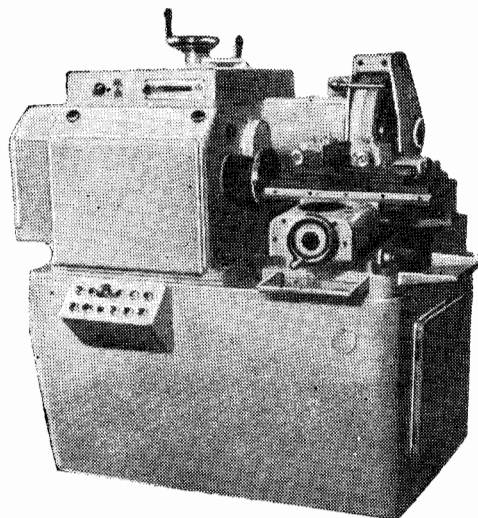


6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

*ЕГОРЬЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»***СТАНОК ДЛЯ ПРАВКИ АБРАЗИВНЫХ ЧЕРВЯКОВ****Модель 5033**

Станок предназначен для нанесения высокоточного по профилю и шагу витка соответствующего профиля на абразивный круг и последующих правок данного витка с целью восстановления необходимой точности.

Правка витка на абразивном червяке осуществляется с помощью стальных накатников и алмазных резцов, которые крепятся в специальных приспособлениях.

Правочное приспособление с алмазными резами позволяет производить правку витка с нефланкированным профилем, соответствующим в осевом сечении профилю исходной рейки, и с фланкированным профилем путем применения специальных алмазных резцов.

Абразивный червяк служит инструментом для шлифования зубчатых изделий на зубошлифовальных станках, не имеющих правочного механизма. На предприятиях, эксплуатирующих три и более зубошлифовальных станков, имеющих механизмы для правки абразивных червяков, возможно применение правочного станка с целью избежания правки абразивных червяков на самих зубошлифовальных станках, благодаря чему возрастает производительность. Один правочный станок может обеспечить правку абразивных червяков для 4—6 зубошлифовальных станков.

Правочный станок обеспечивает точность правки абразивных червяков для шлифования зубчатых изделий по классу В ГОСТ 13086—67 на зубошлифовальных станках, полностью отвечающих техническим условиям на изготовление.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры абразивного червяка, мм:

наружный диаметр	330—450
высота	63; 80; 100
модуль	0,5—8
Угол зацепления, град	14—30

Механика станка

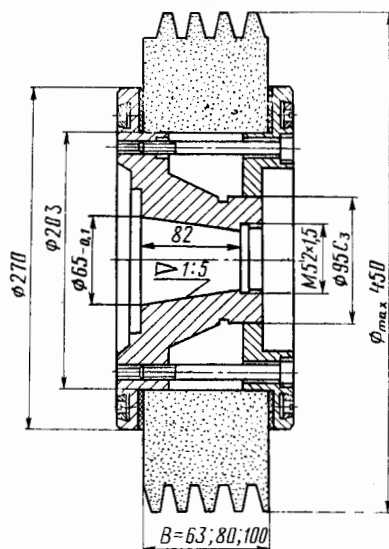
Частота вращения абразивного червяка, об/мин:	
при рабочем ходе механизма правки:	
I ступень	40
II ступень	60
при ускоренном ходе механизма правки:	
I ступень	66
II ступень	100
при правке абразивного червяка по периферии:	
I ступень	940
II ступень	1420
Наибольшее перемещение механизма правки вдоль оси абразивного червяка, мм	175
Производительность насоса охлаждения, л/мин	22
Емкость бака с охлаждающей жидкостью, л	70
Производительность лопастного насоса гидросистемы, л/мин	5
Емкость резервуара гидравлики, л	100

Привод, габарит и масса станка

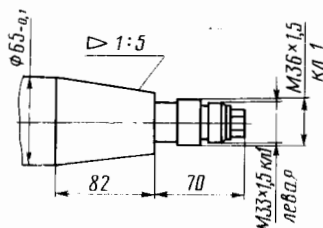
Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота тока, гц		380
напряжение, в		АК63—3МГ
Тип автомата на вводе		
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а		12,5
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип		АО2-51-6/4
мощность, кВт		3,7
частота вращения, об/мин		940/1420
насоса гидравлики:		
тип		АОЛ2-12-4-С1
мощность, кВт		0,8
частота вращения, об/мин		1350
насоса охлаждения:		
тип		ПА-22
мощность, кВт		0,12
частота вращения, об/мин		2800
правки:		
тип		АОЛ-21-4
мощность, кВт		0,27
частота вращения, об/мин		1400
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм		1870×1550×1620
Масса станка, кг		2800

