

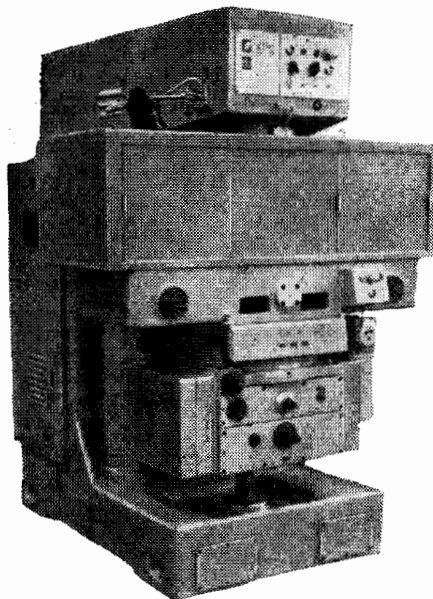
6. Станки зубообрабатывающей группы

03. Станки зубошевинговальные
и зубохонинговальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИНТЕРНА

ЗУБОШЕВИНГОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 5702В



Полуавтомат предназначен для шевингования незакаленных цилиндрических прямозубых и косозубых колес наружного зацепления в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Шевингование можно производить продольной, диагональной или поперечной подачами с реверсом и без реверса шевера.

Класс точности полуавтомата В по ГОСТ 8—71.

Полуавтомат имеет горизонтальную компоновку.

Конструкция механизма радиального врезания позволяет производить неравномерную разбивку припуска на каждый ход стола. Количество калибрующихся проходов обеспечивается за счет реле счета импульсов. Конструкция стола позволяет получить бочкообразную форму зуба обрабатываемых шестерен.

Точность образца после обработки: наибольшая разность соседних шагов — не менее 25%; шероховатость поверхности зуба — не ниже $Ra\ 1,25\ \text{мкм}$.

Зажим детали гидравлический.

Настройка величины подачи и скорости вращения инструмента осуществляется гитарами сменных шестерен.

Для очистки охлаждающей жидкости от стружки полуавтомат комплектуется магнитным сепаратором.

Полуавтомат имеет высокую жесткость и позволяет получить необходимую точность, чистоту обрабатываемых деталей, высокую производительность и стабильность размеров.

Полуавтомат удобен для автоматизации и встройки в автоматическую линию.

МОСКВА 1977

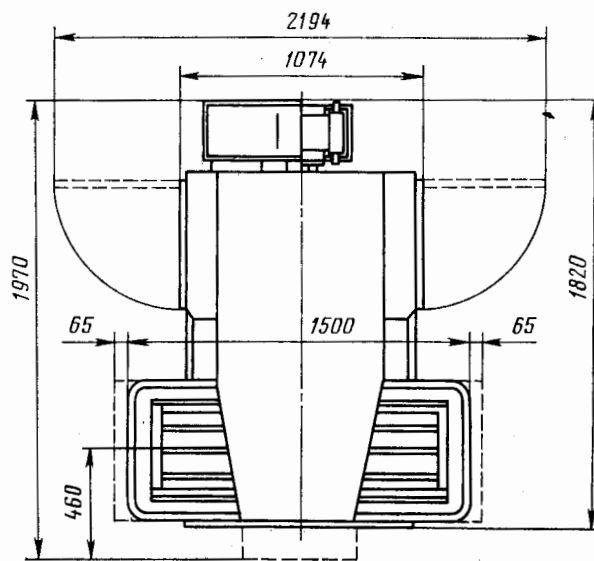
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Размеры обрабатываемых колес, мм:</p> <p> наибольший диаметр 320</p> <p> ширина венца До 100</p> <p> модуль 1,5—6</p> <p>Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм 500</p> <p>Наибольший угол поворота шеверной головки, град 35</p> <p>Размеры шевера, мм:</p> <p> наибольший диаметр 240</p> <p> наибольшая ширина 40</p> <p> посадочный диаметр 63,5</p> <p>Наименьшее расстояние от середины венца до торца вала изделия (для шестерен типа валов), мм 250</p> <p>Длина хода, мм:</p> <p> стола 135</p> <p> пиноли 50</p> <p>Размеры стола (длина×ширина), мм 1120×250</p> <p>Расстояние от оси шевера до оси изделия, мм 120—305</p> <p>Угол поворота направляющих стола, град ±90</p> <p>Цена деления шкалы поворота направляющих, град 1</p> <p>Величина перемещения копира от нулевого положения, мм 15</p> <p>Точность отсчета по нониусу:</p> <p> мм 0,1</p> <p> мин 10</p> <p>Угол поворота копира, град 45</p> <p>Число скоростей шпинделя шевера 10</p> <p>Частота вращения шпинделя шевера, об/мин 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500</p> <p>Число продольных подач стола 13</p> <p>Продольная подача стола, мм/мин 18; 22,4; 28; 35; 45; 56; 71; 90; 118; 150; 190; 236; 300</p> <p>Радиальная подача, мм/ход стола 0,02—0,06</p>		<p>Усилие гидроцилиндра зажима изделия при $P=25 \text{ кгс/см}^2$, кгс 530</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса полуавтомата</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p> род тока Переменный трехфазный</p> <p> частота, гц 50</p> <p> напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе АК-63-3М</p> <p>Номинальный ток расцепителя вводного автомата, а 16</p> <p>Электродвигатели:</p> <p> главного привода:</p> <p> тип АОС2-31-4-С1</p> <p> мощность, кВт 3</p> <p> частота вращения, об/мин 1365</p> <p> подач:</p> <p> тип АОС2-11-4-С1</p> <p> мощность, кВт 0,6</p> <p> частота вращения, об/мин 1320</p> <p>насоса гидропривода:</p> <p> тип Г12-41А</p> <p> производительность, л/мин 5</p> <p> мощность, кВт 1,1</p> <p> частота вращения, об/мин 1400</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p> тип ПА-45</p> <p> производительность, л/мин 45</p> <p> мощность, кВт 0,15</p> <p> частота вращения, об/мин 2800</p> <p>магнитного сепаратора:</p> <p> тип СМЗМА</p> <p> производительность, л/мин 50</p> <p> мощность, кВт 0,12</p> <p> частота вращения, об/мин 1400</p> <p>Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм 1820×1500×2120</p> <p>Масса полуавтомата, кг 5300</p>
---	--	--

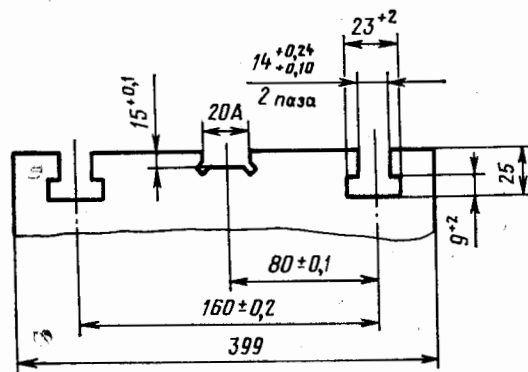
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5702В	Полуавтомат в сборе	1			Рукоятка	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата					Ключ	2	
	Колесо зубчатое сменное	10	$m=3; z=22; 26; 45; 49; 54; 30; 35; 39; 58; 62$	ГОСТ 17199—71	Вороток	1	
	То же	14	$m=2,5; z=18; 21; 25; 30; 35; 40; 45; 51; 56; 61; 66; 71; 75; 78$		Переходник	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5		ГОСТ 3643—54	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	$S=5; 7; 8; 14$		Указатель середины венца	1	
Д73—72*	Ключ для замка электрошкафа	2		С86-101 ГОСТ 577—68	Съемник	1	
					Подставка правая и левая	2	
					Шприц штоковый для смазки, тип 1	1	
					Головка к шприцу	1	
					Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм	1	
					Руководство по эксплуатации	1	КОМПЛ.
					Руководство по электрооборудованию	1	КОМПЛ.

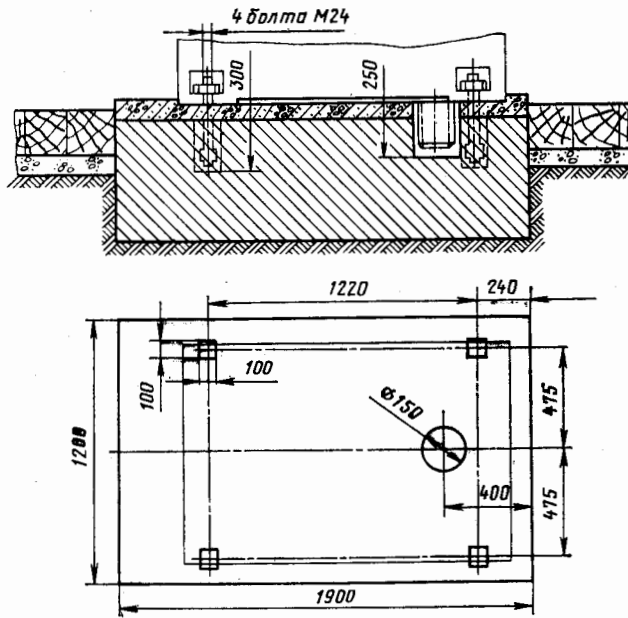
ГАБАРИТ ПОЛУАВТОМАТА В ПЛАНЕ



ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ СТОЛА



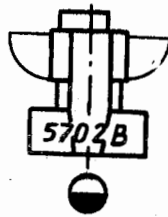
ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1977