

6. Станки зубообрабатывающей группы

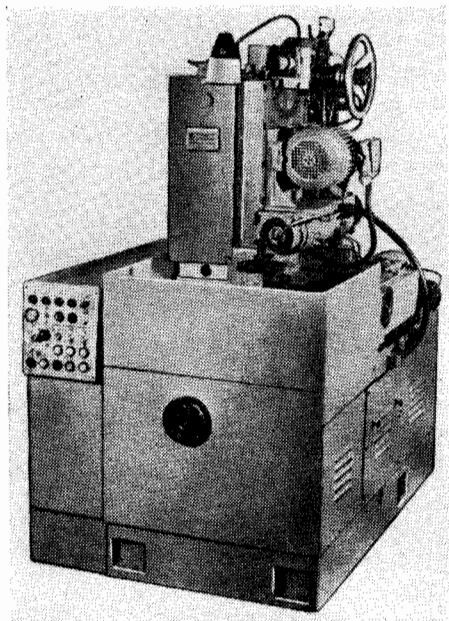
06. Станки зубозакругляющие

КОРСУНЬ-ШЕВЧЕНКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

им. БОГДАНА ХМЕЛЬНИЦКОГО

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОЗАКРУГЛЯЮЩИЙ

Модель 5Е580



Предназначен для закругления торцов зубьев прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых колес типа «диск» внешнего и внутреннего зацепления, а также деталей типа вала-шестерни.

Класс точности полуавтомата — Н по ГОСТ 8—82.

Климатические условия эксплуатации — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69, при поставке на экспорт — согласно требованиям заказа-наряда.

Полуавтомат может работать в палладочном и полуавтоматическом режимах. Все переключения во время работы в пределах одного цикла осуществляются автоматически.

По требованию заказчика полуавтомат может изготавливаться с загрузочным устройством, рассчитанным на конкретную деталь, превращающим его в специальный автомат, работающий автономно или встраиваемый в автоматическую линию.

Стружка при помощи скребков удаляется из зоны резания в специальный стружкосборник, расположенный в нише станины.

Разработчик — Витебское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого зубчатого колеса внешнего зацепления:

наружный диаметр, мм:	
наибольший	320
наименьший	50
наибольший модуль, мм	6
число зубьев:	
наибольшее	120
наименьшее	10

Размеры обрабатываемого зубчатого колес

са внутреннего зацепления:

наибольший наружный диаметр заготовки, мм	180
наибольший диаметр зубчатого венца, мм	150
число зубьев:	
наибольшее	100
наименьшее	17
Диаметр рабочей поверхности стола, мм	250

Центрирующее цилиндрическое отверстие в шпинделе изделия, мм:	
диаметр	110H6
глубина	16
Наибольший диаметр устанавливаемой фрезы, мм	18
Расстояние от оси вращения изделия до торца шпинделя инструмента, мм:	
наименьшее	50
наибольшее	190
Расстояние от оси вращения шпинделя инструмента до торца шпинделя изделия, мм:	
наименьшее	185
наибольшее	285
Наибольшее установочное перемещение суппорта, мм:	
продольное	140
вертикальное	100
Наибольший угол поворота суппорта, град:	
вверх	5
вниз	20
Частота вращения шпинделя инструмента, мин ⁻¹	1075; 1630; 3258
Габарит полуавтомата с гидростанцией и электрощафом, мм	1675×1160×1870
Масса полуавтомата, кг	2950

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, Гц	трехфазный
напряжение, В	50
	380

Тип автомата на вводе	AE2033-10У3
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	16
Количество двигателей в полуавтомате	4
Общая установочная мощность всех двигателей полуавтомата, кВт	4,82
Электродвигатели:	
привода инструмента:	
тип	4A1G0L6/4/2У3
мощность, кВт	1,4/1,5/2,1
частота вращения, мин ⁻¹	1000/1500/3000
привода цепи деления:	
тип	4A90LB8У3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, мин ⁻¹	700
гидропривода:	
тип	4A80B4У3
мощность, кВт	1,5
частота вращения, мин ⁻¹	1500
насоса охлаждения:	
тип	X14-22M
мощность, кВт	0,12
частота вращения, мин ⁻¹	2800
производительность, л/мин	22
Производительность насоса гидропривода, л/мин	10,4
Емкость резервуара, л:	
охлаждения	55
гидропривода	100
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	96

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5E580	Полуавтомат в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

Сменные части

Колесо зубчатое сменное	44	$m=2; z=24; 30; 30; 32;$ 34; 40; 40; 42; 47; 48; 48; 49; 50; 50; 52; 53; 54; 54; 57; 58; 59; 60; 61; 62; 63; 66; 67; 68; 68; 69; 70; 71; 71; 72; 73; 74; 74; 75; 76; 79; 80; 80; 82; 86
-------------------------	----	---

Запасные части

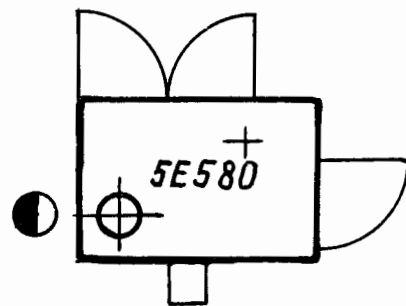
ГОСТ 1182—77	Лампа MO24-40	2
ГОСТ 2204—74	Лампа MH6,3—0,3	5
	Диод Д246А	1
	Диод КД202Р	1
	Вставка плавкая	7
	Элемент фильтрующий 600-1-6	4

Инструмент и принадлежности

ГОСТ 4751—73	Ключ	2	
ГОСТ 2839—80Е	Рыч-болт М12	4	
ГОСТ 6894—73	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 17199—71	Ключ	1	s=56
	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 1284.1—80+	Ремень А-800Т	2	
ГОСТ 1284.3—80			
ГОСТ 1284.1—80+	Ремень 0-1180Т	3	
ГОСТ 1284.3—80			
ОСТ2 И91-2—72	Ключ	2	s=22; 24
Д73-720—72	Ключ	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



Условия транспортирования и хранения

Полуавтомат допускается транспортировать всеми видами транспорта. Не допускается хранение полуавтомата в упакованном виде свыше срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

Допускается согласно ОСТ2 Н89-30-79 бестарная отгрузка полуавтомата, поставляемого на внутренний рынок, при условии защиты его от прямого попадания осадков (брезентом, пленочными и другими материалами). При этом срок защиты без переконсервации не более шести месяцев, период транспортирования — не более одного месяца.

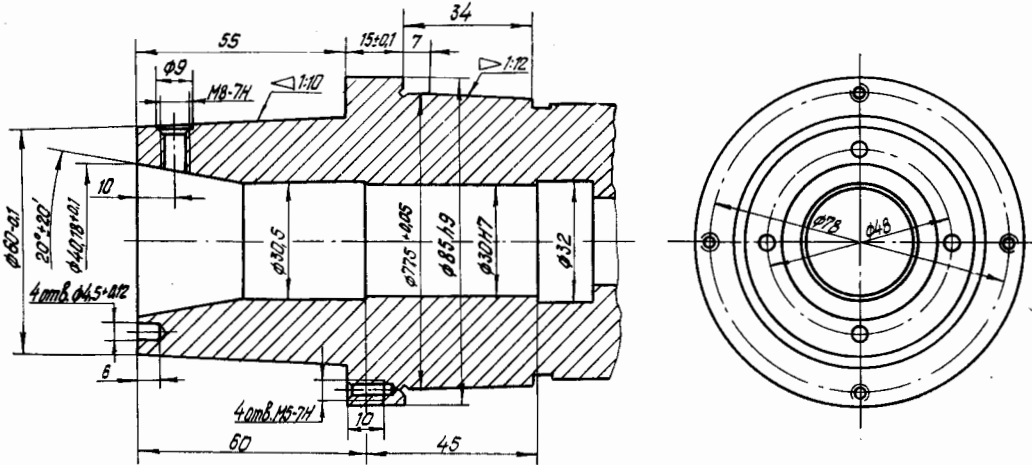
Рекомендации по технике безопасности

Безопасность работы на полуавтомате обеспечивается благодаря его изготовлению в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80 и ГОСТ 12.2.049—80.

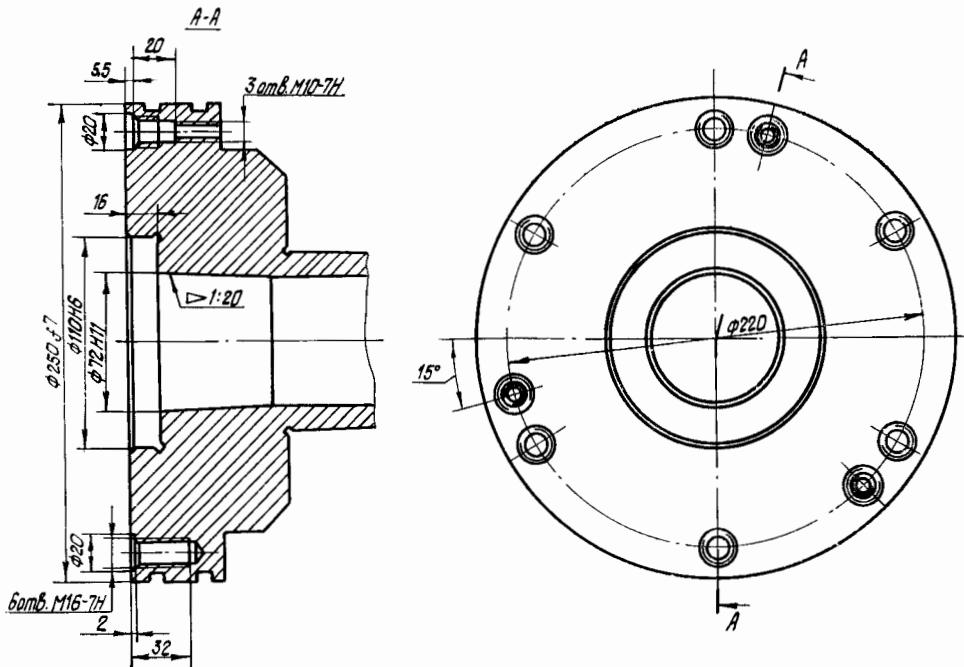
Не допускается приступать к работе на полуавтомате без предварительного ознакомления с руководством по эксплуатации.

Перед началом работы необходимо проверить правильность работы блокировочных устройств и убедиться в том, что пуск полуавтомата безопасен. Не допускается снимать какие-либо ограждения, нарушать или деблокировать предусмотренные конструкцией полуавтомата блокировки.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

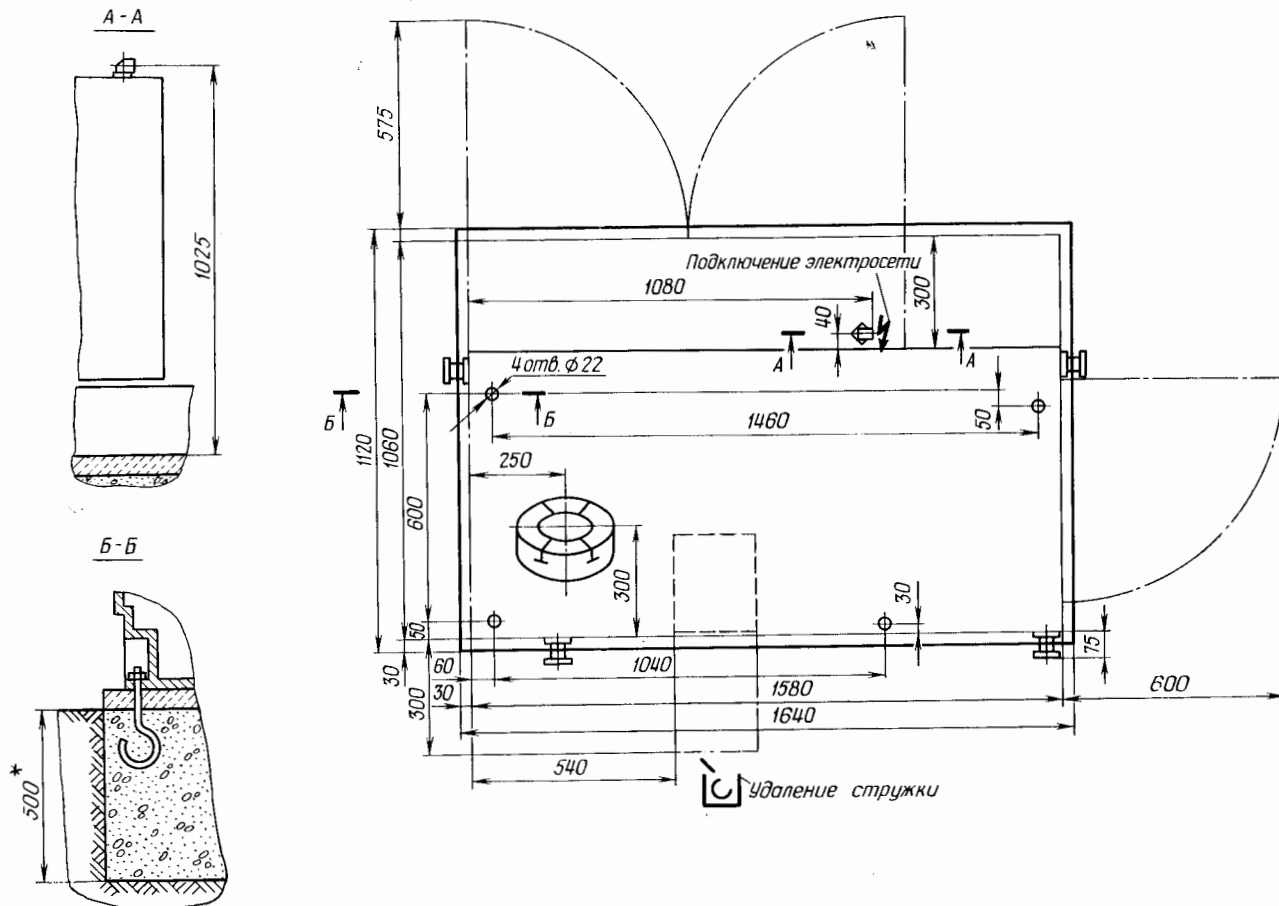


Шпиндель инструмента



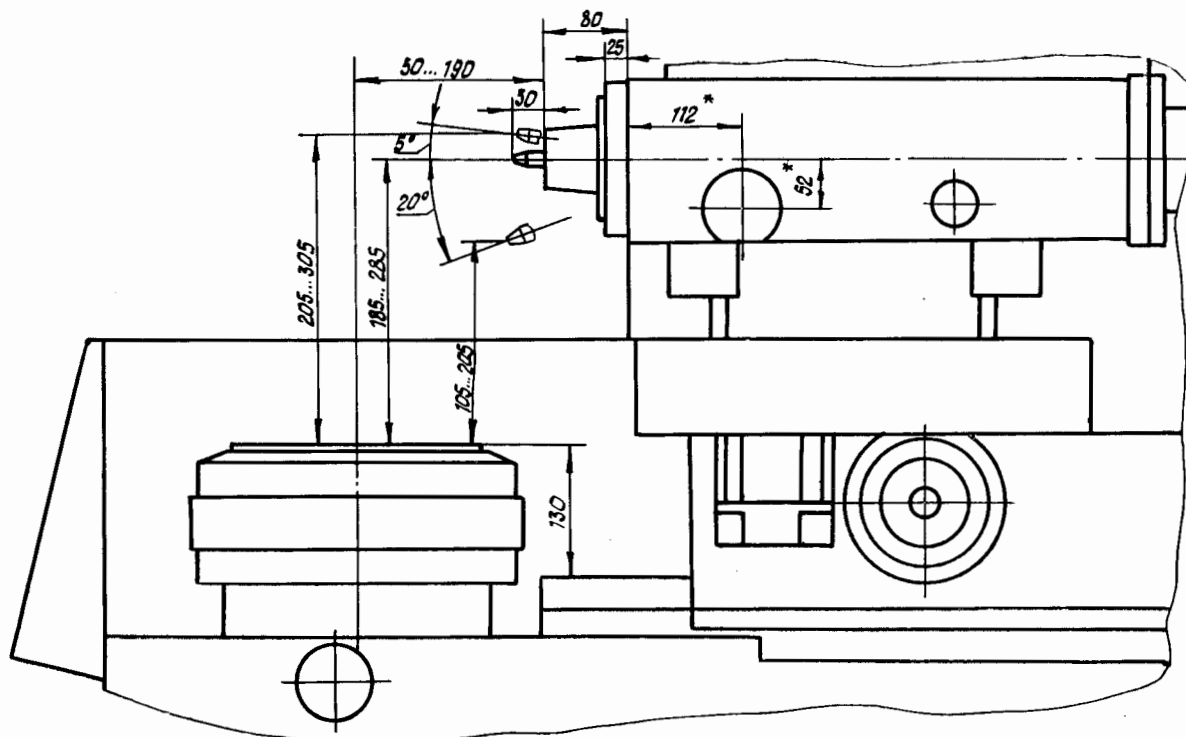
Шпиндель изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



* Размер может быть увеличен в зависимости от грунта.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 20.11.84 Т-21498 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,91 Тираж 7090 экз. Изд. № 93-8(6.06. 009) Заказ № 2973 Цена 15 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка