

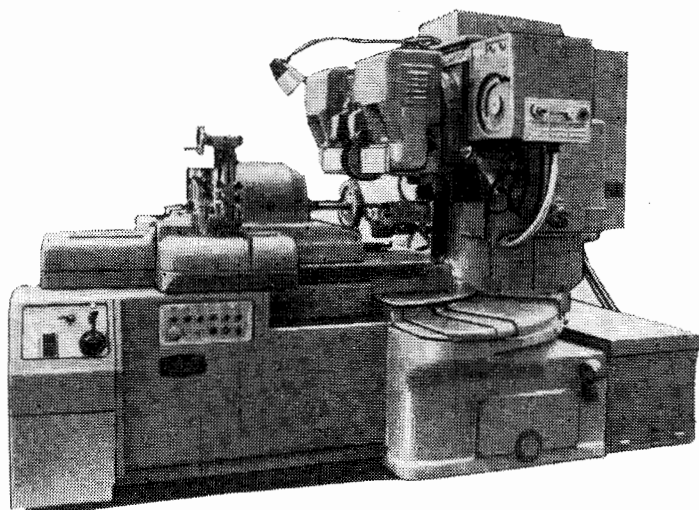
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель 5851Ц



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	320
Наименьший диаметр основной окружности, мм	35
Модуль обрабатываемого изделия, мм	2—10
Число зубьев обрабатываемых колес	10—120
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемого изделия, град.	±45
Наибольшая ширина прямозубого венца обрабатываемого изделия, мм	220
Расстояние между центрами, мм:	
наибольшее	360
наименьшее	300
Наибольшая масса изделия (включая приспособление для установки), кг:	
в центрах	10
в люнете	30
Расстояние от основания станка до оси центров шпинделя изделия, мм	1100
Наибольшая длина хода обкатки, мм	130
Наибольший угол поворота обкатного шпинделя, град.	270
Число одинарных обкатов, мин.:	
наибольшее	300
наименьшее	90
Наибольший ход стойки лент, мм	130
Диаметр делительного диска, мм	200
Наибольшая длина хода стола, мм	335
Продольная подача, стола, мм/мин	100—1800
Ускоренное перемещение стола, мм/мин	3200±10%
Угол наклона оси шлифовального шпинделя к горизонтальной плоскости, град.	0—20
Расстояние между торцами шлифовальных кругов, мм:	
наибольшее	175
наименьшее	24
Наибольшее ручное и механическое горизонтальные перемещения шлифовальных суппортов, мм	75
Наименьшая величина автоматической подачи шлифовального суппорта, мм	0,005

Станок предназначен для шлифования эвольвентного профиля зубьев цилиндрических зубчатых колес с прямыми и косыми зубьями, а также с возможностью модификации профиля зуба по высоте и длине (фланкированным бочкообразным зубом).

Станок особо высокой точности, класса А, работает по методу обкатки двумя тарельчатыми кругами при единичном делении, используется для серийного производства высокоточных зубчатых колес.

Средний уровень звука LA не превышает 77 дБА.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1980

Максимальное количество проходов (включая черновые, чистовые и выхаживающие) при обработке изделия на автоматическом цикле	15
Осевая подача шпинделей шлифовальных кругов для компенсации износа кругов, мм:	
I ступень	0,0012
II ступень	0,0024
III ступень	0,0036
IV ступень	0,0048
Наибольшее вертикальное перемещение траверсы (механическое), мм	220

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	AK63-3M
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 В, А	15,0
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	4AX71A2П
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	3000

гидропривода:	
тип	4A80A6П
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1000
пылесоса:	
тип	4A90L2П
мощность, кВт	3,0
частота вращения, об/мин	3000
обкатка изделия:	
тип	4A71A4/2П
мощность, кВт	0,45/0,75
частота вращения, об/мин	1500/3000
перемещения шлифовальных кругов вверх и вниз:	
тип	4A71B6П
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	1000
разведения и сведения суппортов:	
тип	ABO-42-4M
мощность, кВт	0,025
частота вращения, об/мин	1500
насоса механизма коррекции зуба:	
тип	ДПТ-П-21-4С1
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1500
Габарит станка с фильтром отсоса, мм	3670×2000×2020
Масса станка с выносным оборудованием, кг	5800

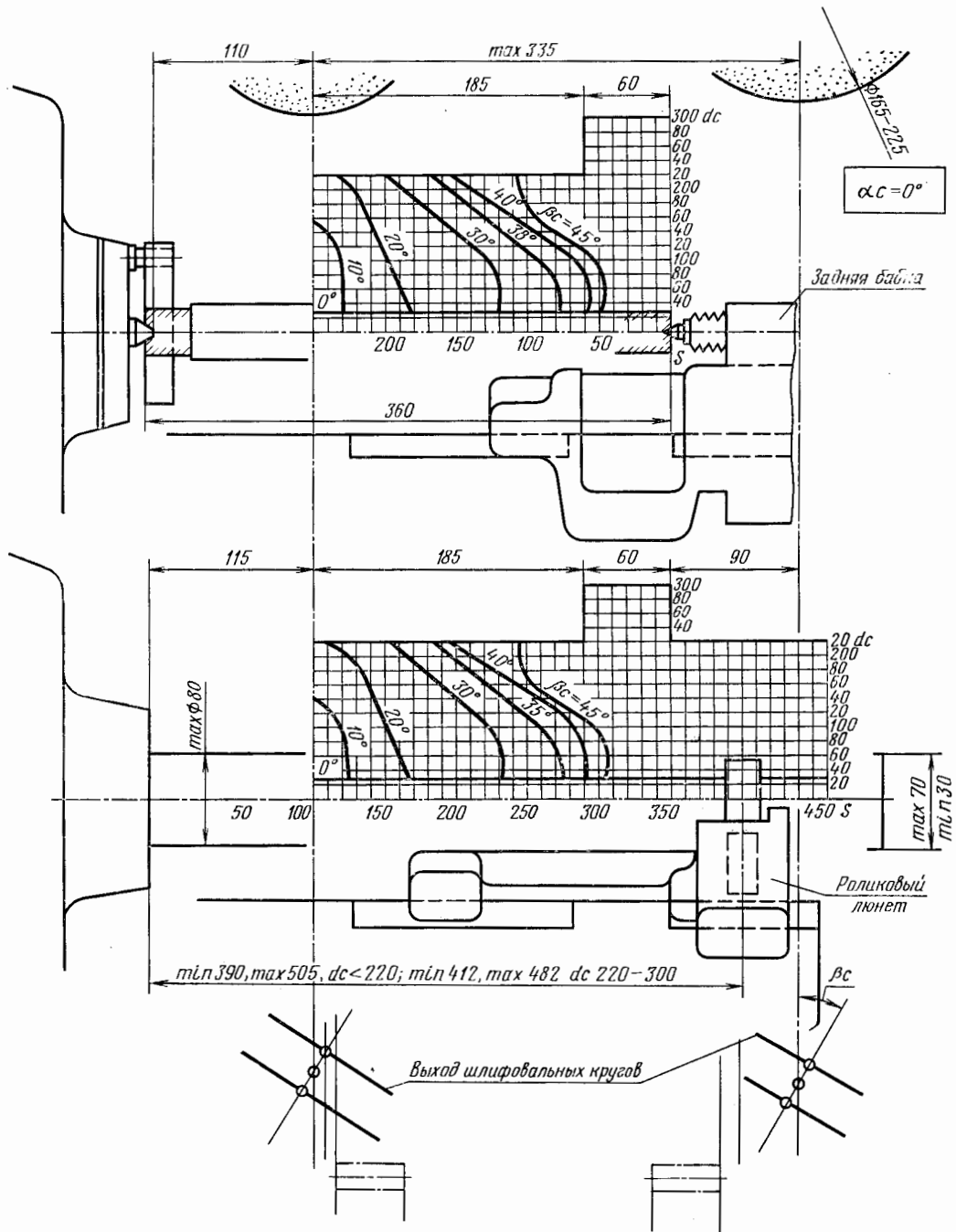
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

