

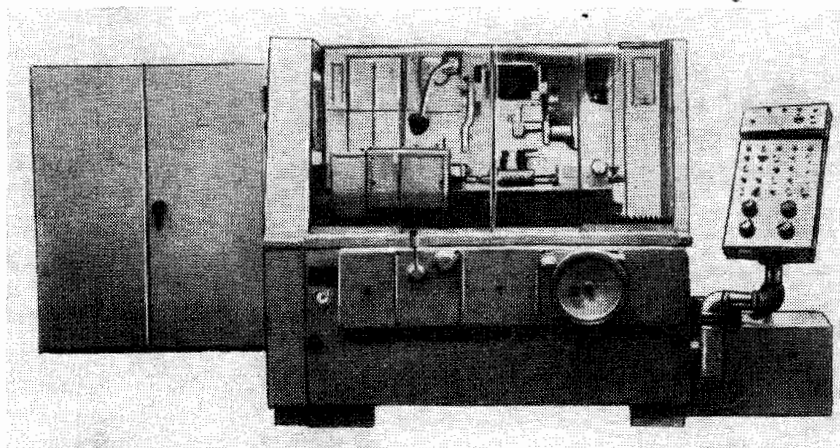
7. Станки шлифовальной группы

06. Станки резьбо- и червячношлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ

**ПОЛУАВТОМАТ ЧЕРВЯЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ**

Модель 5886В



Предназначен для шлифования профиля одно- и многозаходных червяков  $m = 1 \div 12$  мм и числом заходов  $z = 1 \div 6$ ; рекомендуется применять на инструментальных и машиностроительных заводах для серийного и крупносерийного производства.

Полуавтомат специализированный, класс точно-

сти — В по ГОСТ 8—82.

Категория качества — высшая.

На станке можно шлифовать профиль любой винтовой поверхности червяка с постоянным шагом на полуавтоматическом цикле.

Разработчик — конструкторское бюро МЗКРС.

**ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**

Наибольший ход стола, мм, не менее	375	Частота вращения шлифовального круга, об/мин, не менее	1650, 2330
Перемещения шлифовальной бабки, мм, не менее:		Окружная скорость шлифовального круга (для круга диаметром 400 мм), м/с	35; 50
от маховика поперечной подачи	65	Количество частот вращения шлифовального круга	2
от механизма компенсации шлифовального круга	50	<i>Характеристика привода изделия (бесступенчато регулируемый)</i>	
от механизма быстрого подвода шлифовальной бабки	30	Конус Морзе по СТ СЭВ 147—75	
от автоматического механизма поперечной подачи за 1 цикл	3	в шпинделе передней бабки	Морзе 4
<i>Характеристика главного привода</i>		в пиополи задней бабки	Морзе 4
Конус конца шпинделя по ГОСТ 2323—76:		Частота вращения шпинделя изделия в зависимости от шага изделия, об/мин	0,3—50
диаметр, мм	50	Габарит полуавтомата без выносного оборудования, мм, не более	2310×2125×1710
конусность	1 : 5		

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ

МОСКВА 1984

Площадь, занимаемая полуавтоматом с приставным оборудованием, м <sup>2</sup> , не более	16
Масса полуавтомата, кг:	
без выносного оборудования и съемных принадлежностей, не более	4150
с выносным оборудованием и съемными принадлежностями, не более	5800
<i>Электрооборудование</i>	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380; 220
Напряжение питания электроприводов, В:	
переменный ток	380; 220
постоянный ток	110
Напряжение питания цепей управления, В:	
переменный ток	110
постоянный ток	48,24
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4A100S4П2УЗ* (4A112M4П2УЗ*)
номинальная мощность, кВт	3,0*; 5,5*
номинальная частота вращения, об/мин	1420
номинальный момент на валу электродвигателя, Нм	20*; 37*
степень защиты по ГОСТ 14254—80	IP44
привода изделия:	
тип	ПБСТ-23
номинальная мощность, кВт	1,15
номинальная частота вращения, об/мин	2200
номинальный момент на валу электродвигателя, Нм	5
степень защиты по ГОСТ 14254—80	IP44
Суммарная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт	10,5*; 13*
<i>Гидрооборудование</i>	
Марка масла для гидросистемы	Турбинное Т22, ГОСТ 32—74*; гидравлическое ВНИИ НП-403, ГОСТ 16728—78
Давление в системе, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,8—1 (8—10)

Гидростанция:	
тип	СВ1-25-Н-1,1-10
производительность, л/мин	10,4
объем гидробака, л	25
Марка масла для смазки шпинделя шлифовального круга	Смесь 90% керосина осветительного, ГОСТ 4753—68* и 10% масла индустриального И-12, ГОСТ 20799—75*
Марка масла для смазки станка и передней бабки	Масло индустриальное И-12А, ГОСТ 20790—75*
Давление в системе, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,25 (2,5)
Станция жидкой смазки:	
тип	С48-14А
производительность, л/мин	3
объем бака, л	10
количество станций	2
<i>Система охлаждения полуавтомата</i>	
Тип смазочно-охлаждающей жидкости	Масло индустриальное И-20А, ГОСТ 20799—75*
Насос подачи смазочно-охлаждающей жидкости:	
тип	П-180*, П-90
производительность, л/мин	180*, 90
Магнитный сепаратор:	
тип	СМ-5МА
производительность, л/мин	200
Сепаратор очистки смазочно-охлаждающей жидкости (по чертежам завода-изготовителя, взамен СМ-5МА):	
тип	Центробежный*
количество	2
Объем бака охлаждения, л	600, 545*

\* Поставляется по требованию заказчика в соответствии с протоколом согласования технических условий поставки полуавтомата.

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5886В	Станок в сборе	1		<i>Сменные части</i>			
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
<i>Сборочные единицы</i>							
	Фланцы шлифовальных кругов	1	H=10,16, 20,25		Колесо зубчатое сменное	25	m=1,25; z=60,64, 122,35, 126,128, 40,42,45, 48,50,56, 60,63,64, 66,70,72, 80,84,90, 96(2), 100,112
	Трубопровод охлаждения	1			Диск делительный	1	
	Инструментальный ящик	1			Шкив	5	
	Магнитный сепаратор	1		<i>Запасные части:</i>			
	Бак охлаждения	1		ГОСТ 1284.1—80	Ремни клиновые:		
	Смазка шпинделя шлифовального круга	1		ГОСТ 1284.3—80	0-1800Ш	2	
	Бак смазки	1		ТУ 16-535.270—69	А-1800Ш	2	
	Башмак	3		ТУ 16-535.642—72	Стартер	2	
	Гидростанция	1			Лампа самолетная		
	Электрошкаф с установкой дна Э33—26	1		ТУ 16-535.937—74	СМ28-10,28В, 10ВТ	2	
				ГОСТ 6940—74	Лампа М024-60 УЗ	2	
					Лампа КМ24-90	11	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЭТУ3601-3017ПУХЛ4	Комплект к электроприводу	1			<i>Запасные части</i>		
	<i>Инструмент и принадлежности</i>				Шаблон вогнутый	4	
	Карандаш алмазный	2			Шуп	2	
ГОСТ 17564—72*	Игла 3908-0034	2		ГОСТ 1284.1—80	Копир	4	
ГОСТ 607E—80	Карандаш алмазный 3908-0062	1		ГОСТ 1284.3—80 ТУ16-535.642—72	Шуп правый	1	
ГОСТ 2424—75*	Круги шлифовальные	22			Шуп левый	1	
5K881.800	Принадлежности	1		ТУ 16-535.937—74	Ремень клиновой А-1800Ш	3	
5K881.800.002	Ключ	1		ГОСТ 6940—74	Лампа самолетная СМ28-10	2	
508.800	Съемная ручка	1		ГОСТ 8799—75	Лампа М024-60	2	
5800.917 <sup>б</sup>	Толчковый гаечный ключ	1			Лампа КМ24-90	14	
0000.300	Шприц для смазки	1			Стартер 20С-127	2	
5800.901	Съемник	1			<i>Инструмент и принадлежности</i>		
	<i>Документация</i>				Игла алмазная	1	
	Руководство по эксплуатации автомата	1		508.650.022	Прибор для контроля профиля	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		5K881.500	Приспособление для шлифования копиров	1	
	Комплект документации на покупные комплектующие изделия	1		502.520	Люнет	1	
				502.526	Объемный копир	1	
				508.616	Плоский копир	1	
				508.617	Прибор для коррекции профиля круга	1	
				508.650	Ящик для сменных частей правильного прибора	1	
				58868.870	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
				5800.909	Приспособление для балансировки шлифовального круга СТПНУ21-1—76	1	
	<i>Изделия, поставляемые по требованию заказчика, за отдельную плату</i>				<i>Документация</i>		
5886В.705	Система охлаждения	1			Руководство по эксплуатации прибора для контроля профиля изделия и шаголовителя	1	
508.201	Установка электродвигателя Р=5,5 кВт	1			Руководство по эксплуатации шлифовального круга и прибора при установке плоских копиров	1	
508.701	Трубопровод отсоса	1					
508.705	Сепаратор центробежный	2					
	Агрегат для отсоса аэрозолей АЭ2-12	1					
	<i>Сменные части</i>						
	Рычаг верхний	2					
	Рычаг нижний	2					
	Шкив	4					
	Ползун	2					

### Условия транспортирования и хранения

Станок упаковочный согласно ТУ допускается транспортировать всеми видами транспорта.

Условия транспортирования по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 23170—78 и ОСТ2 Н92-1—82.

Условия хранения — согласно ТУ, не допускаются хранение полуавтомата в упакованном виде без переконсервации свыше срока действия консервации указанного на упаковочном ящике.

### Рекомендации по технике безопасности

Безопасность труда на станке достигается соответствием его требованиям ГОСТ 12.2.009—80, СТЭСВ 538—77, СТЭСВ 539—77.

Шумовые характеристики полуавтомата установлены в соответствии с ГОСТ 12.1.026—80 и ГОСТ 12.1.028—80. Уровень вибрации должен отвечать требованиям ГОСТ 12.2.009—80. Шкаф электрообо-

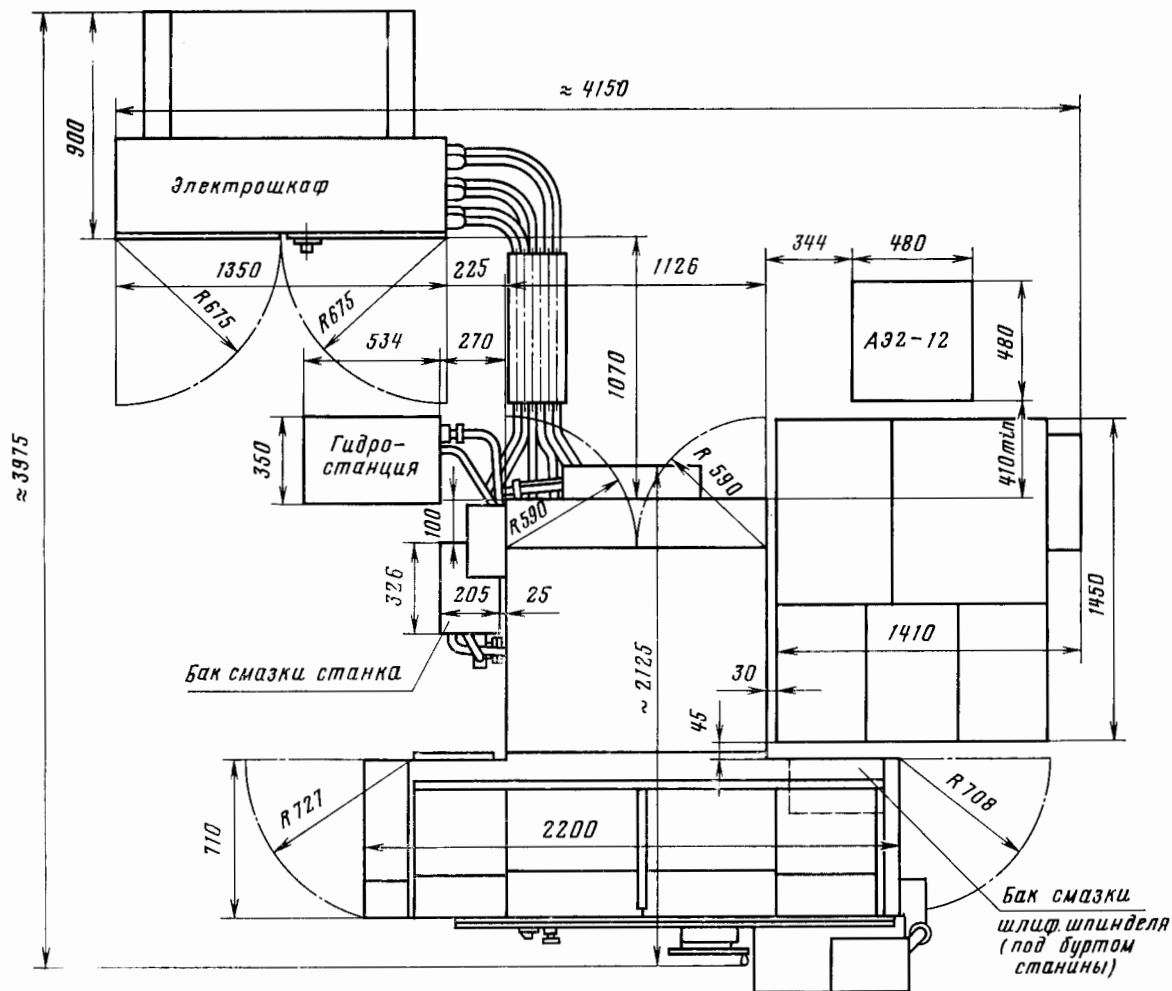
рудования по степени защищенности IP33 по ГОСТ 14254—80.

Пульт управления по конструктивному исполнению имеет степень защиты IP44 по ГОСТ 14254—80.

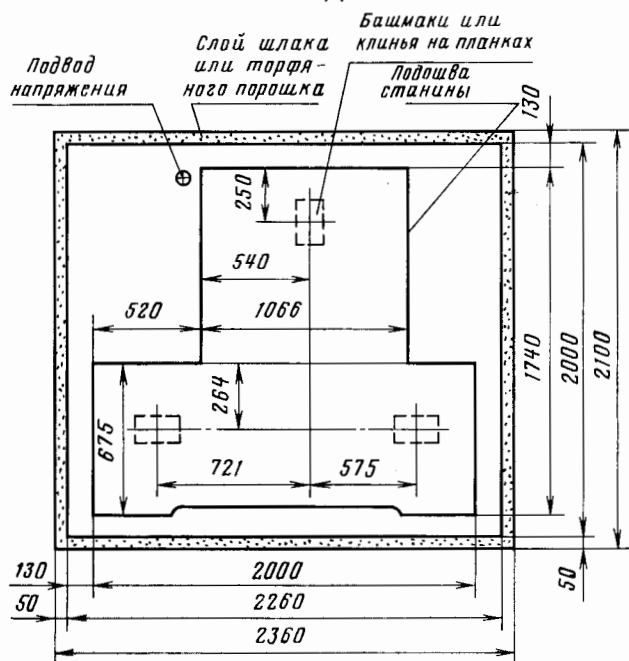
Полуавтомат отвечает требованиям ГОСТ 12.2.049—80.

Испытания и измерения электрические производятся в соответствии с ГОСТ 12.3.019—80.

### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



### ПЛАН ФУНДАМЕНТА



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 700 мм.

© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 12.11.84 Т-21474 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,73  
Тираж 7090 экз. Изд. № 93-9(7.06.015) Заказ № 2767 Цена 10 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка