

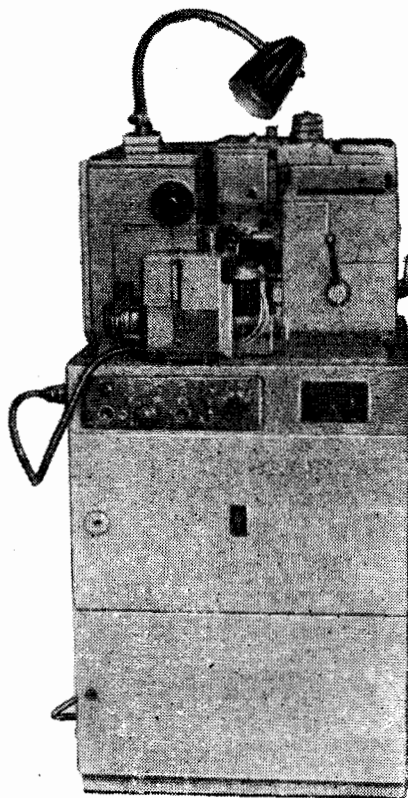
6. Станки зубообрабатывающей группы

04. Станки зубофрезерные
для цилиндрических колес

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 40-ЛЕТИЯ ОКТЯБРЯ

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ АВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 5302ТП



Автомат предназначен для нарезания зубьев трибок и других малозубых шестерен в серийном и массовом производстве на заводах часовой и приборостроительной промышленности.

Автомат обеспечивает нарезание зубчатых колес шестой степени точности по ГОСТ 9178—59. При обработке на автомате секундного триба с модулем 011647 мм и числом зубьев 10 обеспечивается следующая точность: наибольший наружный диаметр

зубчатого венца 25 мкм; наибольшее радиальное биение зубчатого венца 30 мкм.

Чистота поверхности зубьев после фрезерования $\nabla 7 - \nabla 8$.

Нрезание зубьев производится с попутной, встречной или радиальной подачами.

Станок работает в автоматическом и полуавтоматическом циклах, вспомогательные движения осуществляются гидравликой.

Благодаря применению направляющих качения автомат обладает повышенной жесткостью и высокой плавностью подачи.

Широкий диапазон скоростей и подач дает возможность применять различный режущий инструмент, в том числе фрезы из твердого сплава, и вести

обработку деталей из сталей, цветных металлов и неметаллических материалов.

Автомат оснащен установочным приспособлением, автоматическим загрузочным устройством и приспособлением для снятия заусенцев.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
в полуавтоматическом цикле	5
в автоматическом цикле	3
Наименьший рекомендуемый диаметр, мм	0,5
Модуль, мм	0,005—0,3
Число обрабатываемых зубьев:	
наименьшее	4
наибольшее	40
Наибольшая длина фрезерования, мм	10
Наибольший диаметр фрезы, мм	25
Механика станка	
Число оборотов шпинделя фрезы в минуту	500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000; 2500; 3200; 4000; 5000
Подачи на один оборот изделия, мм:	
профильной	0,04—0,46
радиальной	0,02—0,23

Привод, габариты и вес станка

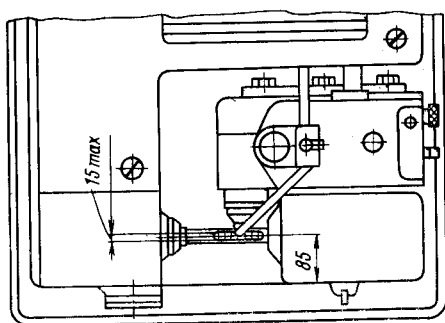
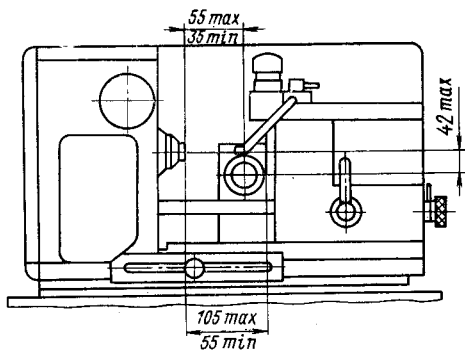
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, гц	50
напряжение, в	380
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АОЛ2-21
мощность, квт	1,1
насоса смазки:	
тип	АОЛ2-4С1
мощность, квт	4
насоса охлаждения:	
тип	АОЛ-12-4С1
мощность, квт	0,18
загрузочного устройства:	
тип	ДКС-2
мощность, квт	0,035
Номинальные токи расцепителей вводных аппаратов, а	6,3
Тип автоматов	АК-63
Производительность насосов, л/мин:	
охлаждения	1,5
смазки	3
Емкость баков, л:	
охлаждения	10
смазки	40
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	650×670× ×1400
Вес станка, кг	630

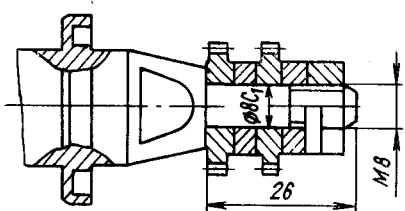
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
	Загрузочное устройство	1		ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	4	S=5,5—7; 8—10; 12—14; 17—19
	Патрон регулируемый	2		ГОСТ 3106—62	То же	1	S=28—32
	Рым-болт	4		ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=5; 6; 8
	Рукоятка	1			Ключ к замку электрошкафа	1	
	Ключ торцовый	1		ТУ2-035-97—69	Отвертка	1	150×0,5
	Шомпол	1			То же	1	300×1,8
	Шкив сменный	8	D=63; 80; 100; 112; 125; 140; 180; 224	ГОСТ 3643—54	Шприц	1	120 см ³
	Сменная шестерня	46	m=1; z=24; 28; 32; 36(2); 48(2); 54; 56; 53(3); 60; 64; 70; 72(3); 75; 80; 84(2); 90(2); 92; 96; 99(2); 100; 102; 104; 105; 108(2); 110; 111; 112; 114; 115; 116; 117; 120; 123; 124; 126	Изделия, поставляемые за дополнительную плату			
					Контрольная оправка	2	
					Центр	1	
					Устройство для снятия заусенцев	1	
					Микроскоп	1	

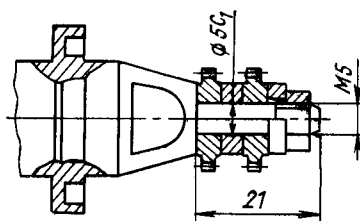
ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



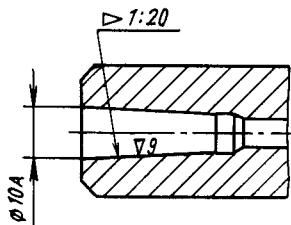
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



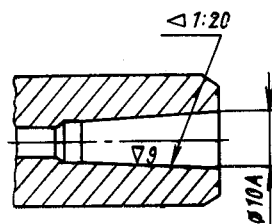
Конец шпинделя фрезы
(I вариант — основной комплект)



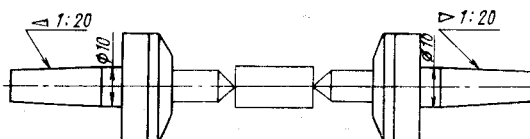
Конец шпинделя фрезы
(II вариант — по особому заказу)



Конец шпинделя изделия



Конец пиноли задней бабки



Регулируемые патроны шпинделя изделий
и пиноли задней бабки