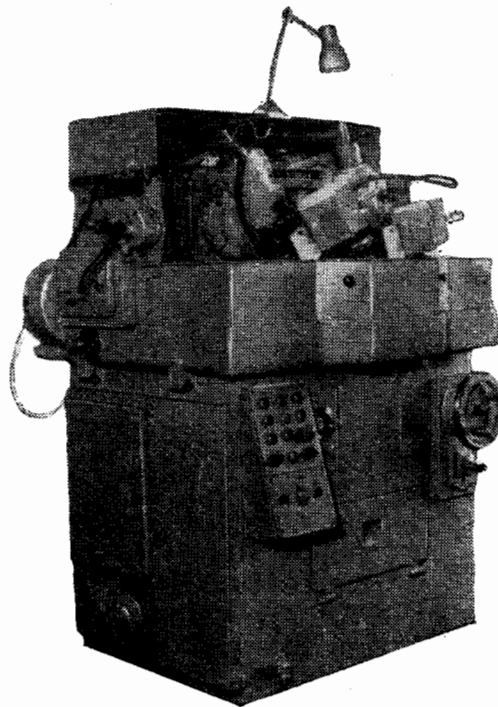


7. Станки шлифовальной группы

08. Станки заточные

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ЗАТЫЛОВОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ**Модель 5974**

Станок предназначен для шлифования (затылования) боковых поверхностей и поверхностей вершин резцов зуборезных головок, для нарезания конических колес с круговыми зубьями. Жесткая конструкция стойки обеспечивает высокие скорости вращения шлифовальных кругов. Класс точности станка В. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 9$. Шлифовальные круги, вращаясь, осуществляют движения резания, кроме того, они перемещаются механически вдоль собственной оси на небольшую величину (осциллирование), что улучшает чистоту шлифуемой поверхности резцов.

На станке три шлифовальных шпинделя, один из них шлифует наружную поверхность резца, другой внутреннюю, а третий верхнюю кромку.

У зуборезных головок малых размеров и с большими углами профилей обработка вершинной кромки производится отдельной операцией. Стружка вместе с охлаждающей жидкостью удаляется центрифугой в бак-отстойник емкостью 60 л.

Станок работает по полуавтоматическому циклу.

Все операции, кроме установки и снятия заготовки, выполняются автоматически.

МОСКВА 1974

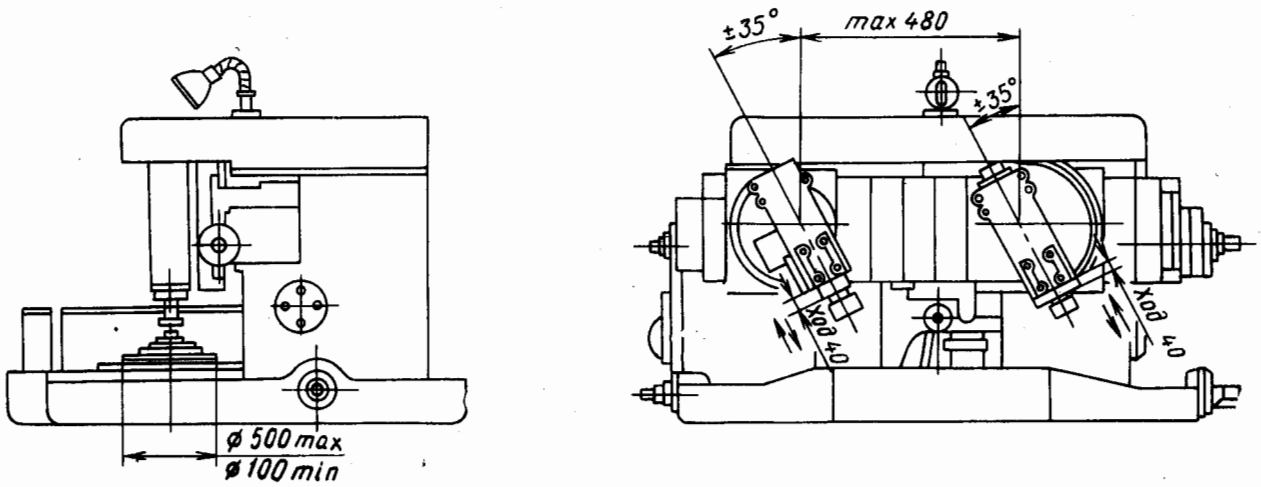
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемых резцовых головок, мм	100—500	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	16
Количество обрабатываемых резцов:		Электродвигатели:	
наибольшее	24	привода левой головки:	
наименьшее	6	тип	АОЛ2-12-2-С1
Наибольший угол затыловки, град	15	мощность, кВт	1,1
Число ходов стола в минуту	36—89	число оборотов в минуту	2830
Количество подач стола	3	привода правой головки:	
Величина подачи стола, мм	0,625; 1,25; 2,5	тип	АОЛ2-12-2-С1
Максимальная величина подъема стола, мм	15	мощность, кВт	1,1
Наибольшее и наименьшее число оборотов стола	8,7—1,8	число оборотов в минуту	2830
Шлифовальные головки (правая и левая)		привода центральной головки:	
Наибольшее перемещение по стойке, мм	250	тип	ДПТ-П-22-2-С1
Наибольшее наладочное перемещение пиноли, мм	40	мощность, кВт	0,6
Угол поворота головки, град	±35	число оборотов в минуту	2800
Наибольшее расстояние между головками при угле поворота 35°, мм	480	привода осциллятора:	
Диаметр шлифовального круга, мм	40—50	тип	АОЛ2-2-4-С1
Ширина шлифовального круга, мм	20—50	мощность, кВт	0,4
Число оборотов в минуту	10 700	число оборотов в минуту	1400
Центральная шлифовальная головка		привода стола:	
Наибольшее перемещение, мм:		тип	АОЛ2-22-4-С1
горизонтальное	220	мощность, кВт	1,1
вертикальное	20	число оборотов в минуту	2830
Диаметр шлифовального круга, мм	30—40	электронасоса охлаждения:	
Ширина шлифовального круга, мм	25—40	тип	ПА-22-С2
Число оборотов в минуту	13 350	мощность, кВт	0,12
Привод, габарит и масса станка		число оборотов в минуту	2800
Род тока	Переменный трехфазный	Габарит (длина×ширина×высота), мм: станка	1600×1500×1660
Тип аппарата на вводе	АК63-3М	станка с приставным оборудованием	2850×1500×1660
		Масса станка, кг	3500

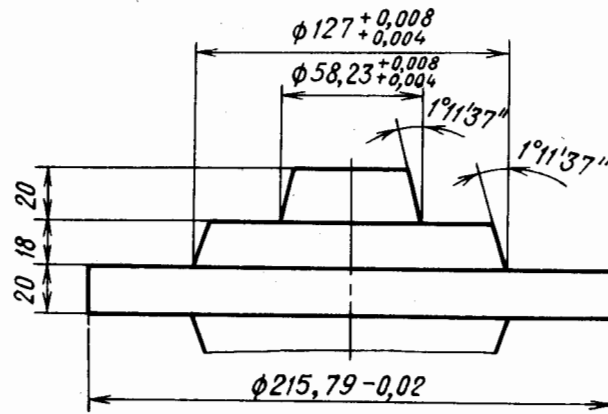
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка					Ключ	5	
	Бак охлаждающей жидкости в сборе с центрифугой	1			Стойка для ключа	1	
	Шкаф для принадлежностей	1			Механизм ограждения шлифовального круга	1	
	Электрощкаф	1			Планка	1	
	Сменная шестерня	37	$m=2,5; z=24;$ 26; 28; 30(3); 32; 34; 36; 38; 40(2); 42; 44; 46; 74; 76; 78; 80(2); 82; 92; 84; 86; 88; 90(2); 94; 96; 50; 60; 70; 22; 35; 43; 48; 56	ГОСТ 3643—54	Кулачок затылования	6	
					Шприц штоковый для смазки, тип 1	1	
				ГОСТ 2839—71	Головка к шприцу	1	
					Ключ гаечный двусторонний	4	
				ГОСТ 11737—68	Ключ для внутреннего шестигранника	3	S=6; 10; 14
				ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
	Кулачок подачи стола	3			Руководство к станку	1	
	Планишайба для зуборезных головок	1			Документация по запасным деталям	1	

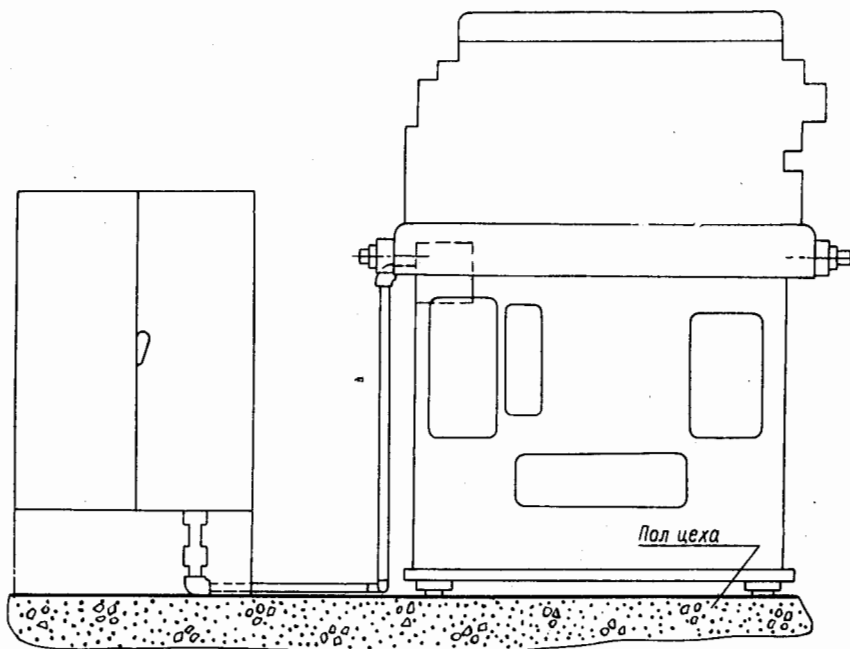
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



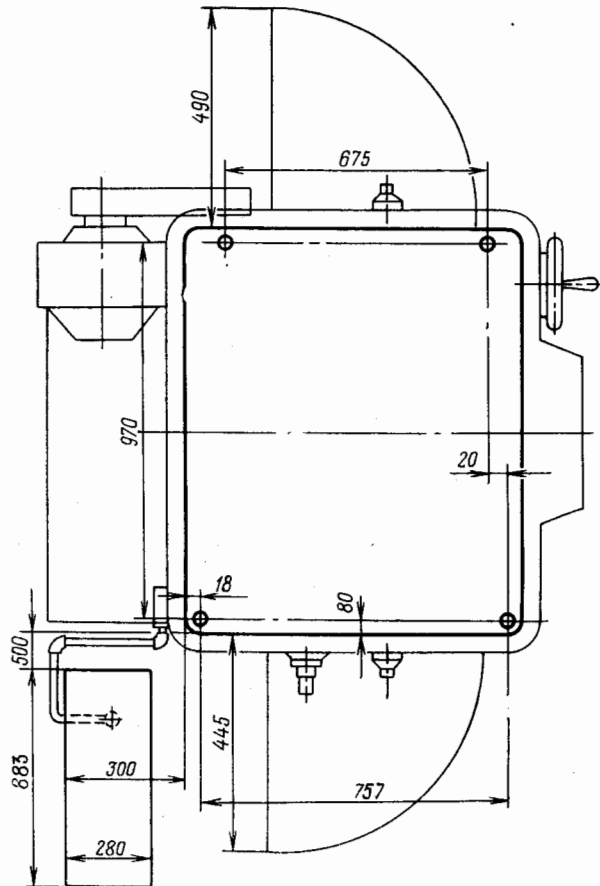
ЭСКИЗ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА ПОД КОРПУС
ЗУБРЕЗНЫХ ГОЛОВКИ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА

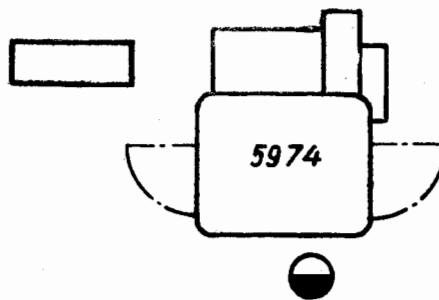


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМАШ, 1974

Т-07157
Тираж 5100 экз.

Подписано в печать 16/IV 1974 г.
Изд. № 401-8(7) Заказ № 622

Объем печ. л. 0,5
Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка