

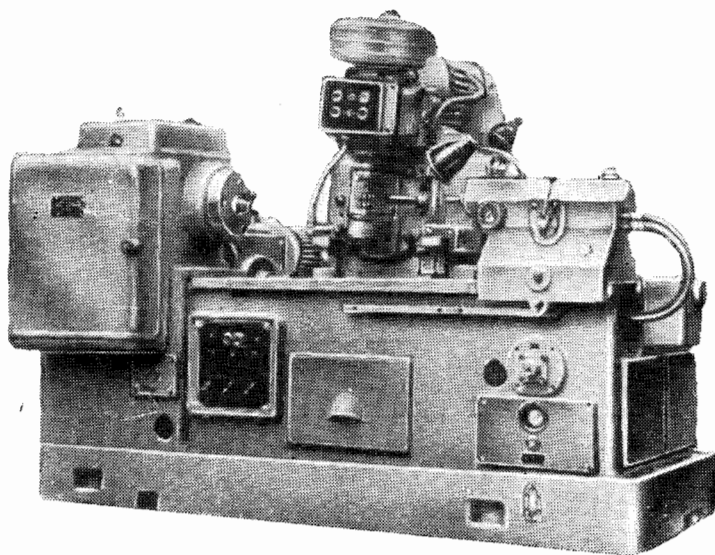
6. Станки зубообрабатывающей группы

04, Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ШЛИЦЕФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 5350



Станок предназначен для фрезерования на валах прямых прямобочных и эвольвентных шлицев, а также зубьев шестерен, выполненных заодно с валом.

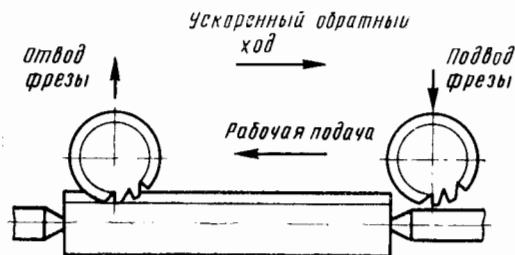
Фрезерование шлицев и зубьев шестерен производится червячной фрезой по методу обкатывания.

Станок обеспечивает разность соседних шагов шлиц 0,02 мм и чистоту поверхностей боковых сторон шлиц не ниже 5 класса.

Класс точности станка Н.

Фрезе сообщается вращательное движение и движение подачи (перемещение вдоль оси обрабатываемого изделия), а обрабатываемому изделию — только вращательное движение, согласованное с вращением фрезы.

Станок работает по следующему автоматическому циклу, показанному на рисунке.



Фрезерование может производиться при движении каретки с фрезой на заднюю бабку или от задней бабки, против подачи или по направлению подачи.

Все движения фрезы и обрабатываемого изделия, необходимые для фрезерования шлиц, выполняются автоматически.

Подвод фрезы к изделию и включение рабочей подачи в начале цикла, а также отвод фрезы от изделия и выключение рабочей подачи в конце цикла осуществляется с помощью гидравлики.

Ускоренное перемещение каретки с фрезой для возврата в исходное положение после окончания

фрезерования осуществляется с помощью отдельного электродвигателя.

Перемещение пиноли задней бабки осуществляется с помощью гидравлики путем поворота крана управления вручную.

По специальному заказу станок может выпускаться с расстоянием между центрами: модель 5350А — 1000 мм; 5350Б — 1500 мм; 5350В — 2000 мм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

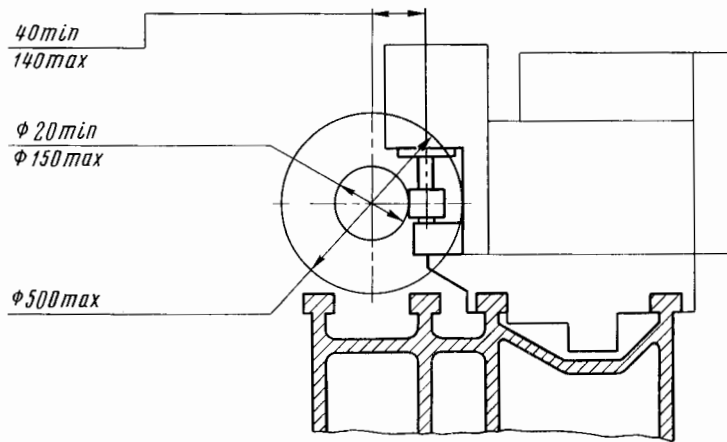
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	500
Наибольший диаметр обработки, мм	150
Расстояние между центрами, мм	750
Число нарезаемых зубьев	4—36 (54)
Наибольший модуль фрезеруемых зубьев, мм	6
Число оборотов фрезерного шпинделя в минуту	80—250
Подача, мм/об	0,63—5
Скорость ускоренного хода каретки, м/мин	1,92
Род тока питающей сети	Трехфазный переменный
Частота торца, гц	50
Напряжение, в	380 (220 по заказу)
Предохранительный аппарат на вводе	ПРС-63
Номинальный ток расцепления, а:	
при напряжении сети 380 в	35
при напряжении сети 220 в	60

Привод, габарит и масса станка	
Количество электродвигателей на станке	4
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	T52/4-2
мощность, квт	6,5/7,5
число оборотов в минуту	1420/2820
холостого хода:	
тип	АО2-31-2
мощность, квт	3,0
число оборотов в минуту	2880
гидросистемы:	
тип	АО2-31-6
мощность, квт	1,5
число оборотов в минуту	950
насоса охлаждения:	
тип	ПА-45
мощность, квт	0,15
число оборотов в минуту	2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2335×1550×1650
Масса станка, кг	3900

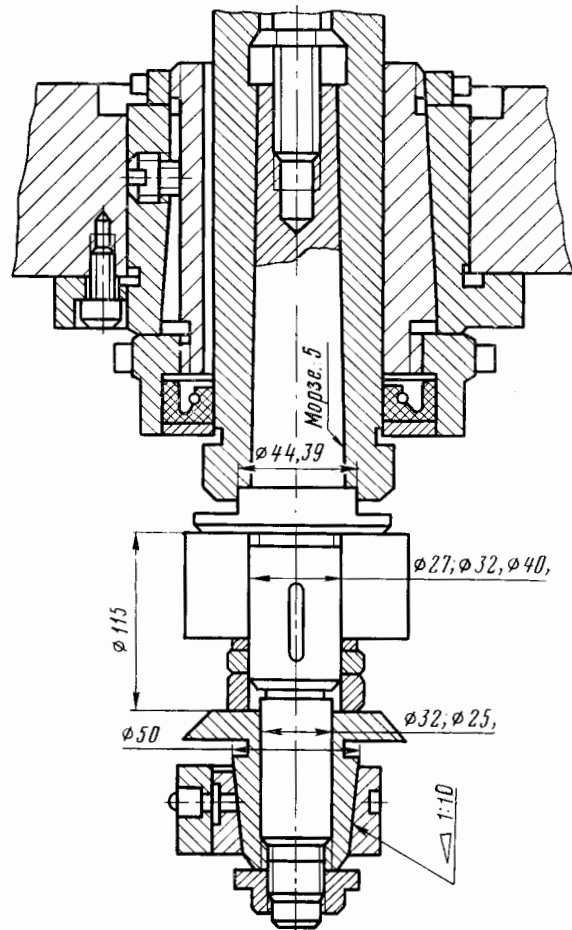
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка				Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 13214—67	а) установленные на станке			ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=8×10; 12×14 17×19; 22×24; 32×36;
	Центр упорный	1	Морзе 4		Ключ торцовый	3	S=30×200; 8×120; 17×200
	Приспособление для установки фрезы	1			Ключ с наружным шестигранником	2	S=8; 10
	Сменный шкив	4			Ключ специальный	1	
	Сменные шестерни деления	8	m=3; z=103; 104; 105; 106; 37; 38; 39; 42	D64-401	Рукоятка кривошипная Б-160	1	175×15
	Сменные шестерни подачи	8	m=2; z=142; 143; 145; 146; 147; 148; 46; 47	MH4-64 D73-72	Рукоятка кривошипная	1	
	Фрезерная оправка с набором колец	1	∅ 27	ГОСТ 5423—54 ГОСТ 3643—54	Ключ к электрошкафу	1	
	Втулка	1			Отвертка	1	A200×1
	б) прилагаемые к станку				Шприц типа II	1	Емкость 200 см ³
	Фрезерная оправка с набором колец	2	∅ 32—40		Головка на шприц	1	
Втулка	1			Кольца уплотнительные	1		
Палец установочный	1						

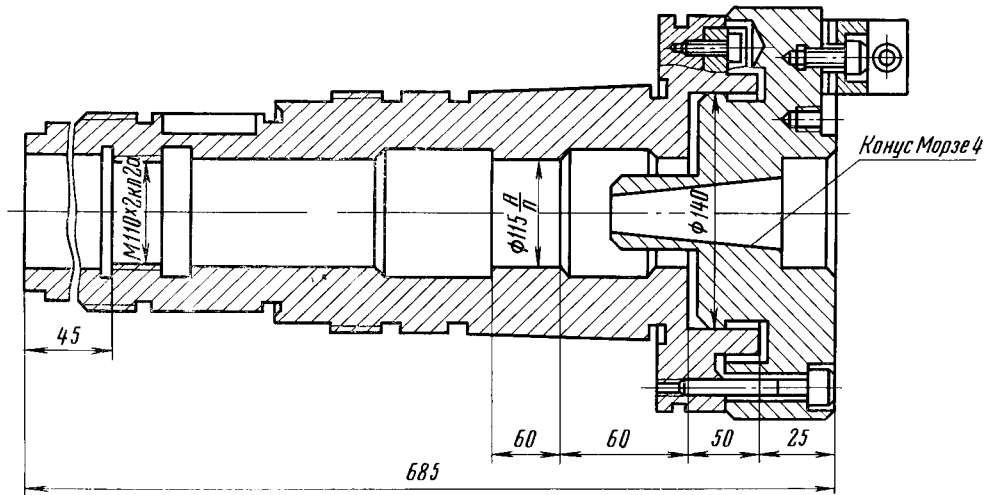
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



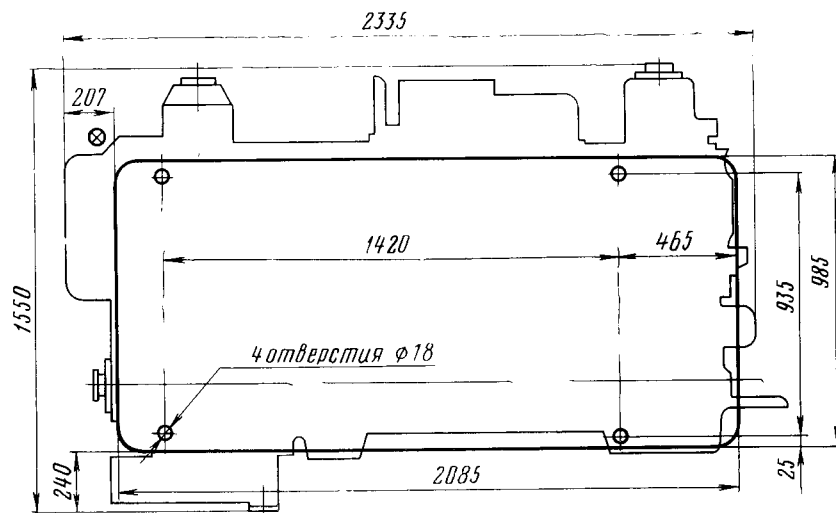
ЭСКИЗ ШПИНДЕЛЯ ФРЕЗЫ



ЭСКИЗ ШПИНДЕЛЯ ИЗДЕЛИЯ

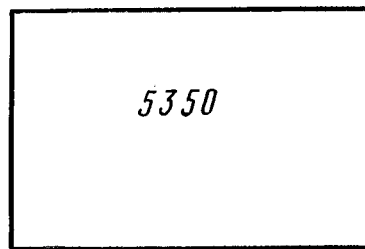


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1973 г

Т-16117

Подписано в печать 22/ХІ 1973 г.

Объем печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,51

Тираж 5100 экз.

Изд. № 400-4(8)

Заказ № 2190

Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка