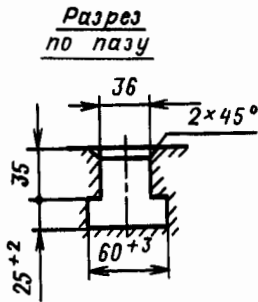
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



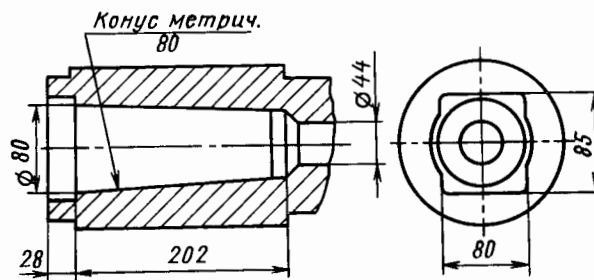
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Планшайба

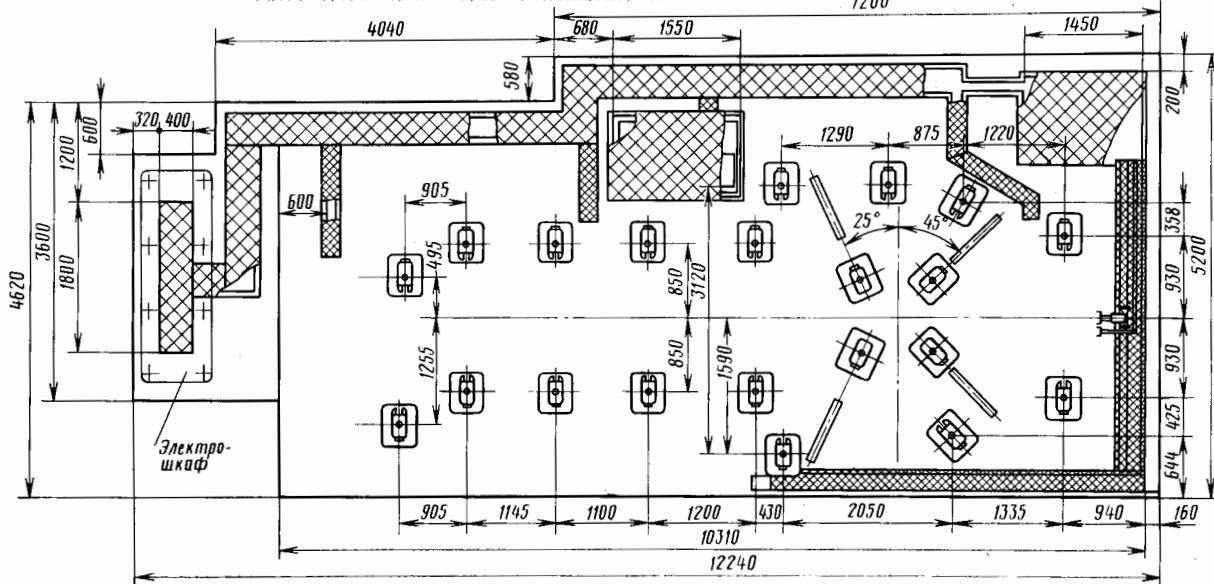
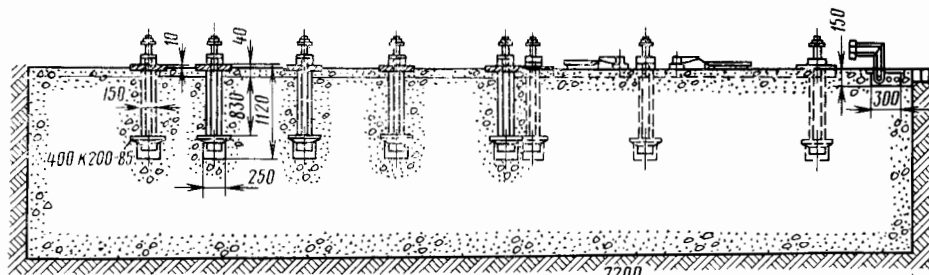


Оправка суппорта

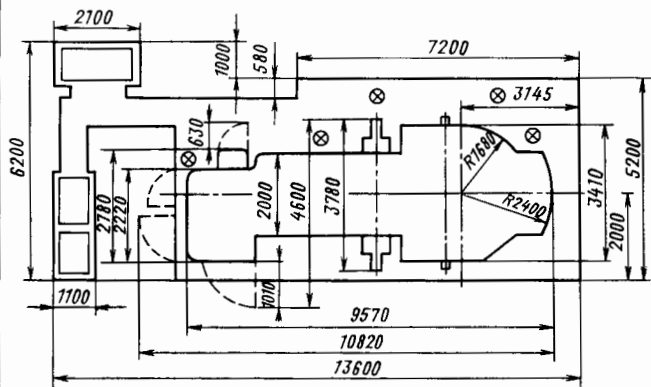


Оправка накладной головки

ФУНДАМЕНТ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100

