

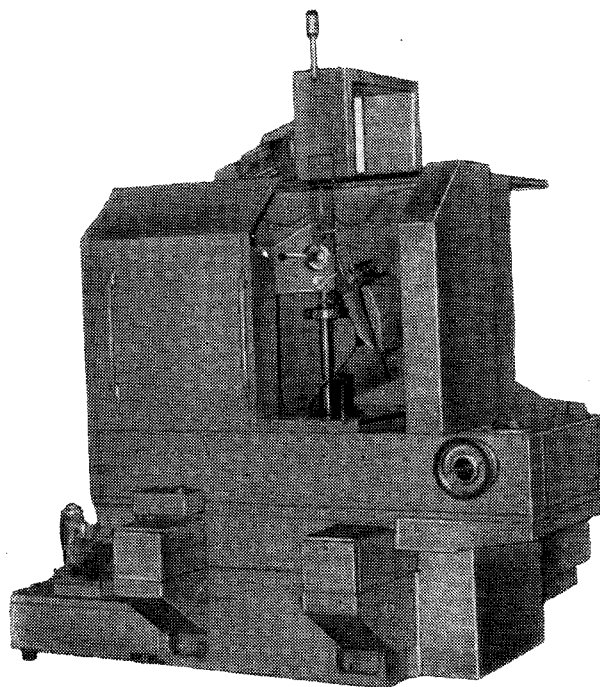
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 5А841



Станок предназначен для шлифования профиля зубьев цилиндрических прямозубых и косозубых колес с возможной модификацией по высоте и длине.

Станок может быть применен в условиях единичного, мелко- и крупносерийного производства.

Станок работает по автоматическому циклу, осуществляя подачу на правку, выхаживание и останов после снятия заданного припуска.

Конструкция станка обеспечивает высокую производительность за счет шлифования полного профиля впадины колеса за один ход каретки стола.

Точность обрабатываемых на станке изделий соответствует нормам точности зубошлифовальных станков класса В по ГОСТ 7640—67.

Например, для изделия с $m=6$ мм и $z=50$:	
разность соседних окружных шагов, мм	0,005
накопленная погрешность окружного шага, мм	0,013
погрешность профиля, мм	0,005
погрешность направления зуба, мм	0,004
чистота обработки по ГОСТ 2789—59	▽ 8

Настройка на обработку изделия производится набором сменных шестерен, поставляемых со станком.

МОСКВА 1974

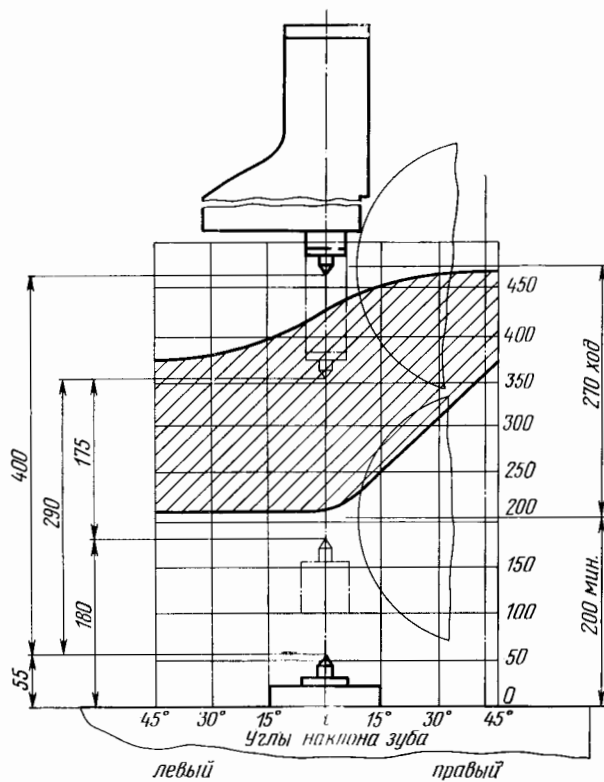
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	320	Подача обката, мм/мин	6—800
Наименьший диаметр окружности впадин, мм	30	Число двойных ходов ползуна в минуту (бесступенчатое регулирование)	50—280
Модуль, мм	1,5—8	Привод, габарит и масса станка	
Наибольшая ширина прямоугольного венца обрабатываемого изделия, мм	150	Питающая электросеть:	
Наибольший угол наклона зубьев, град	±45	род тока	Переменный трехфазный
Число зубьев	10—200	частота, гц	50
Расстояние от основания станка до нижнего базового торца изделия, мм	1120	напряжение, в	380
Расстояние между центрами, мм	175—400	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 в, а	
Стол		Тип автомата на вводе А3124	
Диаметр, мм	280	Электродвигатели:	
Ход, мм	30—165	привода главного движения:	
Ширина диаметрального паза стола, мм	14	тип	4АО80В4
Бабка шлифовальная		мощность, кВт	1,1
Диаметр конца шлифовального шпинделя с наружным конусом, мм	50	число оборотов в минуту	1410
Размеры шлифовального круга, мм:		привода гидронасоса:	
диаметр	260—350	тип	АО2-32-6-СВ
ширина	16—32	мощность, кВт	2,2
диаметр посадочного отверстия	127	число оборотов в минуту	950
Ползун		привода ползуна:	
Длина хода, мм	20—160	тип	ПБСТ-43
Механизм правки		мощность, кВт	1,9
Количество алмазов	3	число оборотов в минуту	1000
Размер одного алмаза, караты	0,3—0,4	привода редуктора поворота ползуна:	
Диапазон компенсации износа шлифовального круга при правке, мм	0—45	тип	4А80В6
Ролик опорный		мощность, кВт	1,1
Наибольшая величина зоны перестановки, мм	405	число оборотов в минуту	920
Перемещение опорного ролика, мм:		привода механизма подачи:	
за один оборот лимба зоны перестановки	12	тип	АОЛ12-4-С1
на одно деление лимба зоны перестановки	0,02	мощность, кВт	0,18
за один оборот лимба распределения припуска	0,16	число оборотов в минуту	1400
Цена одного деления, мм:		привода насоса охлаждения:	
шкалы нониуса зоны перестановки	0,002	тип	ПА-45
шкалы лимба распределения припуска	0,005	мощность, кВт	0,15
Механика станка		число оборотов в минуту	2800
Число оборотов шлифовального круга в минуту	1920	привода магнитного сепаратора:	
		тип	АОЛО12-4
		мощность, кВт	0,18
		число оборотов в минуту	1400
		привода вентилятора масляного теплообменника:	
		тип	АОЛ12-2
		мощность, кВт	0,27
		число оборотов в минуту	2900
		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм 2850 × 2315 × 2635	
		Масса станка (в комплекте), кг 8000	

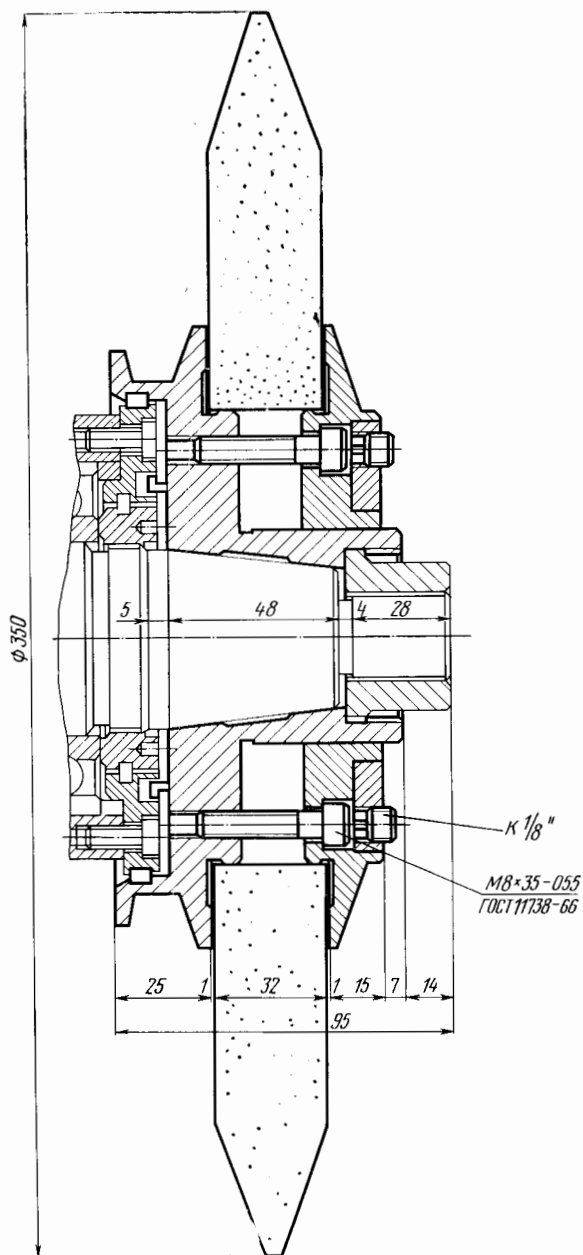
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 7805—62	Винт	2	M6×35
	Шайба-башмак	4	20×120× ×120	ГОСТ 6934—62	Головка измерительная рычажно-зубчатая	1	1 мм
	Болванка под башмак	4		Скоба	1		
	Подставка сварная	1		Шаблон	3		
	Опора	2		Копир	6		
	Поводок	1		Оправка с алмазом в сборе	3		
	Гайка	2		Ключ	1		
	Втулка	2		РД-812Д/2	Рукоятка	1	
	Палец	2		Д73-72	Ключ	1	
	Упор	2			Ключ	1	
	Винт	7		ГОСТ 2839—62	Ключ	5	8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 32×36
	Хомутик	1					
	Планшайба	2		ГОСТ 11737—66	Ключ	4	S=5; 7; 8; 12
	Центр	2					
	Кольцо	2		РД-818Д	Ключ	1	8×100
	Сепаратор	2					
ГОСТ 5927—68	Гайка	1	M12	ГОСТ 3106—62	Ключ	1	45×52
ГОСТ 11738—66	Винт	8	M8×16 (4); M10× ×30 (4)	ТУ 2-035-97—69	Отвертка	1	A150×0,5
ГОСТ 11073—64	Винт	2	M6×10	ГОСТ 3643—54	Шприц	1	120 см ³
ГОСТ 8878—64	Винт	4	M10× ×30 кл. 2		Руководство к станку	1	
ГОСТ 11371—68	Шайба	1	12	Приспособления, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
ГОСТ 3722—60	Шарик	7		Приспособления и оправки для установки и закрепления изделий	1	компл.	
	Сменные шестерни	50	m=1,5	Приспособление для балансировки шлифовального круга	1		
	Оправка	1					
	Фланец	4					
	Грузик	24					
	Прокладка	4					
	Пробка	24					
ГОСТ 11738—66	Винт	24	M8× ×25 (12); M8× ×35 (12)				
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	2П350× ×25×127				
	Съемник	1					
	Шестерня	4	m=2; z=35; 65; 22; 78				
	Шаблон	1		ЛС	Лампа с цоколем P14 типа Ц-12	1	127 в, 15 вт
	Державка	1			Лампа типа КМ-4	3	3
	Винт	2					

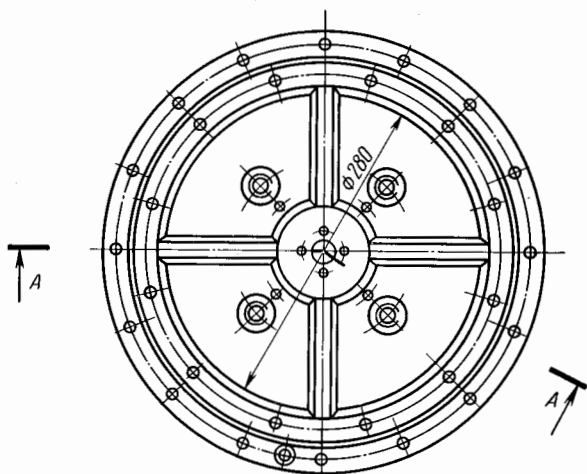
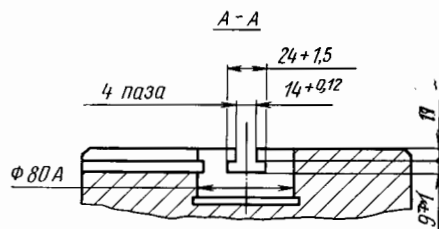
ГЛАБРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



КРЕПЛЕНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

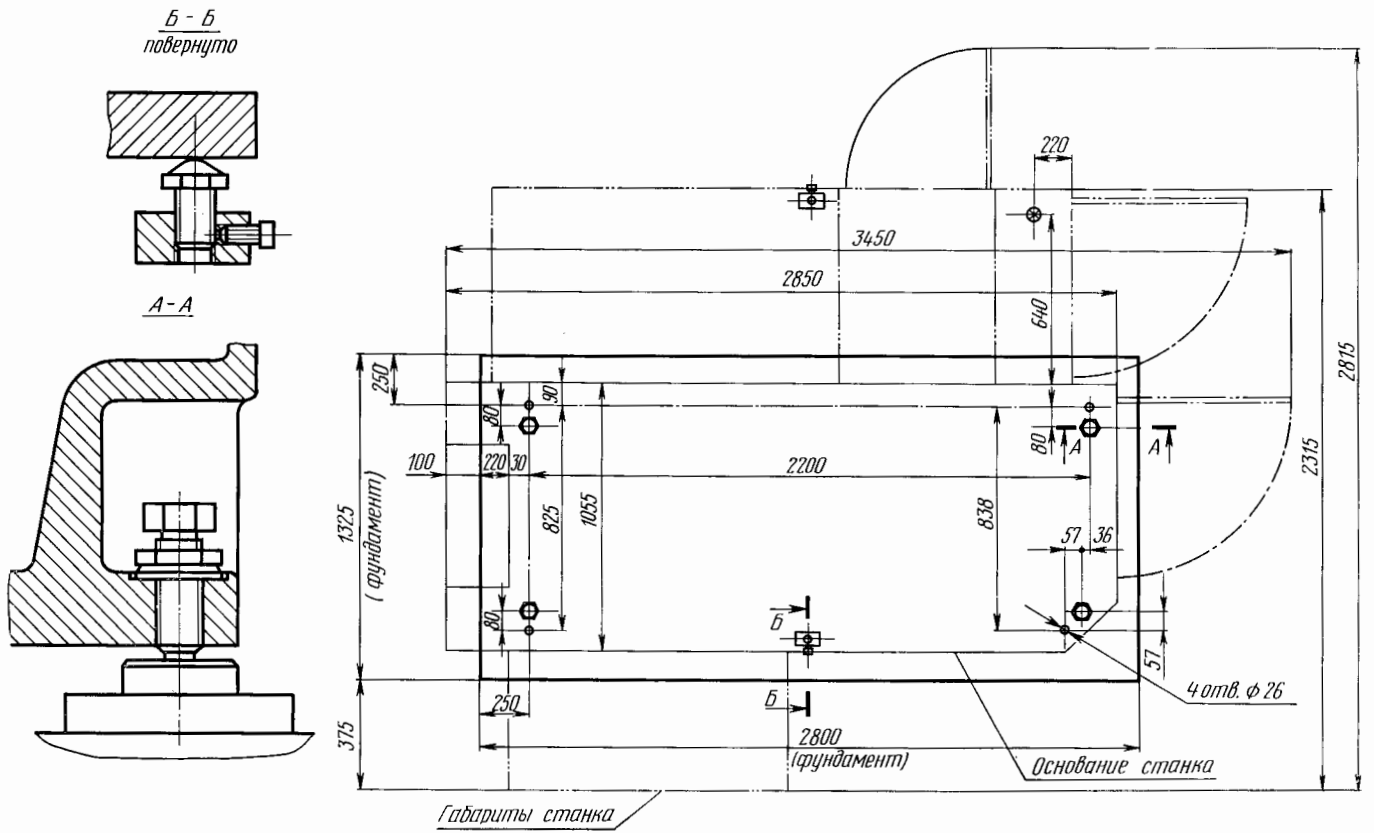


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз планшайбы стола

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

