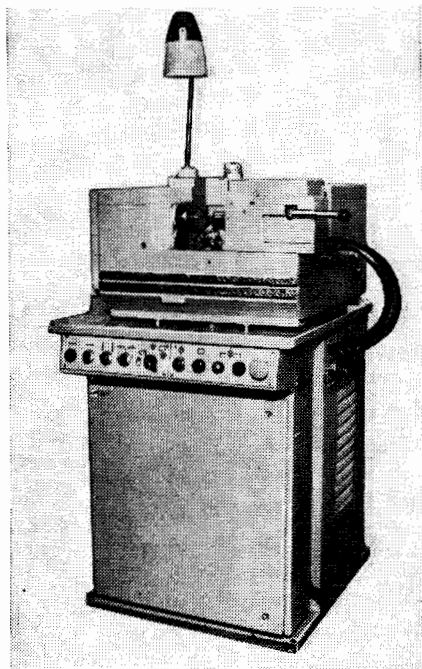


5. Станки фрезерной группы

06. Станки резные фрезерные

ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. 40-летия ОКТЯБРЯ
ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ

Модель 53А05В



Предназначен для обработки червячной фрезой цилиндрических прямозубых колес.

Класс точности В по ГОСТ 8—82.

Жесткая станина установлена на сварной тумбе, в которой размещены гидроагрегат, электрооборудование, аппаратура системы смазки и охлаждения.

Фрезерная каретка перемещается по шабренным направляющим типа «ласточкин хвост» ходовым винтом.

Радиальное врезание, ускоренный подъем суппорта и зажим изделия осуществляются гидравлически с регулированием скорости перемещения.

Цельный шпиндель фрезы установлен в высокоточном подшипнике скольжения; приводится карданным валом.

Загрузка деталей ведется из вибробункера пинцетом, имеющим установочные перемещения в трех плоскостях.

Разработчик — Вильнюсский станкостроительный завод им. 40-летия Октября.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм, не менее	50	Частота вращения шпинделя фрезы, об/мин	320—5000
Наименьший диаметр обрабатываемого изделия, мм, не более	3	Подача:	
Наибольший модуль нарезаемых зубчатых колес, мм, не менее	1	осевая, мм/об	0,063—1,0
Число:		радиальная, мм/мин	1,5—45
нарезаемых зубьев	10—200	Скорость быстрого перемещения каретки, мм/мин, не менее	650
нарезаемых зубьев по специальному заказу	4—600	Расстояние между осями фрезерного шпинделя и шпинделя изделия, мм	5—45
Наибольшая длина хода каретки, мм, не менее	60	Наибольшая длина L между торцами шпинделя изделия и пиноли задней бабки в рабочем положении, мм, не менее	120
Наибольший диаметр D устанавливаемых червячных фрез, мм, не менее	40	Наименьшая длина L между торцами шпинделя и пиноли задней бабки в рабочем положении, мм, не более	20
Посадочный диаметр инструментального шпинделя под отверстие фрезы, мм	13	Величина ускоренного подъема фрезы к заготовке, мм, не менее	14

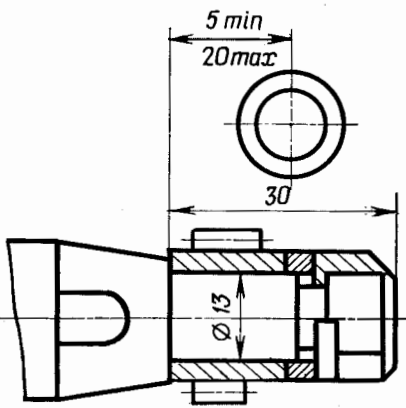
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1983

Конусное отверстие по СТ СЭВ 147—75: в шпинделе изделия	Морзе 1	мощность, кВт	1,1
в пиноли задней бабки	Морзе 1	синхронная частота вращения, об/мин	1500
Наибольший угол поворота инструментального шпинделя, не менее	±3°	насоса гидравлики по ГОСТ 19523—81: тип	4AA63B4Y3
Расстояние <i>H</i> от нижней плоскости основания станка до оси изделия, мм, не более	1250	мощность, кВт	0,37
Сумма наибольших крутящих моментов на шпинделе изделия, пиноли, шпинделе фрезы и на винте подачи, кН·м, не менее	0,0095	синхронная частота вращения, об/мин	1500
Габарит полуавтомата, мм, не менее	810×700×1335	насоса охлаждения по ТУ2-024-1216—79: тип	ДПТ 21/402
Масса полуавтомата с принадлежностями, гидро- и электрооборудованием, кг	600	мощность, кВт	0,27
<i>Электрооборудование</i>		синхронная скорость, об/мин	1500
Питающая электросеть:		быстрых перемещений каретки по ГОСТ 19523—81:	
род тока	Переменный трехфазный	тип	4AA56B4Y3
частота, Гц	50	мощность, кВт	0,18
напряжение, В	380	синхронная частота вращения, об/мин	1500
Количество электродвигателей на полуавтомате	4	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	1,92
Электродвигатели:		Насос гидравлики и смазки:	
главного движения по ГОСТ 19523—81: тип	4A80A4Y3	тип	БГ12-41Б
		производительность, л/мин	3,2

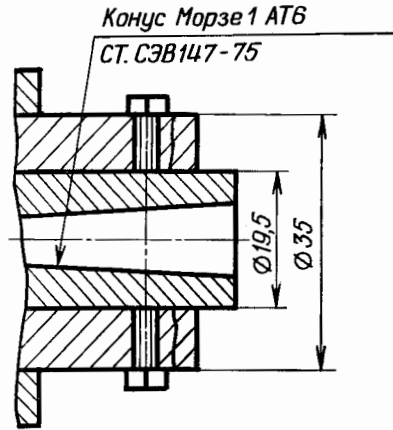
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество Г	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
53A05B	Полуавтомат в сборе	1			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			
<i>Запасные части</i>				<i>Сменные части</i>			
ТУ17—1245—74	Ремень плоский	4	10000×30×0,5(2); 530×25×0,5(2)				
ГОСТ 9833—73	Кольцо 039—045—36—2—2	2		5303П.44.301	Колесо зубчатое сменное	35	<i>m</i> =1; <i>z</i> =48; 27; 40; 42; 45; 50; 56; 70; 96; 108; 110; 126; 67; 79; 83; 86; 89; 91; 97; 98; 101; 103; 107; 109(2); 113; 118; 119; 121; 122; 125; 127; 128; 129
	Запасные части к электрооборудованию	1					
	<i>Сменные части</i>						
	Шкив сменный	5	∅ 125; 100(2); 63; 40				
	<i>Инструмент</i>						
5303П.40.302	Ключ к замку электрошкафа	1					
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4		5303П.35.000	Шпиндель	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3		5303П.35.000-01	Диаметр посадочной шейки <i>d</i> =5 мм	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2		5303П.35.000-02	Шпиндель	1	
	<i>Принадлежности</i>				Диаметр посадочной шейки <i>d</i> =8 мм	1	
	Патрон регулируемый	1		5303П.20.000	Шпиндель	1	
	Шомпол	2			Диаметр посадочной шейки <i>d</i> =10 мм	1	
	Приемник деталей	1		5303П.21.000	Привод устройства для снятия заусенцев резцом	1	
	Приемник стружки	1		5303П.21.000	Устройство для снятия заусенцев резцом	1	
	Отстойник масла	1		5303П.21.000-01	Устройство для снятия заусенцев диском	1	
	Столик	1		5303ПТ.76.000	Рука	1	
	Рукоятка	1		5303ПТ.80.000	Привод руки	1	
	Съемник	1		5303ПТ.82.000	Подставка	1	
ГОСТ 8922—69	Винт грузовой 7095-002	4		5303ПТ.83.000	Кронштейн	1	
	Колесо зубчатое сменное	46	<i>m</i> =1; <i>z</i> =24; 30; 32; 36(2); 48(2); 38; 50; 54; 57; 60(2); 64; 72(4); 75; 80; 84; 90; 92; 96(4); 99; 100; 102; 104; 106; 108; 111; 112; 114; 115; 116; 117; 120; 123; 124; 71; 73; 94; 106	5303П.45.000—04	Бабка задняя	1	
				5303П.11397—02	Патрон	1	

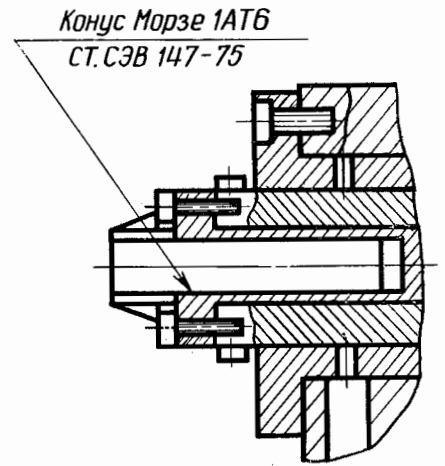
БАЗОВЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ



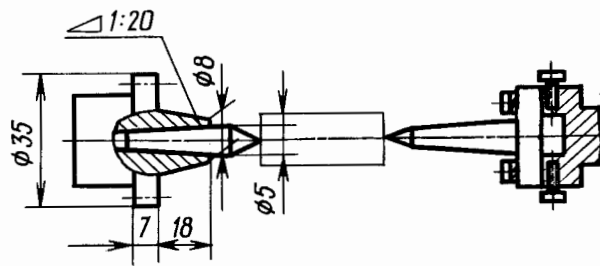
Конец шпинделя фрезы



Конец шпинделя изделия

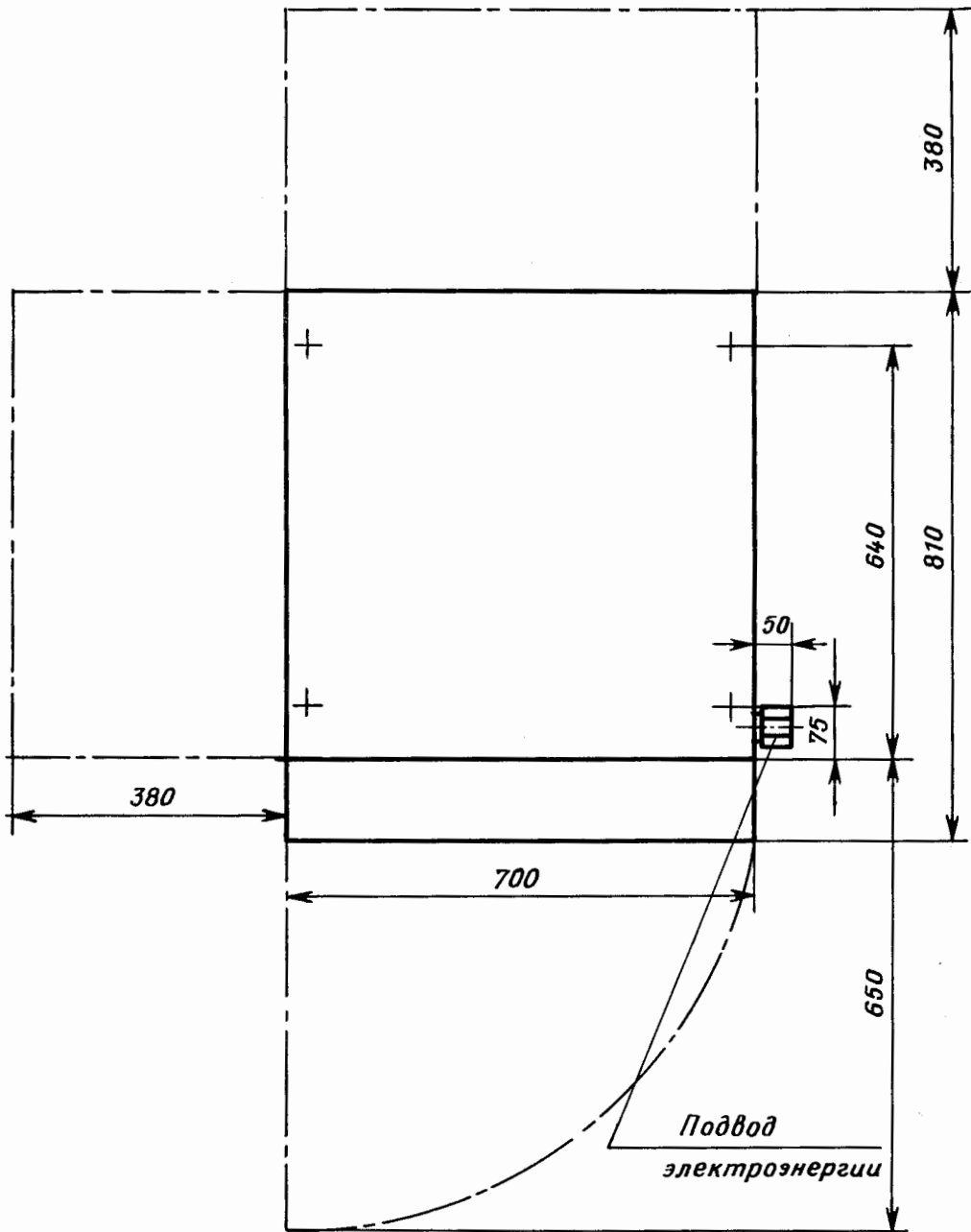


Конец пиноли задней бабки



Регулируемые патроны шпинделя изделия и пиноли задней бабки

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Допускается установка станка без фундамента по толщине бетонного пола не менее 250 мм.