

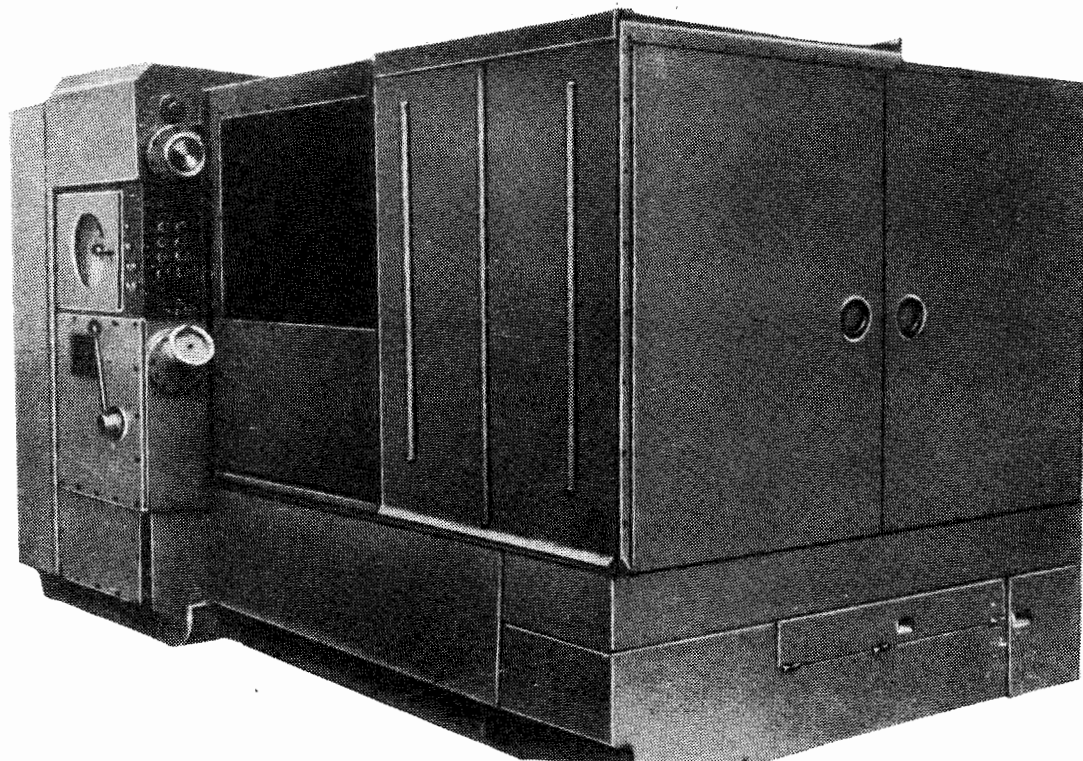
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

*САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ*

**ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ**

Модель 5А872В



Полуавтомат предназначен для шлифования боковых сторон, галтели и дна впадины зуба высокоточных конических и гипоидных колес с круговым зубом.

Обработка производится чашечным шлифовальным кругом методом обкатки.

Полуавтомат находит широкое применение в единичном и серийном производстве в станкостроении, транспортном и тяжелом машиностроении, авиационном машиностроении, а также в крупносерийном и массовом производстве при изготовлении эталонов.

**Особенности конструкции:** полуавтомат обеспечивает полностью автоматический многопроходный цикл обработки колеса по любой необходимой программе.

Программа может включать черновую правку круга и черновое шлифование, чистовую правку круга и чистовое шлифование. При этом возможно любое сочетание количества правок, числа проходов в правке, мест правок в цикле.

Программа настраивается в механизме программного управления.

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
МОСКВА 1980

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший модуль шлифуемых колес, мм	15	привода обкатки:		
Наибольшая длина образующей начального конуса (при диаметре круга 500 мм, наибольшей ширине венца 100 мм, угле спирали 30°), мм	420	тип	A132S8Y3	
Наибольший диаметр колеса, мм:		мощность, кВт	4	
при передаточном отношении шлифуемой пары:		частота вращения, об/мин	750	
1:1	600	гидросистемы:		
2:1	750	тип	4A112MB6Y3	
10:1	800	мощность, кВт	4	
Угол начального конуса шлифуемого колеса:		частота вращения, об/мин	950	
наименьший	5°42'	механизма программного управления:		
наибольший	84°18'	тип	4AA63A4Y3	
Число зубьев шлифуемых колес	5—180	мощность, кВт	0,25	
Угол зацепления, град	20±5	частота вращения, об/мин	1500	
Расстояние от торца шпинделя изделия до центра полуавтомата, мм	125—600	охлаждения:		
Вертикальное (гипоидное) смещение шпинделя, мм	190	тип	П90	
Наибольшая величина отвода стола в позицию загрузки, мм	250	мощность, кВт	0,6	
Угол установки эксцентричного барабана, град	0—180	частота вращения, об/мин	2800	
Угол установки люльки, град	0—360	пылесоса:		
Величина радиального смещения шпинделя шлифовального круга, мм	0—350	тип	АОЛ2-22-2	
Диаметр шлифовального круга, мм	160; 200; 250; 315; 400; 500	мощность, кВт	2,2	
		частота вращения, об/мин	2800	
		центрифуги:		
		тип	4A80A2Y3	
		мощность, кВт	1,5	
		частота вращения, об/мин	3000	
		разделения припуска:		
		тип	4AA63A4Y3	
		мощность, кВт	0,25	
		частота вращения, об/мин	1500	
		подачи СОЖ:		
		тип	П90	
		мощность, кВт	0,6	
		частота вращения, об/мин	2800	
		откачки утечек:		
		тип	4AA63A4Y3	
		мощность, кВт	0,25	
		частота вращения, об/мин	1500	
		вентилятора:		
		тип	ФТ-012/2	
		мощность, кВт	0,12	
		частота вращения, об/мин	2800	
		Габарит полуавтомата, мм:		
		без выносного оборудования	3460×2600×2115	
		с открывающимися частями	5250×4090×2115	
		Масса, кг	13600	

### Привод, габарит и масса полуавтомата

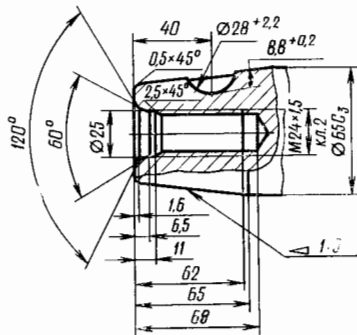
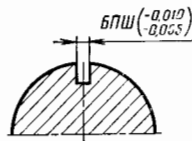
Питающая электросеть:			
род тока		Переменный	
частота тока, Гц		трехфазный	
напряжение, В		50; 60	
Тип автомата на вводе		220; 380	
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А		AK63-3МУ3	
Электродвигатели:			
главного движения:			
тип		4A100L4	
мощность, кВт		4	
частота вращения, об/мин		1500	

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

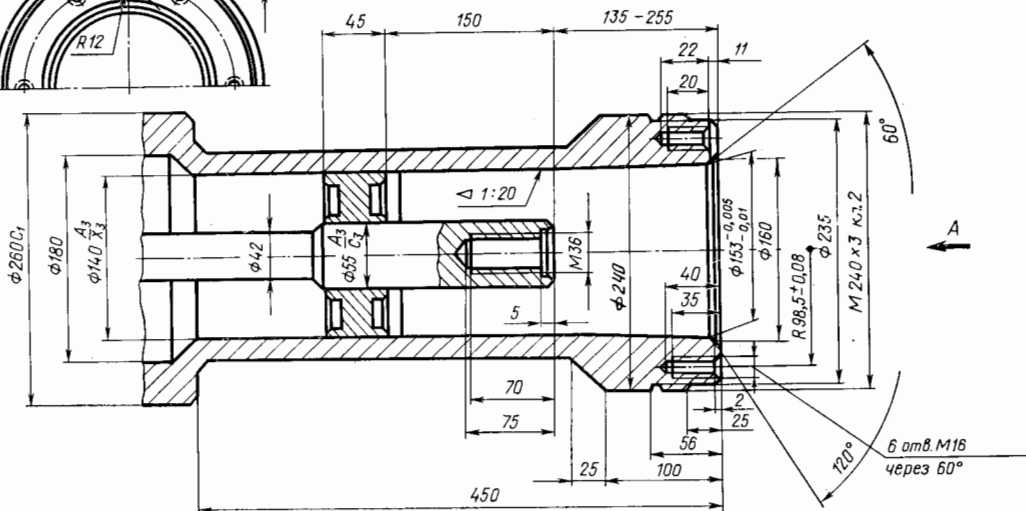
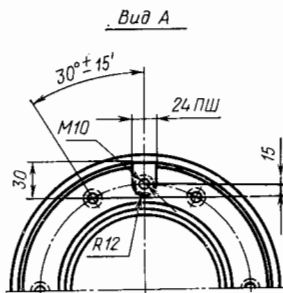
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5A872B	Полуавтомат в сборе	1			Съемник планшайбы	1	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>					Ключ	1	
	Бак охлаждения	1			Храповик	1	
	Центрифуга	1			Оправка для сборки планшайбы	1	
	Бак гидравлики	1			Стержень	1	
	Электрошкаф	1			Ограждение для круга	7	∅ 160; 200; 250; 315; 410—420; 430; 508—594
	Трещеточный ключ	1			Щиток	6	
	Шкаф для принадлежностей	1			Планшайба	4	
	Оправка для балансировки круга	1			Алмазы в оправе	3	
	Прибор для выверки алмазов	1			Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	S=8—10; 12—14; 17—19; 22—24; 32—36
	Сменный шкив	7	∅ 125; 45; 165; 188; 210; 230; 250	ГОСТ 2839—71			

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	S=5; 10; 12; 14; 17		Специальные шлифовальные круги	4	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1			Документация		
ГОСТ 3643—75	Ключ	3			Руководство к полуавтомату	1	
ГОСТ 11738—72	Шприц штоковый для смазки	1			Акт приемки	1	
ГОСТ 11738—72	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением «под ключ»	4	M6×12; M6×16; M6×20; M8×20		Ведомость комплектации	1 компл.	
					Материал по запасным деталям	1 компл.	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

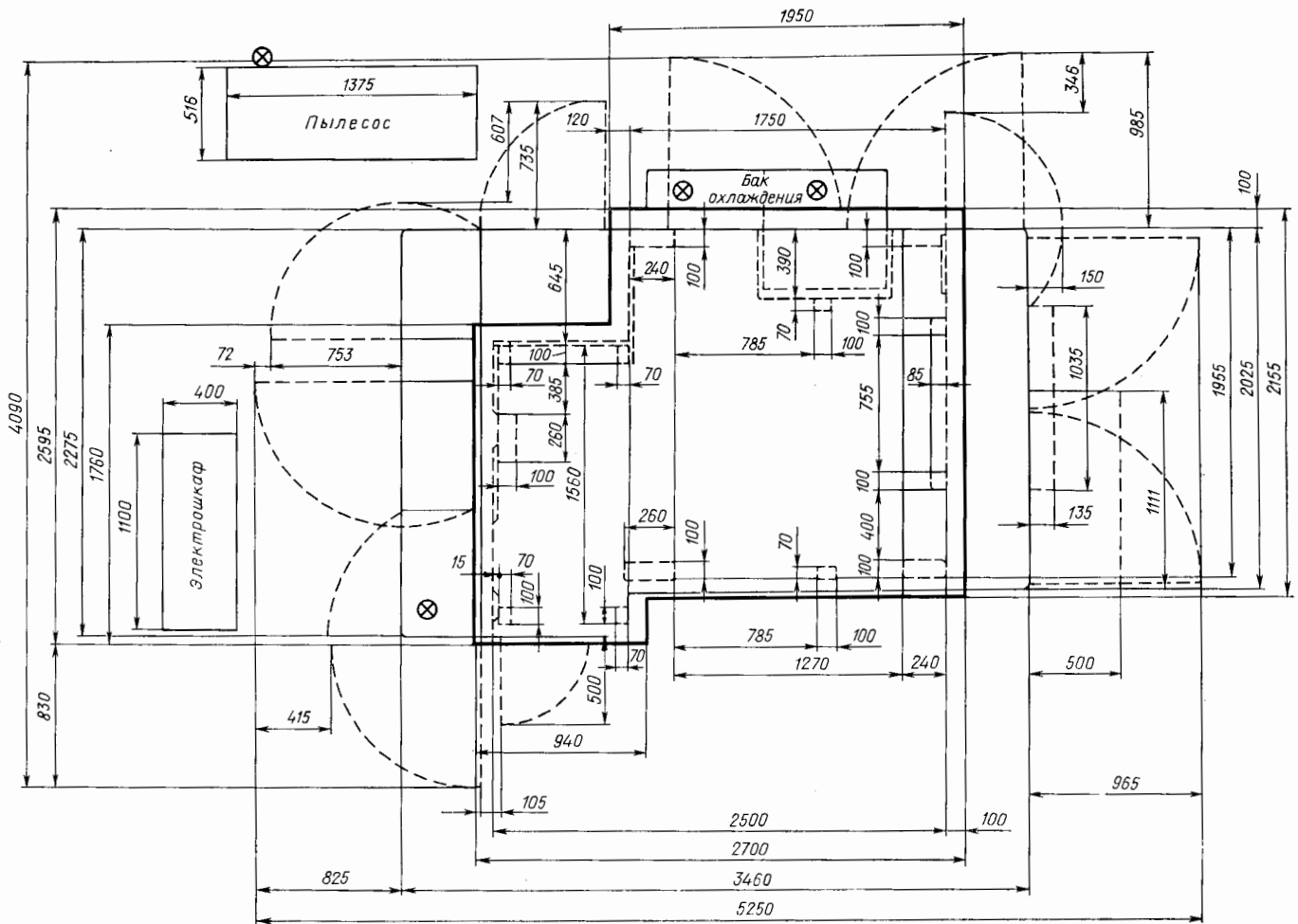


Эскиз конуса шлифовального шпинделя под планшайбу



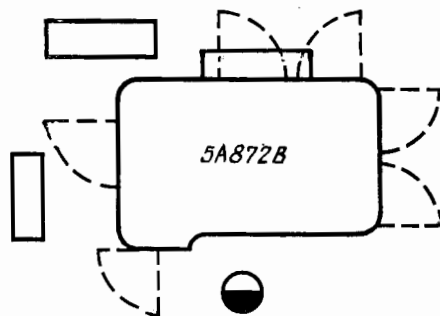
Эскиз шпинделя бабки изделия

# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 29.05.80  
Тираж 6400 экз.

T-09956  
Изд № 400-2(22)

Печ. л. 0,5  
Заказ № 996

Уч.-изд. л. 0,48  
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка