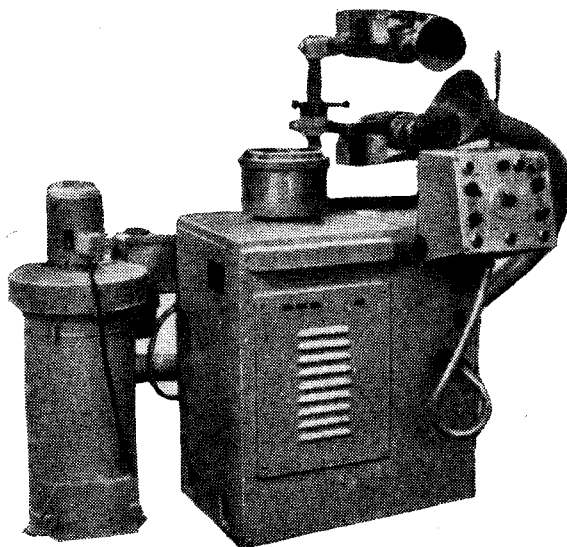


6. Станки зубообрабатывающей группы

06. Станки зубозакругляющие

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИНТЕРНА

**ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК НА ЗУБЬЯХ  
ШЕСТЕРЕН АБРАЗИВНЫМ ДИСКОМ****Модель 5527**

Полуавтомат предназначен для образования фасок по контуру зубьев деталей с зубчатым профилем, форма которых позволяет ввести абразивный круг в зону резания. Полуавтомат универсальный и пригоден для работы на заводах единичного, серийного и массового производства. Обработка зубчатых колес может производиться двумя головками одновременно с двух торцов.

Класс точности полуавтомата Н. Шероховатость обработанной поверхности  $RZ 20$  мкм.

Полуавтомат имеет вертикальную компоновку. Стойка с шлифовальными головками и привод вращения изделия располагаются на сварной станине. Он снабжен индивидуальным пылесосом, установленным рядом с ним.

В процессе обработки шлифовальные круги припудрительно, от воздействия усилия пружин, касаются всех точек профиля зуба, образуя фаску.

МОСКВА 1977

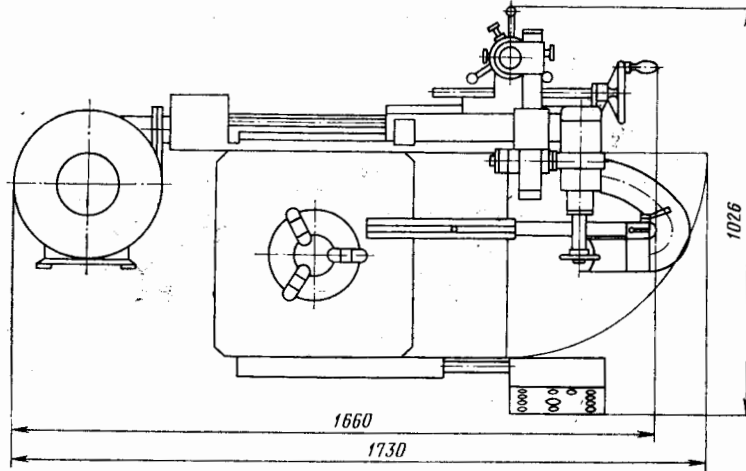
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры обрабатываемых колес, мм:</p> <p>диаметр . . . . . 300—1600</p> <p>модуль . . . . . 3—16</p> <p>наибольшая высота . . . . . 300</p> <p>Наибольшее перемещение шлифовальных головок, мм:</p> <p>вертикальное . . . . . 500</p> <p>горизонтальное . . . . . 850</p> <p>Шлифовальный круг:</p> <p>наибольший диаметр, мм . . . . . 150</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 6000</p> <p>Частота вращения стола (бесступенчатое регулирование), об/мин . . . . . 0,2—1</p> <p style="text-align: center;"><b>Привод, габарит и масса полуавтомата</b></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока . . . . . Переменный</p> <p>частота, гц . . . . . 50</p> <p>напряжение, в . . . . . 380</p> <p>Тип автомата на вводе . . . . . АК-63-3МГ</p> <p>Номинальный ток расцепителя вводного автомата, а . . . . . 10</p>	<p>Электродвигатели:</p> <p>главного привода:</p> <p>тип . . . . . Э-6/02</p> <p>мощность, кВт . . . . . 0,2</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 6000</p> <p>привода стола:</p> <p>тип . . . . . ПЛ-072</p> <p>мощность, кВт . . . . . 0,27</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 2700</p> <p>пылесоса:</p> <p>тип . . . . . АОЛ22-2</p> <p>мощность, кВт . . . . . 0,6</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 2800</p> <p>ускоренного перемещения стойки:</p> <p>тип . . . . . АОЛ012-4</p> <p>мощность, кВт . . . . . 0,08</p> <p>частота вращения, об/мин . . . . . 1390</p> <p>Преобразователь частоты:</p> <p>тип . . . . . ИЕ-9403</p> <p>выходная мощность, кВт . . . . . 2</p> <p>Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), мм . . . . . 1660×1026×1300</p> <p>Масса полуавтомата, кг . . . . . 930</p>
--	--

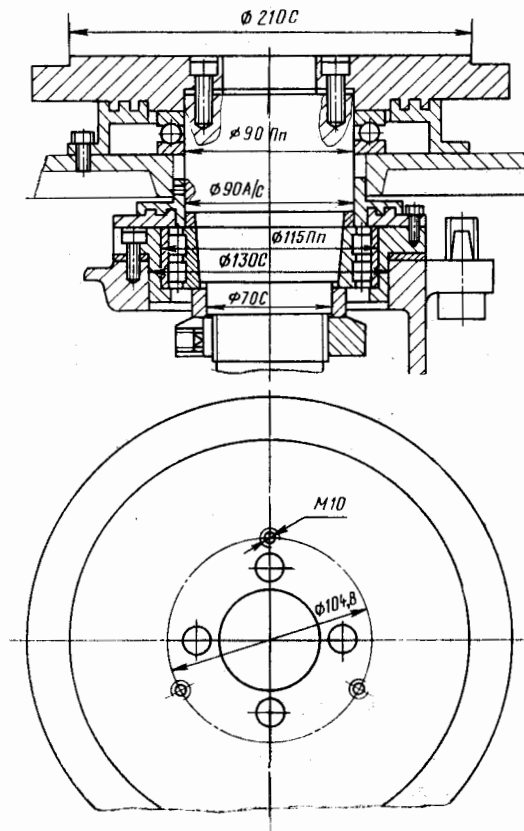
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5527	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2204—65	Лампа накаливания электрическая миниатюрная	1	6,3 в
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>					Предохранитель ПВД	3	4 а, 600 в; 2 а, 600 в; 6 а, 600 в
Д73—72	Фиксатор	1			Диод кремниевый Д226Б	1	
ГОСТ 11738—72	Ключ к электрошкафу	1		ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	5	Д150×3× ×32—Э—В
ГОСТ 11738—72	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ»	3	М10×90—055		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	2	М16		Альбом материалов по запасным деталям	1	
ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	А200×1		Комплект чертежей	1	
ГОСТ 2675—71	Патрон самоцентрирующий трехкулачковый	1					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	S=10×12; 30×32				

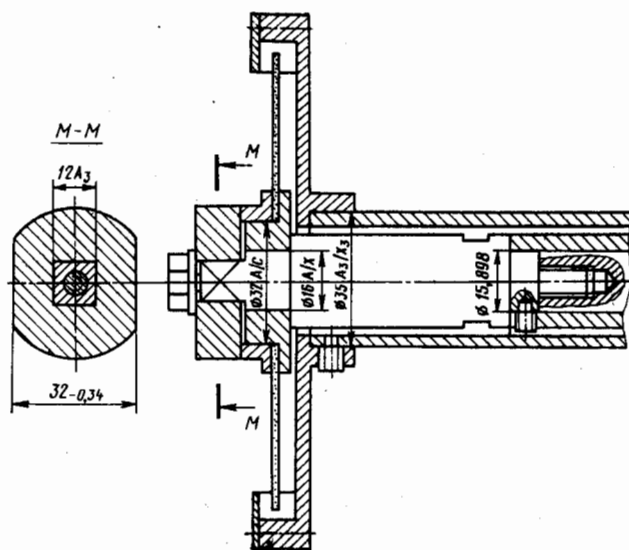
**ГАБАРИТ ПОЛУАВТОМАТА В ПЛАНЕ**



**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



**Фланец привода стола**



Конец шпинделя шлифовальной головки

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976

Г-22323

Подписано в печать 23/XII 1976 г.

Объем печ. л. 0,5

Тираж 7500 экз.

Изд. № 400-6/6

Заказ № 2950

Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка