

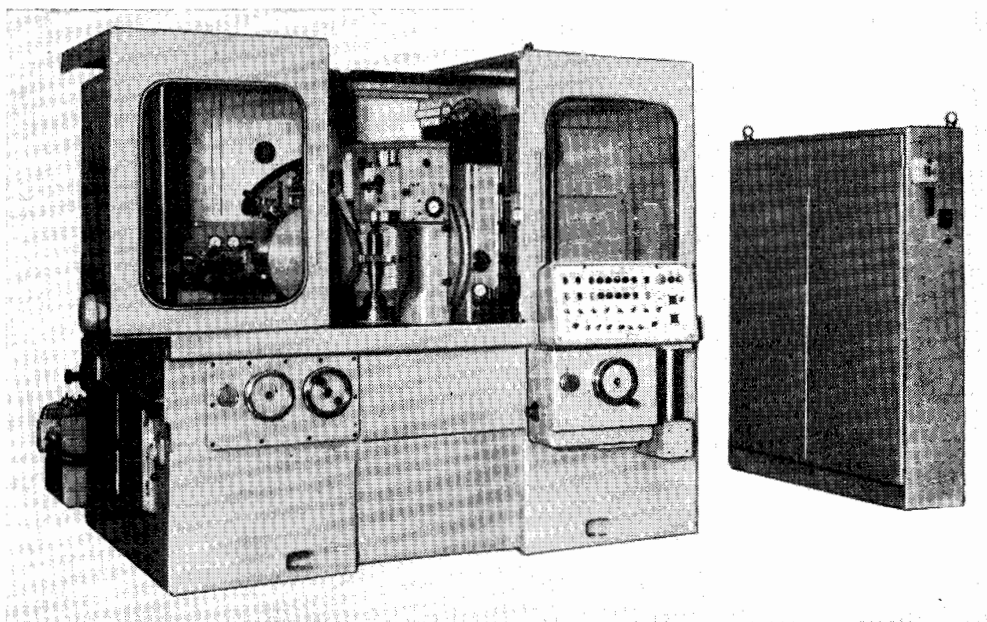
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»
И МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ЧЕРВЯЧНЫМ КРУГОМ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

Модель 5Д833



Предназначен для шлифования цилиндрических прямозубых и косозубых зубчатых колес в серийном и крупносерийном производстве по методу обкатки однозаходным или двухзаходным червячным кругом при непрерывном делении.

Точность полуавтомата соответствует классу А по ГОСТ 8—82Е.

Профилирование однозаходных и двухзаходных червячных кругов производится на самом полуавтомате многониточными и однониточными накатниками и алмазными резцами. Возможна правка алмазным роликом.

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ
ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

МОСКВА 1986

Отличительной особенностью полуавтомата является наличие механизма поворота вертикальных направляющих стойки на угол подъема, винтовой линии червячного круга, что повышает точность обработки.

На полуавтомате возможна обработка зубчатых колес с бочкообразным зубом.

Разработчик — егорьевский ордена Октябрьской Революции станкостроительный завод «Комсомолец».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого изделия:	
наружный диаметр, мм	40...320
модуль при однозаходном червячном	
круте, мм	0,5...6
число зубьев	12...200
наибольшая ширина прямозубого вен-	
ца, мм	170
наибольший угол наклона зубьев, град	±45
угол зацепления, град.	15...30
Наибольшая масса обрабатываемого из-	
делия (с учетом массы закрепляющих	
элементов), кг	50
Диаметр конца шлифовального шпинделя	
по ГОСТ 2323—76, мм	65
Шлифовальный круг по ГОСТ 2424—83,	
мм:	
наружный диаметр	400
внутренний диаметр	203
высота	63; 80; 100
Упорные центры суппорта изделия с	
конусом Морзе по ГОСТ 13214—79	3
Расстояние между центрами суппорта	
изделия, мм	210...380
Диаметр отверстия цапги, мм	30
Наибольший ход суппорта изделия, мм	180
Наибольшее перемещение шлифовальной	
бабки, мм	225
Точность изделия при испытании на об-	
разке по ГОСТ 13086—77Е:	
разность соседних окружных шагов,	
угл. с	6
накопленная погрешность окружного	
шага, угл. с	20
точность профиля зуба, мкм	4
точность направления зуба, мкм	6
шероховатость обработанной поверхно-	
сти зуба, мкм	Ra=0,40
Частота вращения шпинделя червячного	
круга, мин ⁻¹ :	
при шлифовании	1500
при правке	40
Вертикальная подача суппорта, мм/мин	3...165
Автоматическая радиальная подача шли-	
фовальной бабки за один ход суппорта,	
мм	0,02...0,08
Средний уровень звука, дБА, не более	80
Корректированный уровень звуковой мощ-	
ности, дБА, не более	102
Ремонтная сложность:	
механической части, R _м	50
электрической части, R _э	61

Габарит полуавтомата, мм:	
без выносного оборудования	2665×2600×2070
с рекомендуемым расположением вы-	
носного оборудования	3750×2900×2100
Габарит выносного оборудования, мм:	
бака охлаждения	1680×700×720
агрегата смазки	700×460×720
электрошкафа	1630×430×1860
электроагрегата	1530×740×1100
агрегата для отсоса аэрозолей жидко-	
сти	480×480×1560
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	7100
с выносным оборудованием	9100

Электрооборудование

Питающая электросеть:		
род тока		Переменный
		трехфазный
		50
частота, Гц		220; 380
напряжение, В		АЕ-2046-110-00У3
Тип автомата на вводе		
Номинальный ток расцепителей вводного		
автомата, А		63
Электродвигатели:		
привода шлифовального шпинделя:		
тип		4СР160М4П2УХЛ4
мощность, кВт		7,5
частота вращения, мин ⁻¹		1500
привода изделия:		
тип		4СР100С4П2УХЛ4
мощность, кВт		1,1
частота вращения, мин ⁻¹		1500
Генератор синхронный для питания элект-		
родвигателей привода шлифовального		
шпинделя и изделия:		
тип		ЕСС82-4-С1-У3
мощность, кВт		30
Количество электродвигателей в станке		13
Общая мощность электродвигателей, уста-		
новленных на станке, кВт		38,964

Гидрооборудование

Производительность, дм ³ /мин:	
насоса поджима и смазки шпинделя	
червячного круга	6/6
насосов гидросистемы	8
насоса смазки стойки	1,5
Объем, дм ³ :	
резервуара гидросистемы	365
бака смазки шлифовальной бабки	75
резервуара смазки стойки	20

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5Д833	Полуавтомат в сборе	1	

Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

Бак охлаждения	1
Электроагрегат	1
Агрегат для отсоса аэрозолей	1
Агрегат смазки	1
Электрошкаф	1
Запасные части	1 компл.
Сменные шестерни	1 компл.

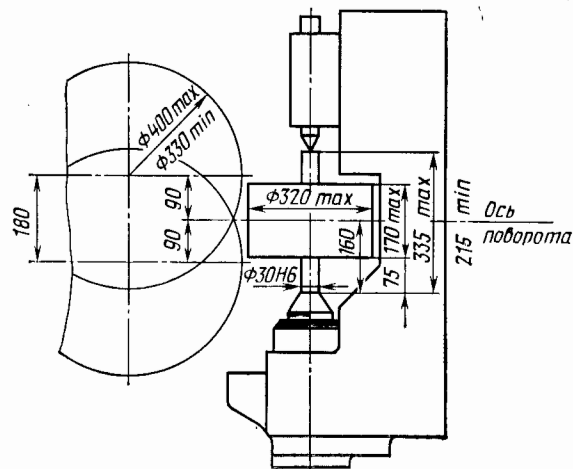
ГОСТ. обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 577—68 ГОСТ 607—80E	Набор шаблонов	1	ПП400×60×203; ПП400×80×203; ПП400×100×203
	Набор многониточных накатников	1	
	Набор однониточных накатников	1	
	Рейсмус	1	
	Индикатор ИЧ 02 кл. 0	1	
	Карандаш алмазно-металлический 3908-0055	2	
	Набор гаечных ключей	1	
	Круг шлифовальный	3	
	Алмазные резцы: 3908-0013 3908-0017	2 4	
	Приспособление для крепления накатника	1	
ГОСТ 2424—83 ГОСТ 17368—79E	Приспособление для правки периферии круга	1	
	Приспособление для правки червячного круга алмазными резцами	1	
	Планшайба для крепления червячного круга	3	
	Набор гребенок	1	
	Приспособление для монтажа оправок	1	
	Виброопора ОВ-31	4	
	Техническая документация	1 компл.	
	Приспособление балансировочное	1	

**Изделия, поставляемые по требованию заказчика,
за отдельную плату**

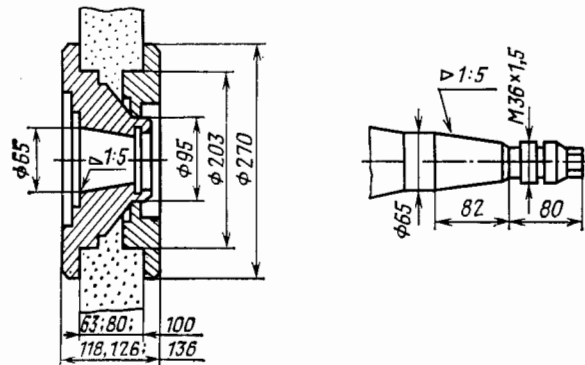
5Д833.43.000	Приспособление для правки алмазным роликом	1	M=1,0; 2,0; 3,0 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 6,0
5В833.911.000	Центр вращающийся Червячный круг (количество и модуль червячных кругов оговаривается при заказе)	1	

Условия транспортирования и хранения всеми видами транспорта. Категория условий транспортирования и хранения — Ж по ГОСТ 9.014—78.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

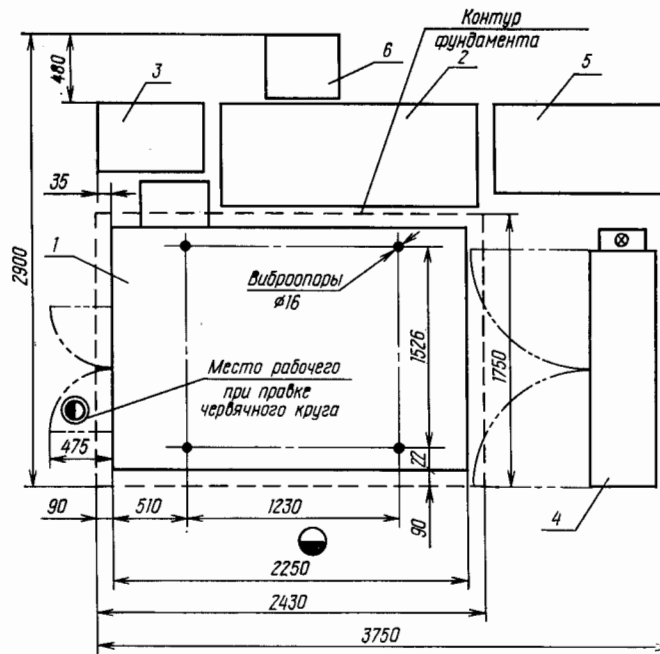


**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
БАЗЫ**



Червячный круг

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ (ФУНДАМЕНТ)



1 — станок; 2 — бак охлаждения; 3 — агрегат смазки;
4 — электрощкаф; 5 — электроагрегат (стабилизатор); 6 —
агрегат для отсоса аэрозолей жидкости.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