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

Размеры посадочных мест абразивного червяка



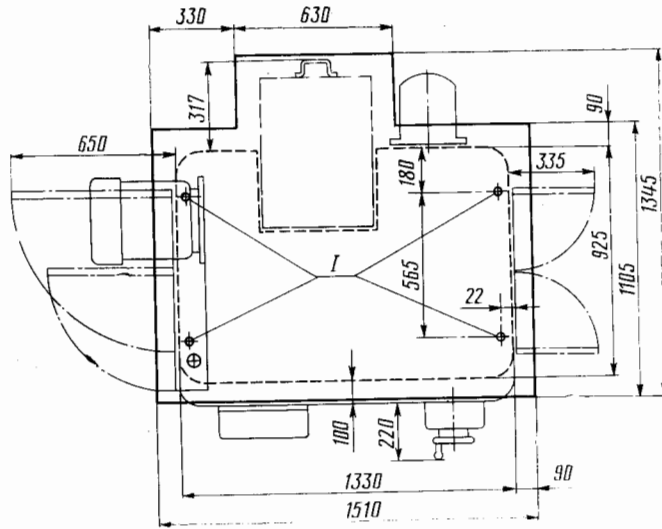
Посадочный конец шпинделя абразивного червяка



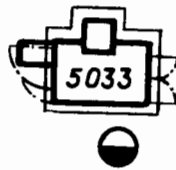
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка					Накатник радиусный	5	$m=3; 4,5; 5; 5,5; 6$
	Приспособление для крепления накатника в центрах	1			Ключ	1	$S=50$
	Приспособление для статической балансировки	1			Кожух для подъема шлифовального круга	1	
	Приспособление для правки червяка поверху	1			Крыльчатка к насосу ПА22	1	
	Приспособление для правки ватка абразивного червяка алмазными резцами	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	$S=8 \times 10; 12 \times 14; 17 \times 19; 27 \times 30; 32 \times 36;$
	Ящик для сменных зубчатых колес	1		ГОСТ 11737—66	Ключ для внутреннего шестигранника	2	$S=6; 10$
	Ящик для ключей	1		Д73—72	Ключ к электрошкафу	1	
	Ящик для накатников	3			Ключ торцовый шестигранный	1	$S=30$
	Набор сменных зубчатых колес гитары правки	31	$m=1,75; z=35; 36; 40; 42; 48; 49; 52; 54; 56; 60(3); 64; 65; 66; 70; 72; 75; 78; 80(3); 84; 85; 88; 90; 91; 96; 104; 112; 120$	ТУ 2-035—97—69	Отвертка	1	A175×0,7
	Оправки для балансировки с гитарой	1		ОВ-31	Рукоятка	1	14
	Втулка предохранительная	1		ГОСТ 607—63	Виброопора	4	
	Оправка для крепления односторонних накатников с двумя гайками В833-5-313	1			Карандаш алмазнометаллический	1	Ц5,
	Центр	4			Комплект алмазных резцов	1	$m=0,5—0,8; 1—5,0; 5,5—8,0$
	Гайка стяжная	1			Руководство по обслуживанию станка	1	
	Гребенка	11	$m=0,8; 1; 1,5; 2; 3; 3,5; 4; 5; 6; 7; 8$		Чертежи на ответственные детали	1	
	Шаблон	17	$m=0,5; 0,6; 0,8; 1; 2,5; 1,5; 2; 2,5; 3; 3,5; 4; 4,5; 5; 5,5; 6; 7; 8$	ГОСТ 9833—61	<i>Запасные части</i>		
	Многониточный накатник	10	$m=2(2); 4(2); 5(2); 6(2); 8(2);$		Кольцо резиновое	30	H2—25×20—2(4); H2—40×32—2(12); H2—70×60—2(4); H2—90×80—2(4); H1—12×8—2(6)
	Односторонний накатник	9	$m=0,8—1,25; 1,5—2,0; 2,25—2,75; 3—3,5; 3,75—4,5; 5—5,5; 6; 7; 8$	ГОСТ 6969—54	Манжета	4	25×45
				ГОСТ 8752—70	Манжета	4	1—1—30

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974