

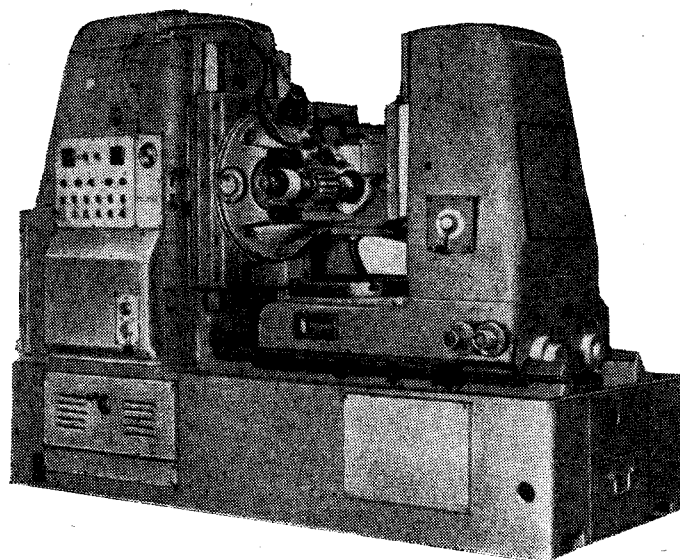
## 6. Станки зубообрабатывающей группы

## 04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»

## ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

## Модель 5К32П



Станок предназначен для чистового нарезания прямозубых и спиральных цилиндрических, а также червячных колес.

Нарезание зубчатых колес производится по способу обкатки червячной фрезы и обрабатываемой заготовки методом «попутного» и «встречного» зубофрезерования. Червячные колеса нарезаются только методом радиального врезания.

Наличие механизма радиального врезания, автоматизация циклов и механизация вспомогательных движений сокращают время обработки детали и облегчают труд рабочего. Настройка на скорость резания и необходимую подачу производится смен-

ными шестернями. Встроенная в автоматический цикл осевая периодическая передвижка фрезы (от отдельного электродвигателя) значительно повышает стойкость фрезы.

Класс точности станка П по ГОСТ 659—67.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры нарезаемых колес, мм:	
модуль	8
диаметр червячных колес (без контрподдержки)	800
диаметр цилиндрических колес:	
прямозубых (без контрподдержки)	800
косозубых при угле наклона:	
30°	500
45°	350
60° (для фрезы $\varnothing 180$ мм)	120—250
длина зуба нарезаемых цилиндрических колес:	
прямозубых	300
косозубых при угле наклона:	
30°	200
45°	150
60°	130
Наименьшее число нарезаемых зубьев	24
Расстояние между осями стола и фрезы, мм	80—500
Расстояние от плоскости стола до оси фрезы, мм	210—570
Диаметр стола, мм	670
Величина ручного перемещения стола на один оборот лимба, мм	0,5
Наибольшие размеры режущего инструмента, мм:	
диаметр	200
длина	200
Наибольшая величина перемещения суппорта, мм	360
Диаметр фрезерных оправок, мм	32; 40
Расстояние от оси шпинделя до направляющих суппорта, мм	319
Наибольший угол наклона зубьев нарезаемых колес, град	$\pm 60$

МОСКВА 1977

Поворот на одно деление шкалы:	
линейки, град	1
нонуса, мин	5
Конус конца шпинделя	Морзе 5
Наибольшее осевое перемещение фрезы, мм	80

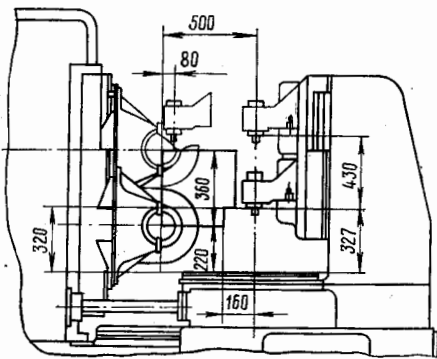
**Привод, габарит и масса станка**

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, гц	трехфазный
напряжение, в	50
Тип автомата на вводе	380
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	АЗ114УЗ
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-51-4
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1460

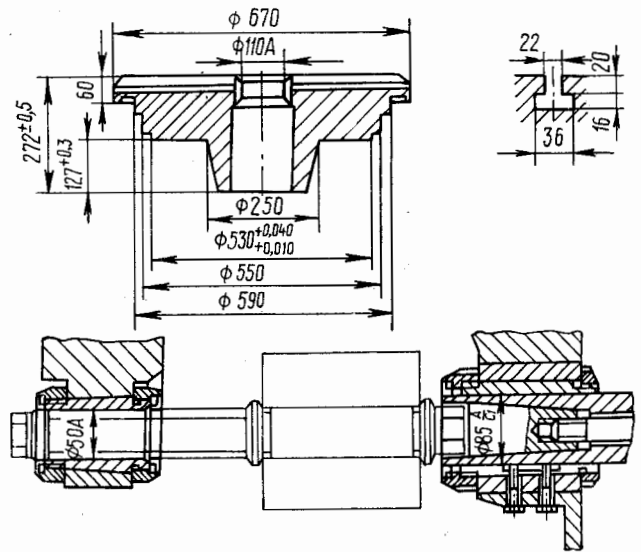
насоса охлаждения:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2840
привода гидронасоса:	
тип	АО2-22/6
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	930
ускоренного хода:	
тип	АО2-32/4
мощность, кВт	3,0
частота вращения, об/мин	1430
передвижки фрезы:	
тип	АОЛ-22/4
мощность, кВт	0,4
частота вращения, об/мин	1400
Производительность насоса, л/мин:	
Г12-22А	12
ПА-45	45
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	2650 × 1510 × 2000
Масса станка, кг	7200

В комплект поставки входит станок в сборе с принадлежностями и инструментом.

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА**

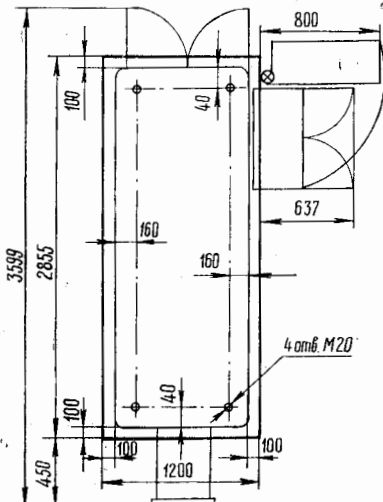


**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



Стол и конец шпинделя

**ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**

Масштаб 1 : 200



© НИИМАШ, 1977