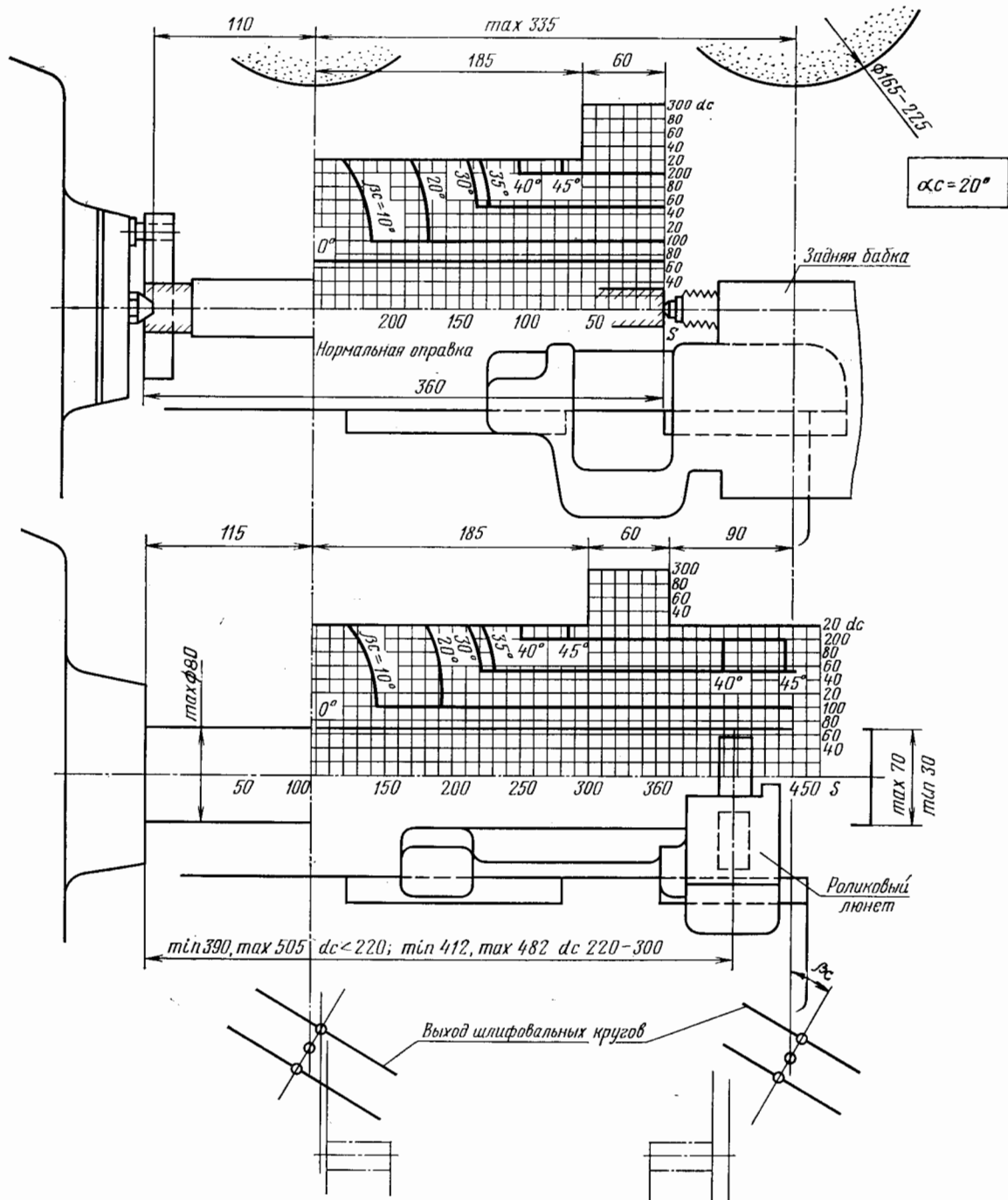
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5851Ц	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839 — 71	Ключ гаечный с открытым зевом двухсторонний	7	S=5,5×7; 8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
РД-963	Пружина	2		ГОСТ 16984 — 71	Ключ для круглых гаек шлифовальных	1	
	Ремень	12	25×560(2); 25×900(2); 25×950(2); 30×750(2); 30×800(2); 50×1500(2)	ГОСТ 11737 — 74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	
	Ремень плоский резиновый	4	16×2,5×Ø 95	Д73-72	Ключ	1	
ТУ16-535-937 — 74	Лампа типа МО24-40	5			Ключ для шпинделя шлифовального круга	1	
ГОСТ 6940 — 74	Лампа типа КМБ-60	2		ГОСТ 2424 — 67	Круг шлифовальный	4	
	Магнитный пускатель типа ПМЕ-111 с катушкой	1	110 В (по спецзаказу — 220 В)	ГОСТ 577 — 68	Индикатор И4-10 кл. 1	1	
	Ручка	2		ГОСТ 3643 — 54	Шприц штоковый для смазки	1	V=120 см ³
	Ручка для установки шлифовального шпинделя в сборе	1			Поводковая головка с центром	1	
	Стержень	1			Винт специальный	8	
	Ручка П75	1		ГОСТ 11871 — 73	Центр	1	
	Кольцо	1	Ø 9×1		Центродержатель	1	
	Ключ	12		ГОСТ 11871 — 73	Гайка	1	M16×1,5
	Ключ для насоса Г12-21	1		ГОСТ 11738 — 72	Винт	4	M10×25
	Ключ	1	s=10; L=100		Поводковое кольцо	1	
					Зажимной хомут	4	
					Упор	2	
					Винт	18	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 7808 — 70	Винт		M10×30		Калибр стержневой	1	
ГОСТ 11371 — 68	Шайба	2					
ГОСТ 5929 — 70	Гайка	12	M8		Заготовка-шаблон для бочкообразования	16	
	Планка регулируемая	16					
	Шайба пружинная	12			Заготовка-шаблон для фланкирования зуба	24	
	Съемник	1					
ГОСТ 1486 — 64	Винт	1	M10×40				
5851-85-49	Лента натяжная (для секторов Ø 55—85)	8	0,5×25×274		Приспособление для зажима шаблонов	2	
5851-85-53	Лента натяжная (для секторов Ø 85—300; Ø 35—55)	8	0,5×25×234		Приспособление для крепления индикатора	1 компл.	
5851-85-50	Лента обкатная (для секторов Ø 35—85)	8	0,2×25×310		Приспособление для ручной периферийной правки	1	
5851-85-54	Лента обкатная (для секторов Ø 85—300)	8	0,3×25×370		Башмак для установки станка на фундамент	9	
	Зажимная планка для секторов Ø 46—58(2); 46—300; 35—46(3); 58—300	7		0-56	Наконечник	1	
	Прокладка	80	0,05×25×310(10); 0,06×25×310(10); 0,08×25×310(10); 0,1×25×310(10); 0,05×25×370(10); 0,06×25×370(10); 0,08×25×370(10); 0,1×25×370(10)	СБ-7	Щетка большая	1	
	Шкив	6	Ø 111; 112; 114; 148; 154; 160	СБ-9	Щетка овальная	1	
	Зажимной фланец к шлифовальному кругу	2		СБ-10	Шланг	1	
	Балансир	6		0-10	Труба прямая	1	
	Винт к балансиру	6		0-11	Труба изогнутая	1	
	Зуб фиксирующий для дисков	6	z=90÷105(2); 60÷89(2); 106÷120(2)	ГОСТ 7594 — 55	Лула складная	1	
	Рычаг правый и левый	8			Фартук	1	
ГОСТ 1491 — 72	Винт		M4×20		Коврик резиновый	3	
	Стержень	1			<i>Документация</i>		
	Пробка	2			Паспорт и руководство по эксплуатации станка	1	
	Планка с алмазом	4			Руководство по эксплуатации электронного блока	1	
ГОСТ 17475 — 72	Винт	8	2M2×8		Свидетельство о приемке станка	1	
	Алмаз в оправе	8	Ø 7; L=18,5				
	Отвертка	1			Альбом материалов по запасным деталям	1	
	Диск делительный	1	z=60		Принципиальная электросхема	1	
	Калибр для установки алмазов при автоматической боковой правке	1			Монтажная электросхема	1	
	Корпус калибра	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату				5851-86-41а	Втулка	1	L=152
				5851-86-42а	»	1	L=102
5851-27	Приспособление для балансировки шлифовальных кругов	1		5851-86-43а	»	1	L=52
				5851-86-40а	»	1	L=202
5851-28	Люнет роликовый	1		5851-86-44а	Фланец	1	
5851-85-140	Оправка для выверки люнета	1		5851-86-45а	Хомутик	1	
5851-83	Диски делительные обкатные сектора	1 компл.		5851-86-46а	Упор	1	
5851-85-08	Ступица для обкатных регулируемых секторов		∅ 195—300	5851-86-47а	Винт	1	
5851-85-010	Поводковая головка без центра			5851-85-61	Винт специальный	3	
5851-85-013	Ступица для обкатных регулируемых секторов		∅ 105—195	5851-85-63	Центр	1	
5851-85-014	Ступица для обкатных регулируемых роликов		∅ 58—105	ГОСТ 11871 — 73	Гайка	1	M16×1,5
5851-86	Удлиненный центр			ГОСТ 11738 — 66	Винт	4	M10×30(3); M8×20
				5851-98	Шкаф принадлежностей		В сборе
				ОСТ 2И70-7 — 74	Круг шлифовальный Л4Т225×18×40×30×2 ЛО12СМ1—СМ2 7—8К 100%	2	
				ОСТ 2И70-7 — 74	Круг шлифовальный ЛЧТ220×20×90×30×2 ЛО12СМ1—СМ2 7—8К 100%	2	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА





Кривые соответствуют различным углам наклона зуба и отсекают слева зоны нерабочего пространства.

При выборе места установки изделия (в пределах рабочего пространства) необходимо учитывать зону шлифовальных кругов, т. е. часть рабочего хода стола (s), необходимого для выхода шлифовальных кругов из зоны изделия в крайнем положении стола без деления и с делением.

α_c — угол наклона кругов.

