

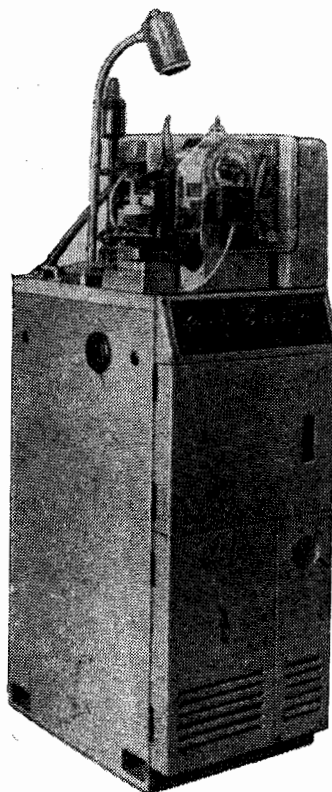
6. Станки зубообрабатывающей группы

04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
и.м. 40-ЛЕТИЯ ОКТЯБРЯ

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ АВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ С ЕДИНИЧНЫМ ДЕЛЕНИЕМ

Модель 5300



Автомат предназначен для серийного и массового производства малогабаритных цилиндрических прямозубых колес типа трибов и дисков на заводах часовой и приборостроительной промышленности.

Класс точности автомата П.
Чистота обработки $\nabla 8$.

Нарезание колес производится одной или двумя соосно расположенными фрезами, с попутной или встречной подачей. Станок имеет автоматический и полуавтоматический циклы.

По специальному заказу может оснащаться специальным установочным приспособлением, для конкретной детали механической рукой с вибробункером, съемником обработанных деталей.

МОСКВА 1973

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
по автоматическому циклу	6
по полуавтоматическому циклу	12
Наибольший нарезаемый модуль, мм:	
по стали	0,3
по латуни	0,5
Длина хода фрезерной каретки, мм	5—16
Наибольшее осевое перемещение фрезерного шпинделя, мм	10
Максимальный ход пиноли задней бабки, мм:	
при автоматическом отводе	15
при ручном отводе	10
Разность соседних окружных шагов, сек	60
Наибольшее усилие на фрезе, кгс:	
окружное	2,65
радиальное	0,8
Размеры отверстия в шпинделе изделия и пиноли задней бабки:	
наружный диаметр конуса, мм	5A ₃
конусность	1:20
диаметр отверстия под шомпол, мм	4
Механика автомата	
Число оборотов фрезерного шпинделя в минуту	700; 1000; 1400; 2000; 2800; 4000; 5600

Число двойных ходов в минуту 10; 14; 20; 28;
40; 56

Накопленная погрешность цепи деления, сек 200

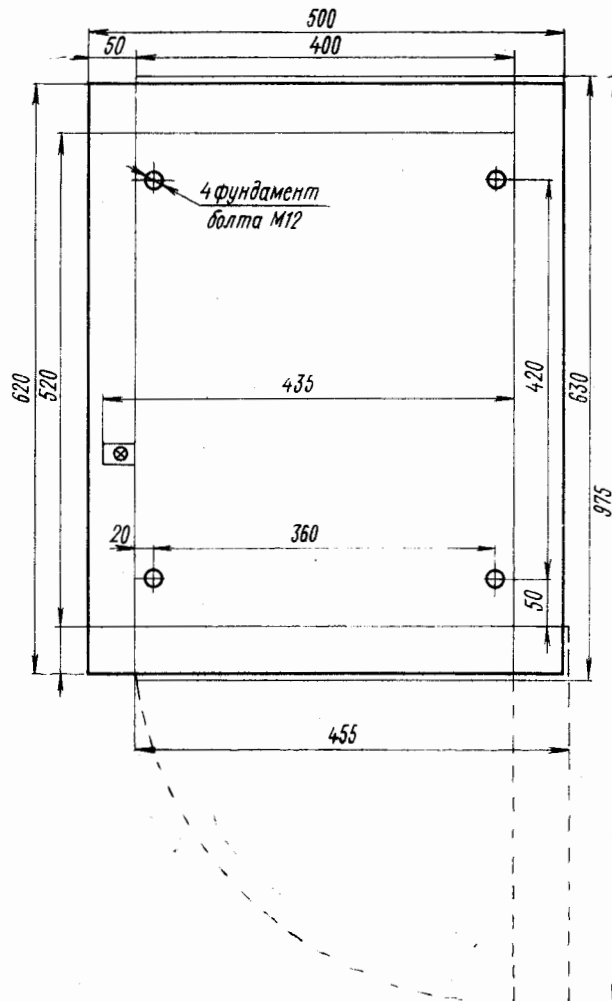
Привод, габарит и вес автомата

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, гц		380
напряжение, в		
Электродвигатели:		
привода шпинделя фрезы:		
тип		АОЛ22-4С1
мощность, квт		0,18
привода распределительных валов:		
тип		АОЛ21-4С1
мощность, квт		0,27
Номинальные токи расцепителей вводных аппаратов, а		6,3
Тип автомата		АК-63
Производительность насоса охлаждения, л/мин		1,25
Емкость бака охлаждения и смазки, л		3
Часовой расход электроэнергии (номинальный), квт/час		0,45
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм		610×440×1360
Вес автомата, кг		350

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект и стоимость автомата				ГОСТ 5423—54	Отвертка	1	175×07
	Шкив сменный привода главного распределительного вала	5	D=50; 63; 77; 91; 105	ГОСТ 5993—62	Ключ под внутренний шестигранник	1	S=5
	Шкив сменный привода фрезерного шпинделя	8	D=65; 115; 90; 40; 50; 60; 70(2)	ГОСТ 5993—62	Ключ под внутренний шестигранник	1	S=7
	Шкив сменный фрезерного шпинделя	1	d=60		Масленка для ручной смазки	1	
	Съемник	1		Техническая документация			
	Приемник деталей	1		Паспорт и руководство к станку, акт приемки, упаковочная ведомость	1	компл.	
	Центр ведущий	1		Изделия, поставляемые по особому заказу			
	Центр задний	1		Диск делительный	1		
	Оправка контроля	3		Храповик	1		
	Ключ торцовый под квадрат	1	S=6×6	Изделия, поставляемые по особому заказу за дополнительную плату			
	Ключ торцовый под треугольник	1		Механическая рука	1		
	Ключ регулировочный	1		Микроскоп 30×	1		
	Ключ специальный	1					
	Шомпол	1					
	Оправка фрезерная	4	d=3,5; 5; 6; 8				
	Рым-болт	4					
	Ключ гаечный двусторонний	2	S=12×14; 17×19				
	Ключ гаечный односторонний	2	S=7; 8				

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

5300