

6. Станки зубообрабатывающей группы

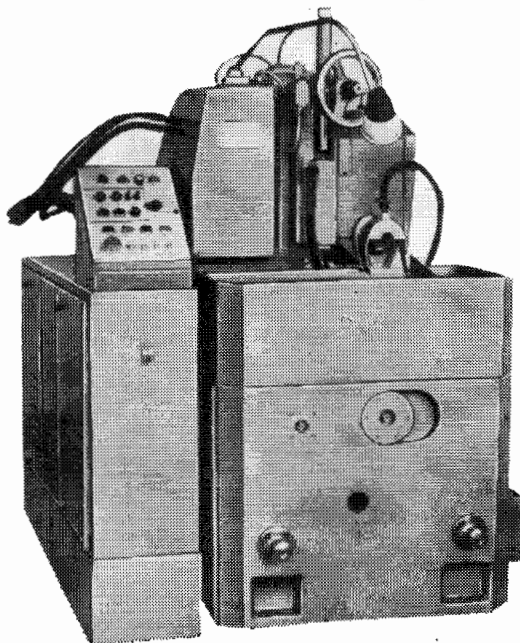
06. Станки зубозакругляющие

ЕГОРЬЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»

ЗУБОЗАКРУГЛЯЮЩИЙ СТАНОК

Модель 5Н580

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для закругления торцов зубьев прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых колес наружного зацепления.

Прямозубые зубчатые колеса с внутренним зацеплением обрабатываются только в неавтоматическом режиме. Обработка прямозубых зубчатых колес внутреннего зацепления на полуавтоматическом режиме возможна на станке специального исполнения.

Область применения — автомобильные, тракторные, станкостроительные и другие заводы машиностроения.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности зуба не ниже $R_z 20$ мкм.

Обработка зубьев колеса на станке производится пальцевой фрезой по методу непрерывного деле-

ния за один, два, три и четыре прохода, в зависимости от модуля обрабатываемого колеса при помощи особого механизма.

На станке предусмотрена возможность получения разнообразных форм закругления зуба.

Смазка станка централизованная.

Электро- и гидроаппаратура вынесена за пределы станка. Обрабатываемое колесо зажимается при помощи гидроцилиндра.

Станок встраивается в автоматическую линию для обработки зубчатых колес наружного зацепления.

Отвод стружки из рабочей зоны осуществляется струей охлаждающей жидкости. Жидкость очищается магнитным сепаратором.

Органы управления станком расположены на передней плоскости.

МОСКВА 1977

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наименьшее и наибольшее расстояние от оси шпинделя фрезы до торца шпинделя изделия, мм 170—270</p> <p>Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя фрезы до оси шпинделя изделия, мм 30—190</p> <p>Расстояние от основания станины до места выхода стружки, мм 360</p> <p>Расстояние от основания станка до пульта управления, мм 1030</p> <p>Диаметр посадочного отверстия шпинделя изделия, мм 110А</p> <p>Модуль обрабатываемого зубчатого колеса, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">наружного зуба 1,5—6</p> <p style="padding-left: 20px;">внутреннего зуба 1,5—4</p> <p>Наименьший и наибольший наружные диаметры зубчатого колеса с наружным зубом, мм 50—320</p> <p>Наименьший и наибольший внутренние диаметры зубчатого колеса с внутренним зубом, мм 70—200</p> <p>Наибольшая высота обрабатываемого колеса наружного зацепления, мм 100</p> <p>Наименьшее и наибольшее число зубьев обрабатываемого колеса внутреннего зацепления 17—100</p> <p>Время цикла обработки одного зуба, сек 0,76; 1,0; 1,2; 1,62</p> <p>Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм 100</p> <p>Угол поворота суппорта, град:</p> <p style="padding-left: 20px;">вверх +5</p> <p style="padding-left: 20px;">вниз —20</p> <p>Частота вращения фрезы, об/мин 1400; 1650; 2000</p> <p>Наибольшее продольное перемещение стойки, мм 230</p> <p>Перемещение стойки, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">гидроприводом 70</p> <p style="padding-left: 20px;">вручную 160</p>	<p>частота, гц 50</p> <p>напряжение, в 380</p> <p>Тип автомата на вводе А3124</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а 15</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">цепи деления:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ2-22-6</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 1,1</p> <p style="padding-left: 20px;">привода инструмента:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ2-21-2</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 1,5</p> <p style="padding-left: 20px;">гидропривода:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ2-21-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 1,1</p> <p style="padding-left: 20px;">насоса смазки:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ-11-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,12</p> <p style="padding-left: 20px;">насоса охлаждения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип ПА-22</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,12</p> <p style="padding-left: 20px;">магнитного сепаратора:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АОЛ-012-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,08</p> <p>Гидропривод:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип насоса ЗГ12-41А</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 3 и 5</p> <p style="padding-left: 20px;">емкость бака, л 60</p> <p>Смазка:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип насоса С12-21</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 1,6</p> <p style="padding-left: 20px;">емкость бака, л 25</p> <p>Охлаждение:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип электронасоса ПА-22</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 22</p> <p style="padding-left: 20px;">емкость бака, л 65</p> <p>Габарит станка (длина × ширина × высота), мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">без приставного оборудования 1640×1178×1830</p> <p style="padding-left: 20px;">с рекомендуемым расположением приставного оборудования 1640×1620×1830</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">без выносного оборудования 3050</p> <p style="padding-left: 20px;">с выносным оборудованием 3260</p>
---	---

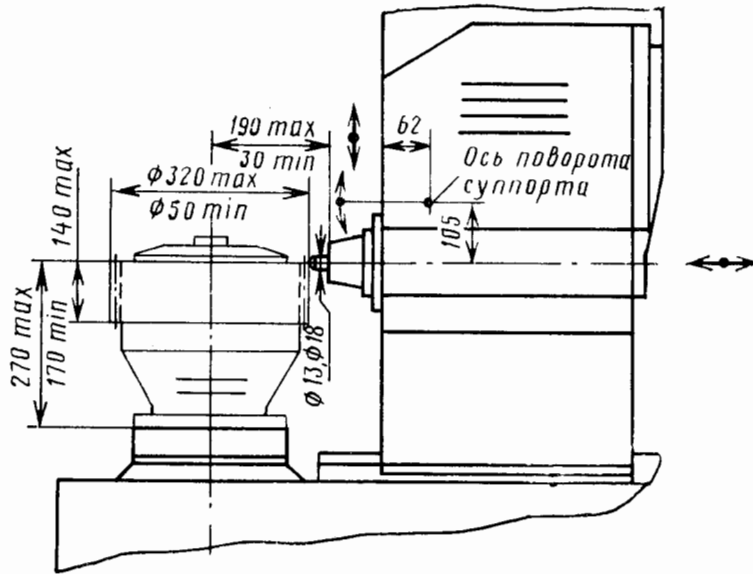
Привод, габарит, масса станка

Питающая электросеть: род тока Переменный трехфазный

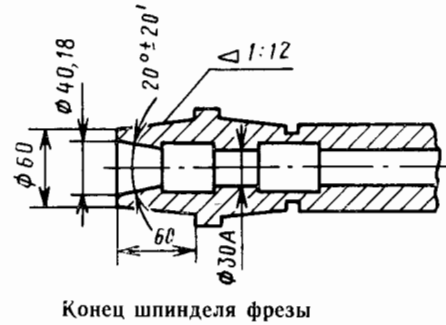
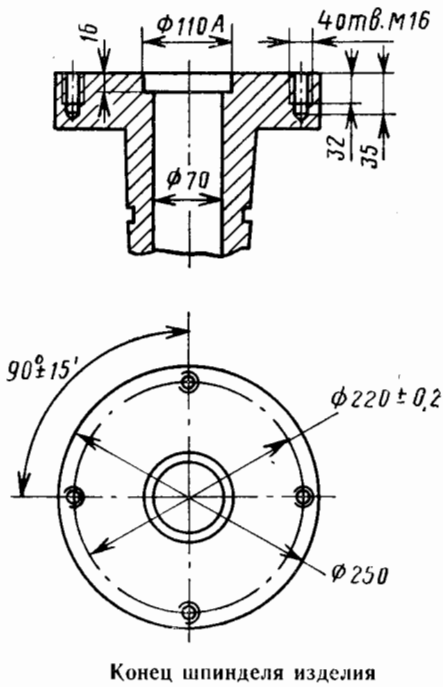
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	
5Н580	Станок в сборе	1			Ключ к электрощкафу	2		
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				Рукоятка изогнутая (в сборе)	1	200	
		Шкив сменный	6 (2 на станке)	∅ 80; 90; 100; 140; 152; 160	ГОСТ 3128—70	Ключ торцовый шестигранный	1	22×180
		Цанга	4	∅ 13; 18	ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	10С ₃ ×120 16С ₃ ×200 S=5; 6; 10
		Кулак	3	M=1,5÷3,5; 3,5÷4; 4÷6	ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	S=8×10; 17×19; 22×24; 30×32
		Колесо зубчатое сменное	38	m=2; Z=24; 30; 32; 40(3); 47; 48(2); 50(2); 52; 53; 54; 58; 59; 60(2); 61; 62(2); 66; 67; 68(2); 69; 70; 71; 72; 73; 74(2); 76; 79; 80; 82; 84; 86	ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	S=45×52
		Ключ-рукоятка (в сборе)	1	S=10	ГОСТ 4751—73	Домкрат винтовой в сборе	1	
		Ключ торцовый (в сборе)	1	S=24		Подставка	1	
						Гайка-съёмник	1	
						Рым-болт	2	M12
						Заглушка	10	

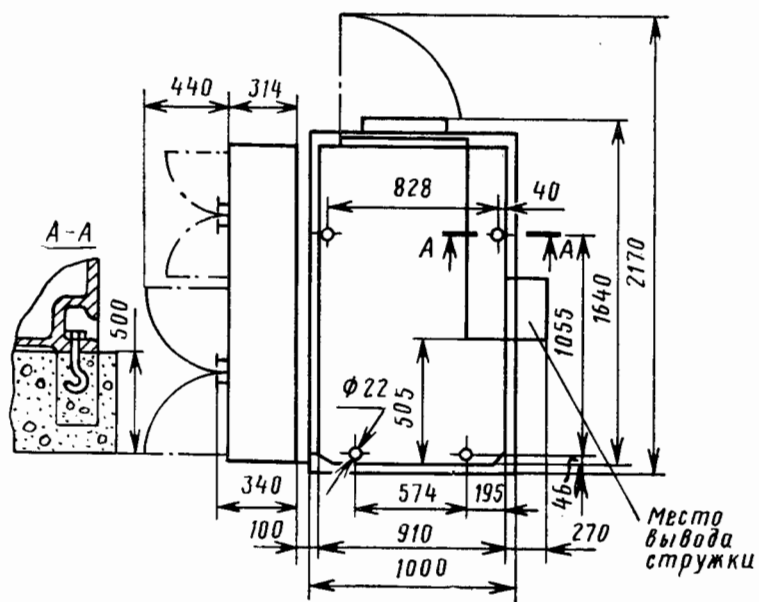
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

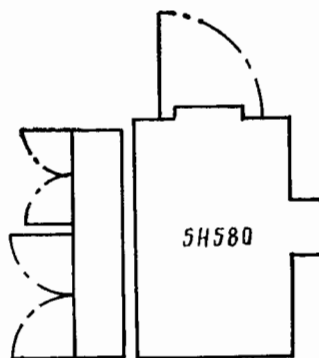


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИМаш, 1977

T-15782
Тираж 500 экз.

Подписано в печать 19/IX 1977 г.
Изд. № 400-6(7) Заказ № 1824

Объем печ. л. 0,5
Цена 9 коп.

Типография НИИМаш, г. Щербинка