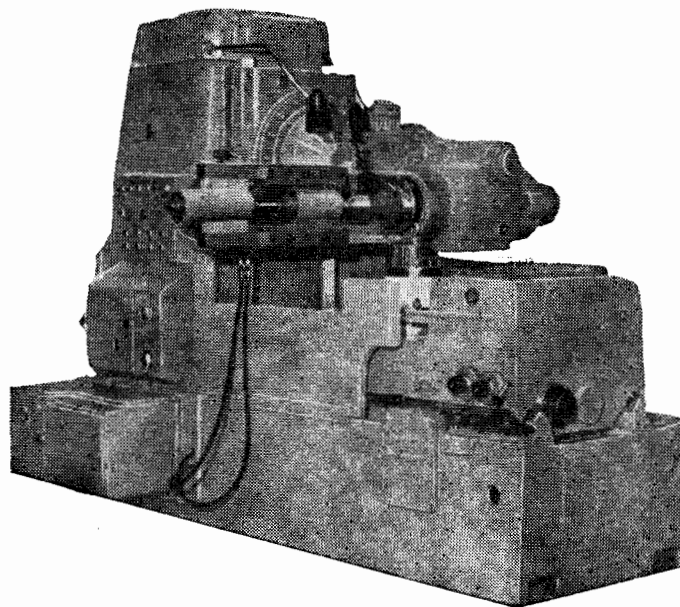


6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

*ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»*

СТАНОК ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ЧЕРВЯЧНЫХ ГЛОБОИДНЫХ ПАР**Модель 547Б**

Станок предназначен для черного и чистового нарезания глобоидных червяков и червячных колес в мелкосерийном и серийном производстве.

Станок с механическим зажимом заготовки червяка находит применение в крупносерийном и массовом производствах.

Класс точности станка Н; он обеспечивает нарезание глобоидных пар 7-й степени точности.

Черновое нарезание производится с радиальной, а чистовое с круговой подачами режущего инструмента.

Чистовое нарезание червяков цельными резовыми головками производится со скоростью реза-

ния 1—2 м/мин при медленном вращении, а при работе резовыми головками с двумя резцами — при попеременном вращении. При резании, когда резец находится в зоне червяка, совершается медленное вращение, а по выходе резца из нитки червяка включается быстрое вращение механизмов станка, которое переключается на медленное при подходе резца к червяку с другой стороны. Стружка из зоны резания удаляется смывом охлаждающей жидкостью и винтовым транспортером направляется в отстойник.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Межосевое расстояние нарезаемых глобидных пар, мм	80—300	Диаметр рабочей поверхности планшайбы стола, мм	630
Модуль нарезаемых пар, мм	2—12	Частота вращения стола, об/мин	10
Наименьшее передаточное число нарезаемых пар	10	Частота вращения шпинделя, об/мин:	
Наибольший угол подъема винтовой линии нарезаемых червяков, град	30	при черновом нарезании	26—163
Наружный диаметр нарезаемых червяков в горловине, мм	40—140	при чистовом нарезании	2,4—19
Наибольшая длина заготовки нарезаемых червяков, мм	1000	Подачи, мм/об стола:	
Наибольший диаметр посадочных шеек нарезаемых червяков, мм	100	радиальная	0,028—1,78
Расстояние от оси шпинделя до зеркала стола, мм	220—320	круговая	0,010—0,20
		Наибольший допустимый припуск на сторону у червяков и колес при чистовом нарезании, мм	0,7
		Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс·м	120
		Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи, кгс	3000

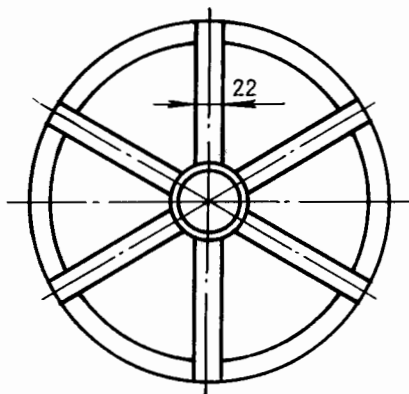
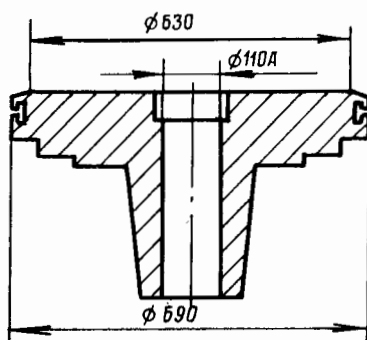
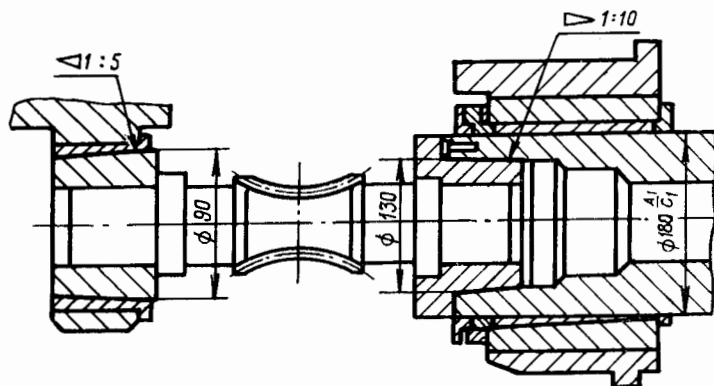
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		частота вращения, об/мин	950
род тока	Переменный	транспортера стружки:	
частота тока, гц	трехфазный	тип	АОЛ-22-4С2
напряжение, в	50	мощность, квт	0,4
Тип автомата на вводе	380	частота вращения, об/мин	1400
Номинальный ток расщепителя вводного аппарата, а	АЗ124	насоса смазки:	
Электродвигатели:	40	тип	ДПТ-21-4
главного движения:		мощность, квт	0,27
тип	АО2-51-4С2	частота вращения, об/мин	1400
мощность, квт	7,5	насоса охлаждения:	
частота вращения, об/мин	1460	тип	П90
быстрого перемещения стола:		мощность, квт	0,65
тип	АО2-32-4С2	частота вращения, об/мин	2840
мощность, квт	3,0	Производительность насоса, л/мин:	
частота вращения, об/мин	1430	гидропривода	12
быстрой круговой подачи:		смазки	5
тип	ДПТ22-4	Производительность электронасоса для охлаждающей жидкости, л/мин	90
мощность, квт	0,5	Емкость бака, л:	
частота вращения, об/мин	1400	гидравлики и смазки	90
Гидропривода:		для охлаждающей жидкости	200
тип	АОЛ2-22-6С2	Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	2810×2100×2250
мощность, квт	1,1	Масса станка, кг	9200

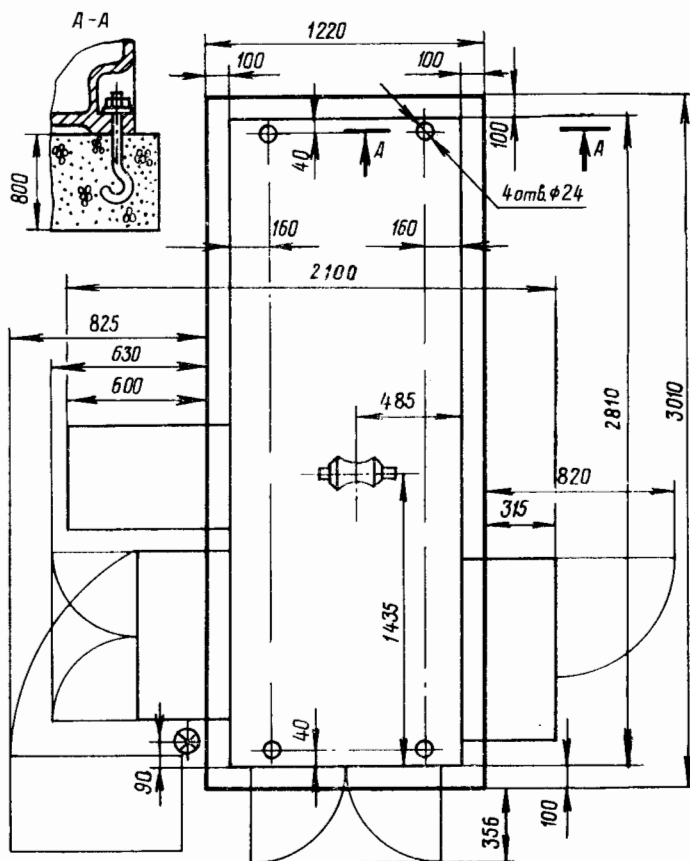
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
547Б	Станок в сборе	1			Ключи и рукоятки	1 компл.	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				Запасные части для электромагнитных муфт и гидравлических аппаратов	1 компл.	
	Сменные колеса гитар	1 компл.					

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

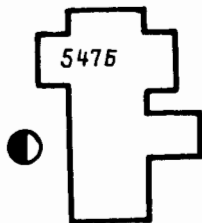


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Т-18065
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/Х 1976 г.
Изд. № 400—7(12) Заказ 2278

Объем печ. л. 0,5
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка