

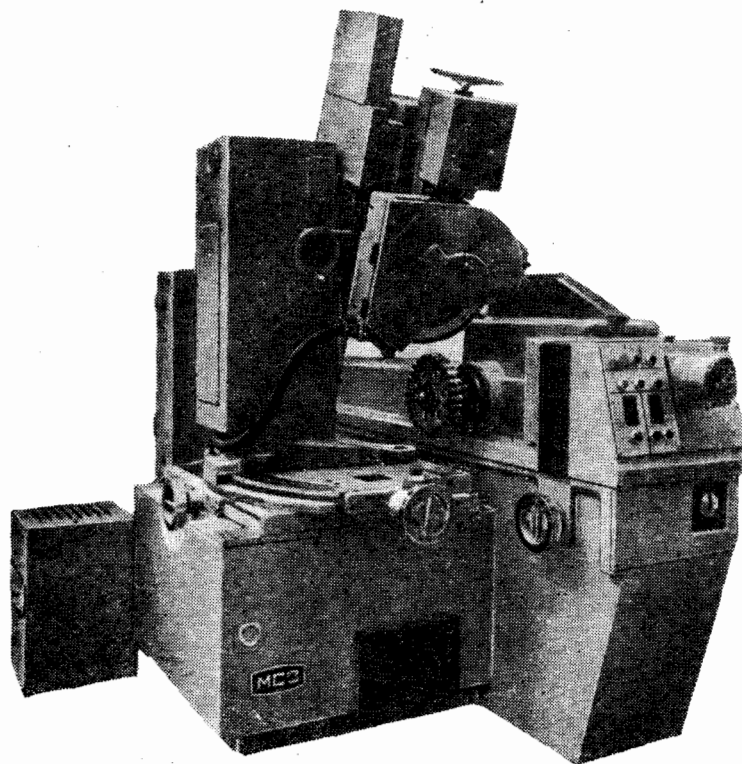
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 5А893



Станок предназначен для окончательной обработки эвольвентного профиля долбяков, шевров и измерительных колес в условиях единичного, мелко- и крупносерийного производства.

В основном станок применяется в инструментальной, авиационной, станкостроительной, автомобильной и тракторной промышленности.

Обработка ведется по методу обкатки с эвольвентным копиром при единичном делении, осуществляемом делительным механизмом.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—71.

Шероховатость обработанной поверхности R_a 0,32 мкм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

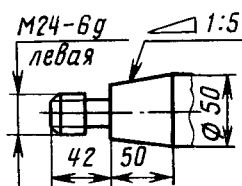
Диаметр обрабатываемого изделия, мм	40—320	Размеры шлифовального круга, мм:	
Модуль, мм	2—12	наружный диаметр	400—500
Наибольшая ширина прямозубого венца, мм	55	внутренний диаметр	203
Число зубьев	10—180	ширина	32
Наибольший угол наклона зуба, град	±35	Расстояние от основания станка до оси заготовки, мм	1050
Наибольшая масса изделия, кг	15	Статическая нагрузка на фундамент, кгс	3500
Бабка изделия:			
число двойных ходов в минуту	10; 13; 16; 20	Привод, габарит и масса станка	
наибольший ход бабки изделия (определяется диаметром основной окружности кулака), мм	200	Питающая электросеть:	
Стол:		род тока	Переменный трехфазный
продольное перемещение, мм	160	частота, Гц	50
продольное перемещение за один оборот маховичка, мм	4	напряжение, В	380; 220
поперечное перемещение, мм	170	Электродвигатели:	
поперечное перемещение за один оборот маховичка, мм	4	главного движения:	
Бабка шлифовальная:		тип	4АХ80А4Л
расстояние от оси шпинделя шлифовального круга в горизонтальном положении до оси шпинделя бабки изделия, мм	275—495	мощность, кВт	1,1
вертикальное перемещение за один оборот маховичка, мм	4	частота вращения, об/мин	1400
осевое перемещение шпинделя, мм	20	привода двойных ходов стола:	
подача шлифовального круга на правку, мм	0,01; 0,02; 0,03	тип	4А100S8/6
наибольший угол поворота, град	25	мощность, кВт	0,7/0,9
цена одного деления шкалы поворота, град	1	частота вращения, об/мин	690/930
точность отсчета нониуса, мин	5	пылеотсоса:	
скорость резания, м/с	24—30	тип	4АХ71А2П
частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1150	мощность, кВт	0,75
подача изделия на врезание, мм	0,002—0,01	частота вращения, об/мин	2840
Колонка:		правки черновой и чистовой:	
наибольший угол поворота, град	±35	тип	АВО-42-4М
цена одного деления шкалы поворота, град	1	мощность, кВт	0,025
точность отсчета нониуса, мин	5	частота вращения, об/мин	1300
		Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
		Номинальный ток расцепителя вводного автомата при напряжении, В	10
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2545×1770×2190
		Масса станка, кг:	
		с электрооборудованием	3500
		без электрооборудования	3320

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

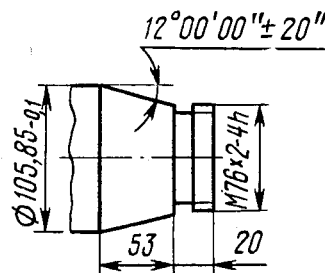
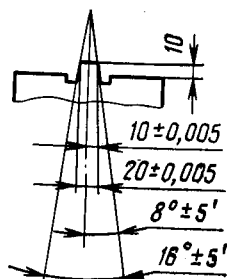
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
5А893	Станок в сборе	1		С98-3	Пробка	3	К ¹ / ₄ "	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			РД-963	Ремень	2	25×1700; 30×1120	
		Лента	2		МО24-40	Лампа с цоколем Р-27	5	
		Защита направляющих	1			Ключ	1	
		Фланец	1			Ключ для закрепления делительного диска	1	
		Гайка	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	S=8×10; 12×13; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
		Противовес	3					
		Планшайба	1		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=5; 8; 10
		Кольцо	2					
		Фиксатор	9					
ГОСТ 8752—70		Кольцо уплотнительное	2	55×80				
ГОСТ 9833—73	Кольцо	1	140-150-58-2-2					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
РД-825	Ключ	1	10×100		Документация		
РД-818Д	Ключ	1				Руководство по эксплуатации станка	1
	Отвертка И6	1			5А893.90.000РЭ3	Принципиальная электросхема	1
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					
ГОСТ 3643—73	Шприц штоковый для смазки	1	V=120 см ³		5А893.90.000РЭ4	Монтажная электросхема	1
	Оправка	1					
	Съемник	1			Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату		
	Винт	1					
	Державка	1			5891.59	Пылесос	1
	Приспособление для правки трех сторон шлифовального круга	1			5А893.60	Пылепровод	1
	Насадка на шприц	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Прокладка	1					
	Индикаторная стойка	1		5А893.83	Делительные диски и эвольвентные кулаки (заказывается по спецификации наладок)		
	Фаргук шивной	1					
ГОСТ 577—68	Индикатор И410 кл. 1	1		5А893.4К.200	Приспособление для балансировки шлифовального круга (только для станков на экспорт)	1	
	Алмаз в оправе 3908-0622	1					
Д79-202	Башмак	5					
Д91-100	Бирка № 12	11					

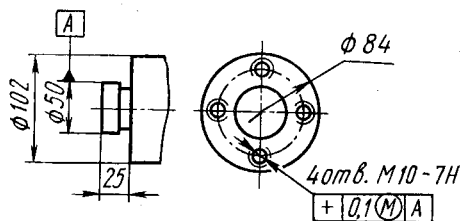
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



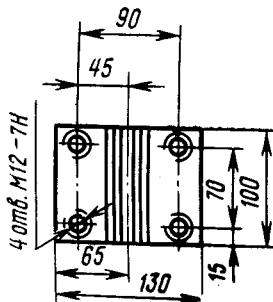
Конец шлифовального шпинделя



Конец шпинделя под делительный диск

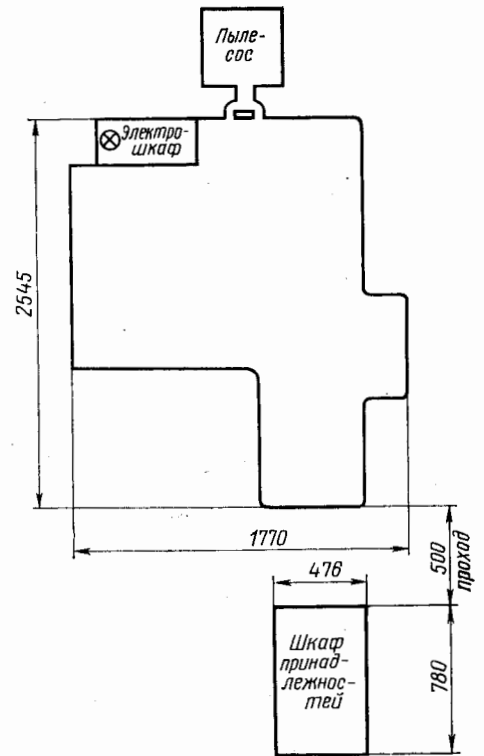
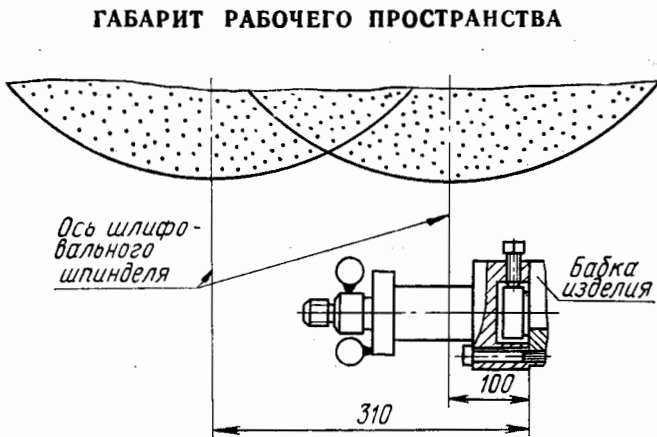


Конец шпинделя бабки изделия

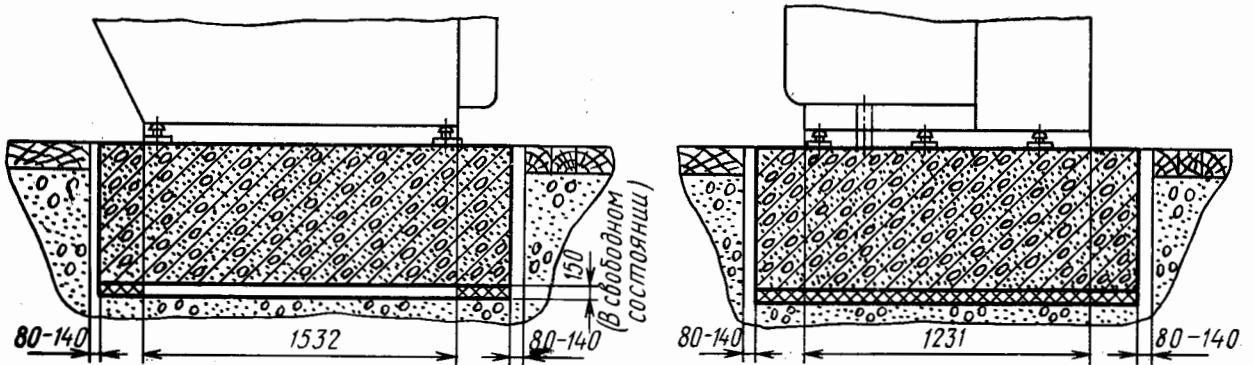


Присоединительная база под эвольвентный кулачок

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИмаш, 1979

T-06304

Подписано в печать 5/III 1979 г.

Объем печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,47

Тираж 6000 экз.

Изд. № 400-2(18)

Заказ № 3563

Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка