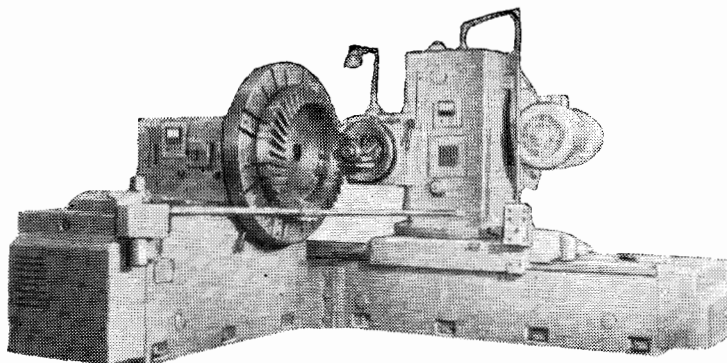


**6. Станки зубообрабатывающей группы****07. Станки зубообкатные и зубопритирочные***САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ***УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНОЙ СТАНОК****Модель 5A727**

Станок предназначен для контроля крупных конических и гипоидных передач с прямыми и криволинейными зубьями с межосевым углом, равным или отличающимся от  $90^\circ$ . Наибольший диаметр контролируемых колес 1600 мм.

На станке могут также контролироваться цилиндрические зубчатые передачи с паружным и внутренним зацеплениями.

Станок находит применение в различных отраслях машиностроения в условиях единичного и серийного производства.

Работа станка основана на принципе обкатки контролируемых шестерен.

Станок является необходимым дополнением к зубообрабатывающим станкам для определения величин их подналадок, а также используется для окончательного контроля зубчатых передач.

При контроле определяются величина и расположение пятна контакта на зубьях шестерен, уровень воздушного шума, создаваемого контролируемой парой, величина бокового зазора.

Отсчет величин отклонений базовых расстояний шестерни и колеса от их номинального значения производится при оптимальном расположении

пятна контакта и наименьшем уровне шума. Отклонения базовых расстояний учитываются при монтаже пар для определения величины монтажных компенсаторов.

**Особенности конструкции**

Каретка с ведущей бабкой и тормозная бабка перемещаются по широкому прямолинейному направляющему станины. Стойка ведущей бабки имеет возможность поворачиваться на круговых направляющих каретки для установки и контроля передач с осями шестерен, расположенными не под прямым углом. Ведущая бабка может перемещаться по вертикальным направляющим стойки для установки величины гипоидного смещения.

Для наладочных перемещений ведущей и тормозной бабок имеются ручной и механический приводы. Механический привод осуществляется от электродвигателей, которые обеспечивают быстрое и медленное перемещение бабок для точной установки контролируемых колес.

Станок оборудован оптическими устройствами для контроля установочных положений, индикаторами для подналадок при малых перемещениях,

механизмом для замера бокового зазора, указателем величины тормозного момента.

Для удобства управления станком с рабочего места имеется подвесная кнопочная станция, дублирующая кнопки главного пульта.

Электрооборудование станка размещено в отдельном электрошкафе.

Станок отличается удобством и простотой обслуживания.

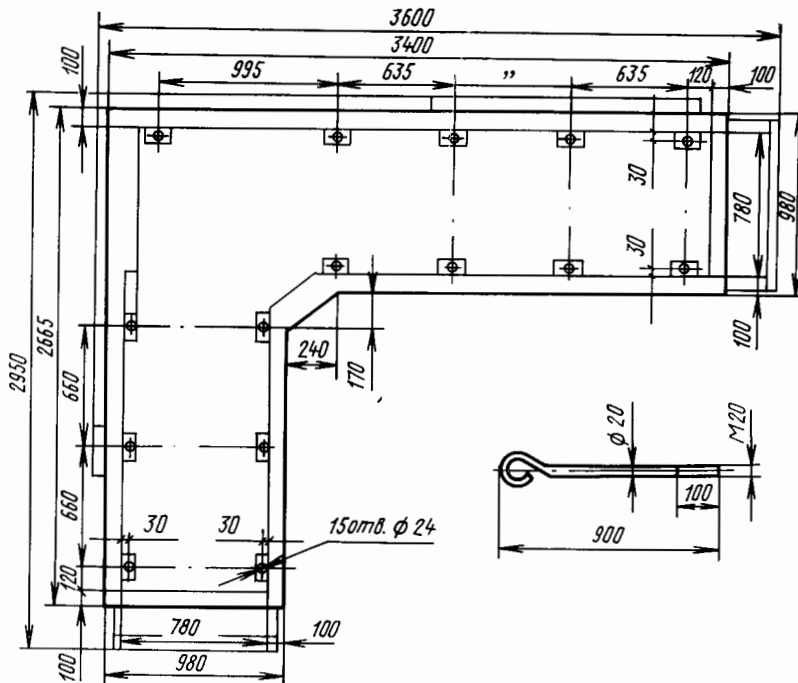
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр контролируемых конических колес, мм:		Размеры конусных отверстий шпинделей, мм	Метрический укороченный, $D=153$
наибольший . . . . .	1600	Диаметр сквозных отверстий шпинделей, мм	125
наименьший . . . . .	1170	Частота вращения ведущего шпинделя, об/мин . . . . .	200; 400; 800
Наибольший диаметр контролируемых цилиндрических колес с наружным зацеплением, мм . . . . .	1600	<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Наибольшая длина образующей делительного конуса конического или гипондного зубчатого колеса, мм . . . . .	800	Питающая электросеть:	
Модуль контролируемых колес, мм:		род тока . . . . .	Переменный трехфазный
наибольший . . . . .	30	частота, гц . . . . .	50
наименьший . . . . .	8	напряжение, в . . . . .	380/220
Вертикальное (гипондное) смещение ведущей бабки, мм:		Род тока электроприводов станка . . . . .	Переменный трехфазный
без промежуточной плиты:		Напряжение, в . . . . .	380
вверх . . . . .	400	Напряжение цепи, в:	
вниз . . . . .	250	местного освещения . . . . .	36
с промежуточной плитой:		управления . . . . .	110
вверх . . . . .	250	сигнализации . . . . .	5,5
вниз . . . . .	400	Электродвигатели:	
Расстояние от оси ведомого шпинделя до переднего торца ведущего шпинделя при 90° без планшайбы, мм:		главного движения:	
наибольшее . . . . .	1100	тип . . . . .	АО2-72-12/6
наименьшее . . . . .	230	мощность, квт . . . . .	7,5/14
Расстояние от оси ведущего шпинделя до торца ведомого шпинделя при 90° без планшайбы, мм:		частота вращения, об/мин . . . . .	480; 980
наибольшее . . . . .	760	перемещения ведущей бабки:	
наименьшее . . . . .	0	тип . . . . .	АОЛ-2-32-2-С2
Угол между осями шпинделей, град:		мощность, квт . . . . .	4
наибольший . . . . .	180	частота вращения, об/мин . . . . .	2860
наименьший . . . . .	0	перемещения тормозной бабки:	
Расстояние между осями шпинделей при контроле цилиндрических колес, мм:		тип . . . . .	АОЛ-2-32-2-С2
при установке изделия в задний конус шпинделя ведущей бабки:		мощность, квт . . . . .	4
наибольшее . . . . .	880	частота вращения, об/мин . . . . .	2860
наименьшее . . . . .	130	коммутатора:	
при установке изделия в передний конус шпинделя ведущей бабки:		тип . . . . .	АОЛ-011-4
наибольшее . . . . .	880	мощность, квт . . . . .	0,05
наименьшее . . . . .	600	частота вращения, об/мин . . . . .	1390
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм . . . . .	3600×2950×2000
		Масса станка, кг:	
		без электрооборудования . . . . .	7100
		с электрооборудованием, промежуточной плитой и принадлежностями . . . . .	7800

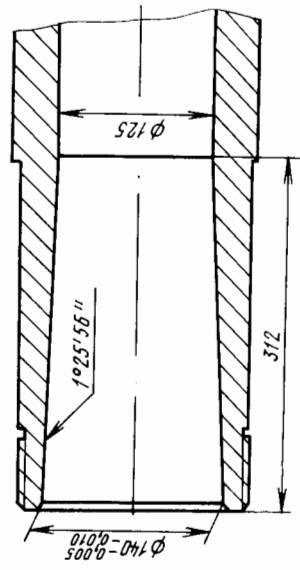
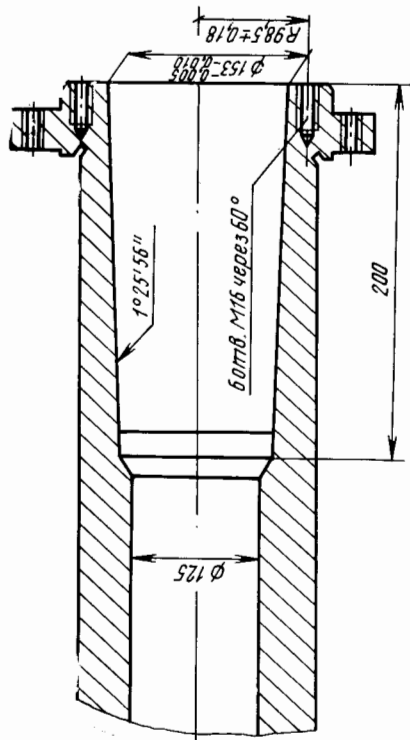
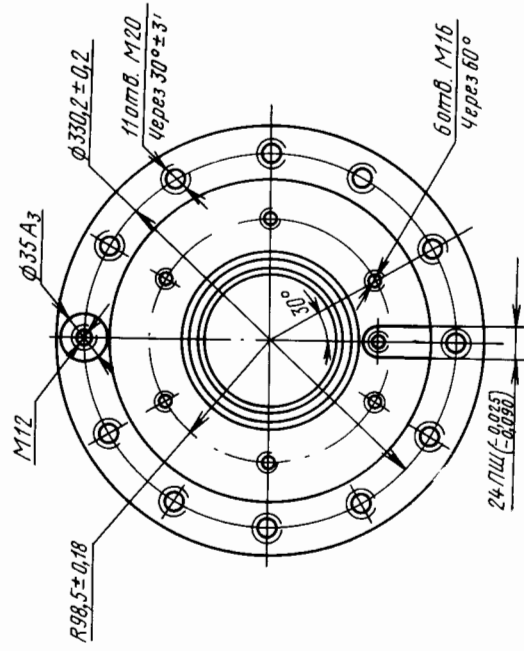
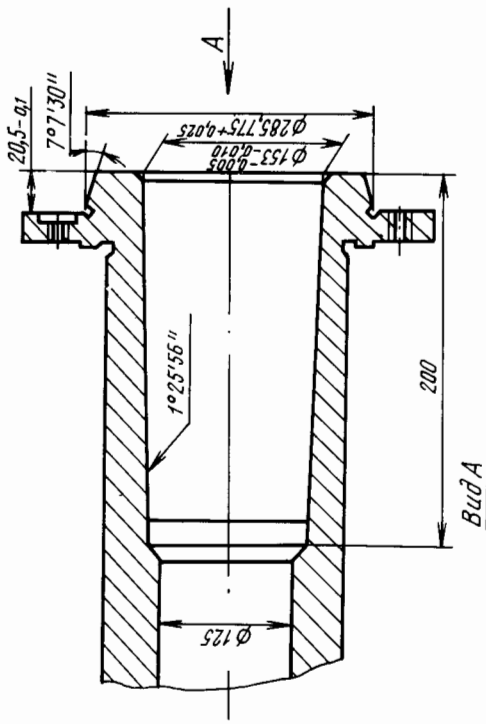
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5A727	Станок в сборе	1		ГОСТ 3643—54 ТУ 2-035-97—69 200Д-64-4	Шприц штоковый для смазки Отвертка слесарная Рукоятка кривошипная  <i>Документация</i> Руководство и паспорт Акт приемки станка Ведомость комплектации	1 1 1  1 1 1	Тип I     A175×0,7
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Рукоятка	1					
	Калибр высоты	1					
	Калибр угловой установки	1					
	Планшайба	1					
	Кулачок	4					
	Ящик для принадлежностей	1					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	1	S=22×24				
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	S=10				
				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату</b>			
					Оправка контрольная	2	
					Плита под ведомую бабку	1	

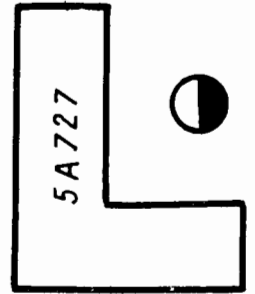
### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1976