

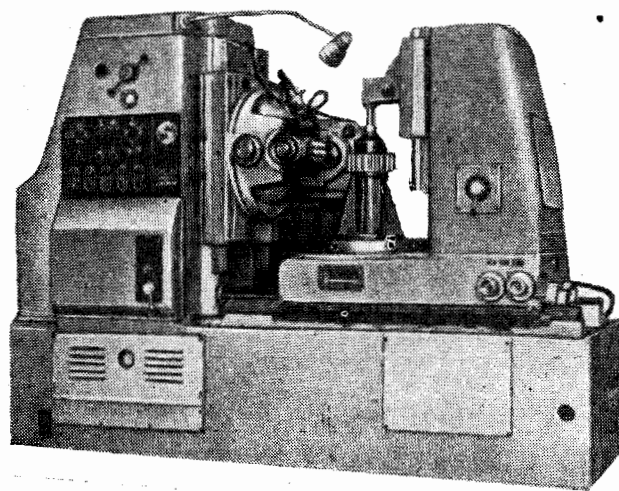
6. Станки зубообрабатывающей группы

04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

*ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»*

ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК

Модель 5К32



Станок предназначен для фрезерования цилиндрических зубчатых колес, а также червячных колес радиальным методом в условиях единичного, мелкого и среднесерийного производства.

Нарезание зубчатых колес производится по способу обкатки фрезы и обрабатываемой заготовки методами «попутного» и «встречного» зубофрезерования с диагональной и обычной подачами.

При зубофрезеровании с диагональной подачей фреза перемещается вдоль нарезаемого зуба и одновременно вдоль собственной оси, что значительно повышает ее стойкость.

Конструкция станка предусматривает возможность радиального врезания фрезы в заготовку, что сокращает машинное время обработки.

Станок работает по полуавтоматическому циклу. Станок выполнен в соответствии с нормами точности по ГОСТ 659—67.

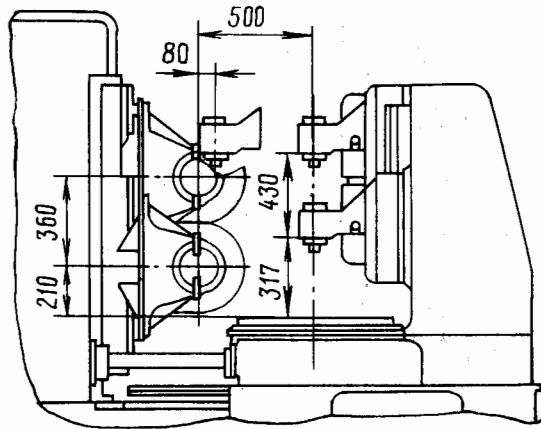
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольшие размеры нарезаемых колес, мм:</p> <p>модуль 10</p> <p>диаметр червячных колес (без контр-поддержки) 800</p> <p>диаметр нарезаемых цилиндрических колес:</p> <p>прямозубых (без контрподдержки) 800</p> <p>косозубых при угле наклона:</p> <p>30° 500</p> <p>45° 350</p> <p>60° (для фрезы Ø 180 мм) 120—250</p> <p>Примечание. Для обработки зубчатых колес диаметром свыше 500 мм необходимо отодвинуть контрподдержку, для чего отвернуть крепящие винты (находящиеся внутри контрподдержки), вынуть контрольные штифты, вручную сместить стойку на один шаг крепящих винтов, закрепить ее четырьмя винтами. При установке контрподдержки обратно в рабочее положение необходимо произвести проверку № 13 по ГОСТ 659—67 (см. акт приемки, приложенный к руководству). После выверки контрподдержки следует установить ее на контрольные штифты и закрепить шестью винтами.</p> <p>Наибольшая длина нарезаемых цилиндрических колес, мм:</p> <p>прямозубых 300</p> <p>косозубых при угле наклона:</p> <p>30° 200</p> <p>45° 150</p> <p>60° 130</p> <p>Наименьшее число нарезаемых зубьев 12</p> <p>Расстояние между осями стола и фрезы, мм 80—500</p> <p>Расстояние от плоскости стола до оси фрезы, мм 210—570</p> <p>Ускоренное перемещение стола, мм/мин 120</p> <p>Ручное перемещение стола за один оборот лимба, мм 0,5</p> <p>Наибольшие размеры режущего инструмента, мм:</p> <p>диаметр 200</p> <p>длина 200</p>	<p>Наибольшее перемещение суппорта, мм 360</p> <p>Ускоренное перемещение каретки суппорта, мм/мин 400</p> <p>Диаметры фрезерных оправок, мм 32; 40</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный трехфазный</p> <p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе А3114У3</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 25</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного привода:</p> <p>тип АО2-51-4</p> <p>мощность, квт 7,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1460</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p>тип ПА-45</p> <p>мощность, квт 0,15</p> <p>частота вращения, об/мин 2840</p> <p>привода гидронасоса:</p> <p>тип АО2-22/6</p> <p>мощность, квт 1/1</p> <p>частота вращения, об/мин 930</p> <p>ускоренного хода:</p> <p>тип АО2-32/4</p> <p>мощность, квт 3</p> <p>частота вращения, об/мин 1430</p> <p>Производительность насоса, л/мин:</p> <p>Г12-22А 12</p> <p>ПА-45 45</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 2650×1510×2000</p> <p>Масса станка, кг 7200</p>
--	---

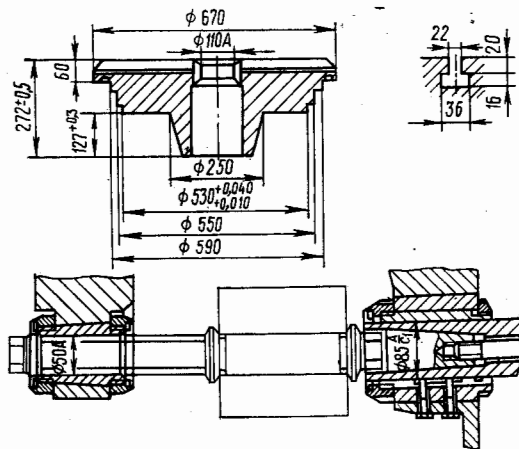
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5К32	Станок в сборе	1			Оправки	2 компл.	Ø 32; 40
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка							
	Сменные шестерни	1 компл.			Ключи и рукоятки	1 компл.	
	Шестерни перебора	1 компл.		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Сменные шестерни гитар скоростей и подач	1 компл.			Оправки	3 компл.	Ø 27; 50; 60
					Фланец и зубчатые колеса для нарезания простых чисел зубьев	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

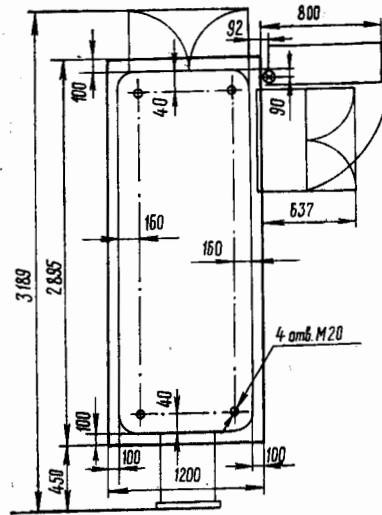


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



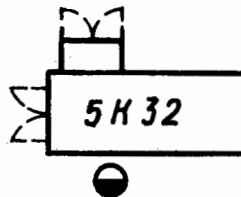
СТОЛ И ШПИНДЕЛЬ

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМаш, 1976

Т-22323
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 23/ХІІ 1976 г.
Изд. № 400-4(31)

Заказ № 2944

Объем печ. л. 0,5
Цена 9 коп.

Типография НИИМаш, г. Щербинка