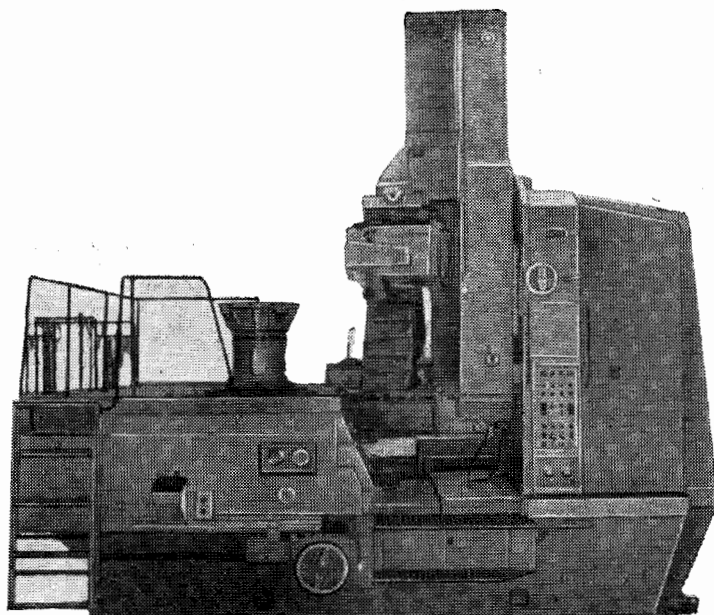


6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

*МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ***ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 5844**

Станок предназначен для шлифования эвольвентного профиля зубьев цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления с прямыми и спиральными зубьями.

Предусмотрена возможность модификации профиля зубьев по высоте (фланкирование).

Станок работает по методу обкатки при единичном делении.

В процессе шлифования воспроизводится зацепление эвольвентного профиля зубьев с прямоочной зубчатой рейкой, образованной кромками двух та-

рельчатых абразивных кругов или коническими поверхностями двух конических кругов.

Шлифовальным кругам сообщается возвратно-поступательное движение, обеспечивающее обработку всей длины зубьев изделия.

Для обработки требуемого изделия станок настраивается изменением плеч рычага и установкой необходимых сменных шестерен.

Точность обрабатываемых на станке изделий соответствует нормам точности зубошлифовальных станков класса В по ГОСТ 7640—67. Чистота обработки  $\nabla 8$  (ГОСТ 2789—59).

МОСКВА 1974

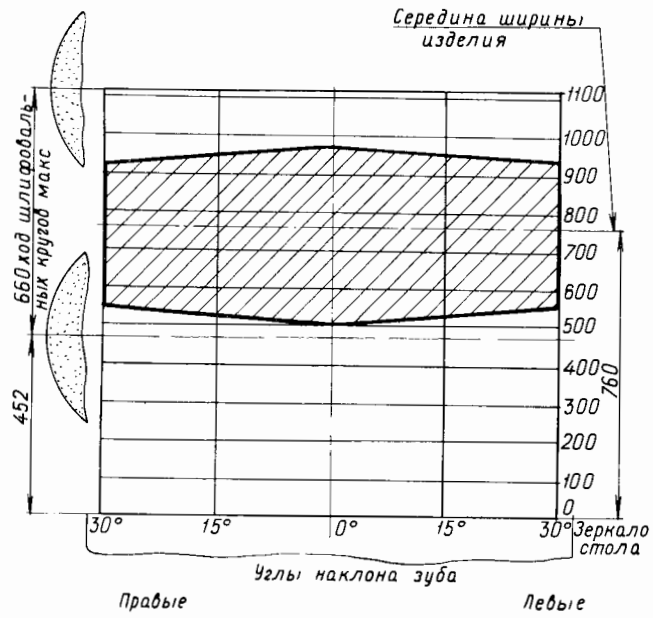
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, <i>мм</i> . . . . .	1250	<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Модуль обрабатываемого изделия, <i>мм</i> . . . . .	3—16	Питающая электросеть:	Переменный трехфазный
Наибольшая ширина прямоугольного венца обрабатываемого изделия, <i>мм</i> . . . . .	320	род тока . . . . .	
Число зубьев . . . . .	16—350	частота, <i>Гц</i> . . . . .	50
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемого изделия, <i>град</i> . . . . .	±30	напряжение, <i>В</i> . . . . .	380
Диаметр окружности впадин (наименьший), <i>мм</i> . . . . .	80	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 <i>В, А</i> . . . . .	100
Расстояние от зеркала стола до середины ширины зуба обрабатываемого изделия, <i>мм</i> . . . . .	760	Тип автомата на вводе . . . . .	A3124
Расстояние от оси шлифовального круга до оси стола, <i>мм</i> . . . . .	265—1150	Электродвигатели:	
<b>Стол</b>		привода главного движения правого:	
Диаметр круглого стола, <i>мм</i> . . . . .	900	тип . . . . .	АО2-22-2
Наибольший ход, <i>мм</i> . . . . .	335	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	2,2
Подача (бесступенчатое регулирование), <i>мм/мин</i> . . . . .	5—1000	число оборотов в минуту . . . . .	2860
Диаметр колеса червячной делительной пары, <i>мм</i> . . . . .	872	привода главного движения левого:	
<b>Суппорт крестовый</b>		тип . . . . .	АО2-22-2
Наибольшее установочное перемещение суппорта, <i>мм</i> :		мощность, <i>кВт</i> . . . . .	2,2
ручное . . . . .	850	число оборотов в минуту . . . . .	2860
механическое . . . . .	850	привода механизма компенсации и автоматической правки правого:	
<b>Суппорт шлифовальный</b>		тип . . . . .	АВО-42-2
Цена одного деления шкалы ручной подачи, <i>мм</i> . . . . .	0,01	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	0,05
Наибольший угол поворота суппорта, <i>град</i> . . . . .	30	число оборотов в минуту . . . . .	2700
Цена одного деления шкалы поворота суппорта, <i>мин</i> . . . . .	20	привода гидронасоса ползуна:	
Цена одного деления шкалы нониуса поворота, <i>сек</i> . . . . .	40	тип . . . . .	АО2-42-6
Точность отсчета по нониусу, <i>сек</i> . . . . .	40	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	4
<b>Ползун</b>		число оборотов в минуту . . . . .	960
Наибольший угол поворота ползуна (влево и вправо), <i>град</i> . . . . .	30	привода гидронасоса ползуна:	
Цена одного деления шкалы поворота ползуна, <i>мин</i> . . . . .	30	тип . . . . .	АО2-32-6
Точность отсчета по нониусу, <i>сек</i> . . . . .	60	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	2,2
Длина рабочего хода ползуна, <i>мм</i> . . . . .	46—578	число оборотов в минуту . . . . .	950
<b>Механизм правки</b>		привода гидронасоса вращения стола:	
Количество алмазов . . . . .	6	тип . . . . .	АО2-41-6
Размер одного алмаза, караты . . . . .	0,4—0,6	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	3
Диапазон компенсации износа шлифовального круга при правке, <i>мм</i> . . . . .	0—24	число оборотов в минуту . . . . .	960
<b>Ролик переставной</b>		привода гидронасоса вращения стола:	
Наибольшее перемещение переставного ролика, <i>мм</i> . . . . .	950	тип . . . . .	АО2-31-6
Точность установки переставного ролика с помощью линейки и экрана, <i>мм</i> . . . . .	0,001	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	1,5
<b>Размеры шлифовальных кругов</b>		число оборотов в минуту . . . . .	950
Наименьший диаметр, <i>мм</i> . . . . .	400	привода перемещения крестового суппорта:	
Ширина, <i>мм</i> . . . . .	20—50	тип . . . . .	АО2-22-4
Диаметр посадочного отверстия, <i>мм</i> . . . . .	203	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	1,5
<b>Механика станка</b>		число оборотов в минуту . . . . .	1420
Число оборотов шлифовального круга в минуту . . . . .	1400—1410	привода гидронасоса поджима:	
Подача обката, <i>мм/мин</i> . . . . .	5—1000	тип . . . . .	АО2-21-4
Скорость ползуна, <i>м/мин</i> . . . . .	3—16	мощность, <i>кВт</i> . . . . .	1,1
		число оборотов в минуту . . . . .	1400
		привода насоса смазки:	
		тип . . . . .	АОЛ-12-4
		мощность, <i>кВт</i> . . . . .	0,18
		число оборотов в минуту . . . . .	1400
		привода механизма поворота ползуна:	
		тип . . . . .	АО2-21-4
		мощность, <i>кВт</i> . . . . .	1,1
		число оборотов в минуту . . . . .	1400
		привода пылесоса:	
		тип . . . . .	АО2-32-2
		мощность, <i>кВт</i> . . . . .	4
		число оборотов в минуту . . . . .	2860
		привода насоса охлаждения:	
		тип . . . . .	ПА-45
		мощность, <i>кВт</i> . . . . .	0,15
		число оборотов в минуту . . . . .	2800
		Габарит станка (длина × ширина × высота), <i>мм</i> . . . . .	4800 × 3200 × 4200
		Масса станка (в комплекте), <i>кг</i> . . . . .	28 000

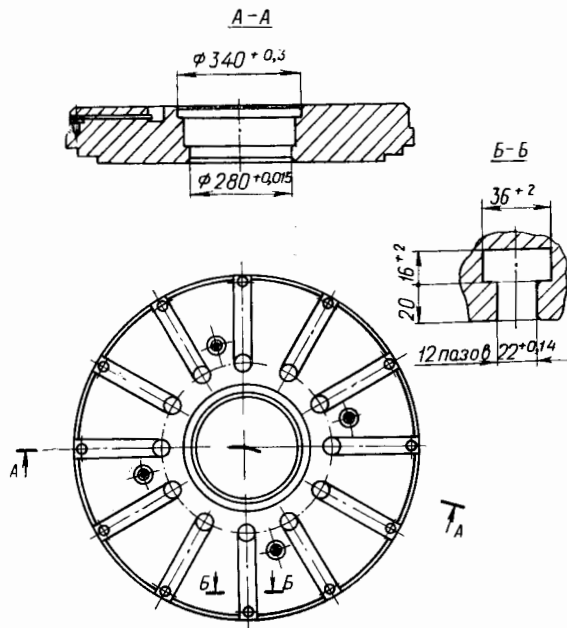
**ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр												
<b>Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 1486—64	Винт	1	M10×25 кл. 2												
	Башмак	20			Рукоятка для установки шлифовального шпинделя	1													
	Болт фундаментный	5	M24×500	ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	2	4П500×32××203; Э-9А25М2К												
ГОСТ 5931—62	Гайка	6	M24		Приспособление для установки изделия	1													
ГОСТ 11371—68	Шайба	6	24		Шестерня сменная	50	z=20; 21; 24; 26; 27; 30; 33; 35; 36; 40; 42; 44; 45; 59; 60; 61; 65; 66; 67; 70; 71; 73; 74; 75; 76; 78; 79; 80; 82 (2); 84; 85; 86; 87; 88; 89; 90; 91; 92; 93; 94; 96; 97; 101; 103; 106; 107; 109; 50; 77												
	Шайба-башмак	6																	
	Болванка под башмак	6																	
	Рукоятка изогнутая	1																	
	Ручка	2																	
Д99—101	Крючок грузовой	4	2,5																
	Рукоятка	1																	
	Ключ для перемещения суппортов	1																	
	Ключ торцовый	1		ГОСТ 2839—62	Ключ	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 50×55												
	Рычаг периферийной правки	1																	
	Рычаг левый	2		ГОСТ 3106—62	Ключ	1	22—26												
	Рычаг правый	2		ГОСТ 11737—66	Ключ для внутреннего шестигранника	1	7												
	Рычаг	2		ГОСТ 3643—54	Шприц	1	Емкость 120 см <sup>3</sup>												
ГОСТ 7805—62	Винт	6	M5×16 (4) M6×20 (2)	ГОСТ 577—60	Индикатор тип И-410 кл. 1	1	Цена деления 0,01 мм												
	Алмаз в оправе	13			Отвертка	2													
	Сухарь	16			Синусное приспособление	1													
	Флапек	8			Ключ к электрошкафу	1													
	Кольцо	8			Приспособление для крепления индикаторов	1													
ГОСТ 1476—64	Винт	16	M6×8 кл. 2		Руководство к станку														
ГОСТ 11738—66	Винт	24	M8×18		Материалы по запасным деталям	1													
	Оправка	1			<b>Принадлежности поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>	1													
	Гайка	1																	
	Ключ для гайки шлифовального круга	1																	
	Съемник для шлифовальных кругов	1																	
					Лампа типа МН-14	3	3												
					Лампа типа СЦ-89	1	1												
					Лампа электрическая типа МОЗ6-40	1	1												
						<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Рабочее напряжение, в</td> </tr> <tr> <td>220</td> <td>380, 400</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Количество</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </table>		Рабочее напряжение, в		220	380, 400	Количество		3	3	1	1	1	1
Рабочее напряжение, в																			
220	380, 400																		
Количество																			
3	3																		
1	1																		
1	1																		
							6,3 в												

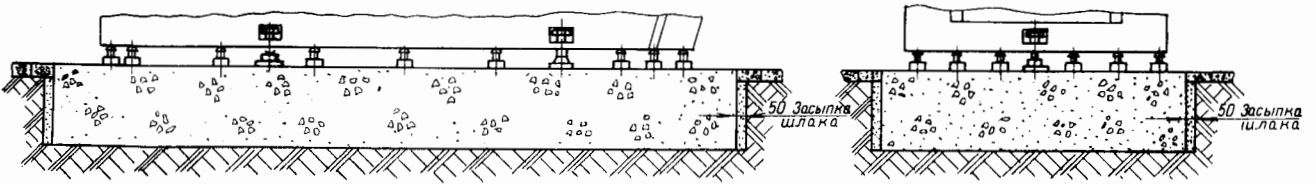
### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



### ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



### ФУНДАМЕНТ СТАНКА



### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

