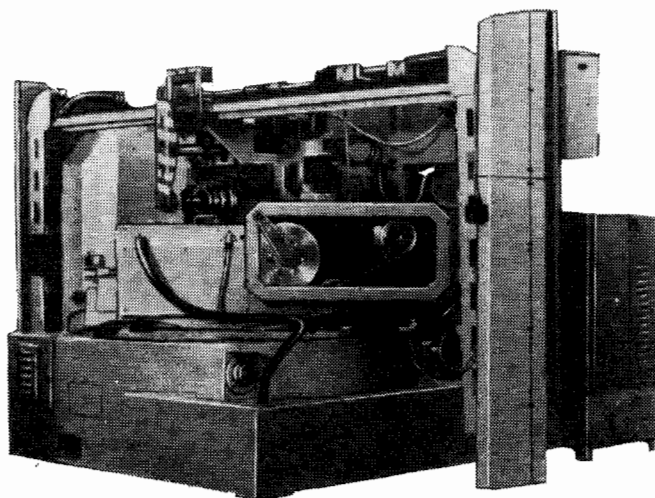


6. Станки зубообрабатывающей группы

01. Станки зуборезные и зубострогальные  
для конических колес*САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ***АВТОМАТ ЗУБОПРОТЯЖНОЙ**  
Модель 5С268**Автомату присвоен государственный Знак качества**

Автомат предназначен для чистового нарезания прямозубых конических колес типа автомобильных и тракторных дифференциалов методом кругового протягивания в условиях массового производства.

Автомат поставляется налаженным на изделие в соответствии с требованием заказчика.

Класс точности автомата Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности зуба  $R_a 2,5$  мкм.

Особенности конструкции автомата: нарезание производится методом кругового протягивания, при котором каждая впадина формируется за один оборот круговой протяжки; деление (поворот изделия от впадины к впадине) производится без остановки и отвода инстру-

мента, когда против изделия оказывается безрецовая часть протяжки.

При модуле нарезаемых колес, не превышающем 5 мм, изделие обрабатывают в один проход из целой заготовки. При модуле более 5 мм необходима предварительная черновая обработка, например на автомате модели 5С269.

Средний уровень звука LA не должен превышать 83 дБА.

Год принятия автомата к серийному производству — 1974.

*Проектная организация — Саратовское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих станков.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр делительной окружности нарезаемых колес, мм	320
Наибольший модуль нарезаемых колес, мм	8
Наибольшая длина образующей (при угле внутреннего конуса не менее 50°), мм	165
Наибольшая высота нарезаемых зубьев, мм	17,6
Число нарезаемых зубьев	8—50
Угол установки инструментальной бабки, град:	
наименьший	15
наибольший	75
Диаметр, мм:	
круговой протяжки	635
конусного посадочного места инструментального шпинделя	174,625
Частота вращения инструментального шпинделя, об/мин	10,5—20
Время цикла обработки одной впадины, с:	
наименьшее	3
наибольшее	5,7

### Привод, габарит и масса автомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	12,5
Электродвигатели приводов:	
главного движения:	
тип	4А132М4У3
мощность, кВт	10
частота вращения, об/мин	1450
охлаждения:	
тип	4А80А4У3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1420
насосной установки:	
тип	4А112МВ6У3
количество	2
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1000

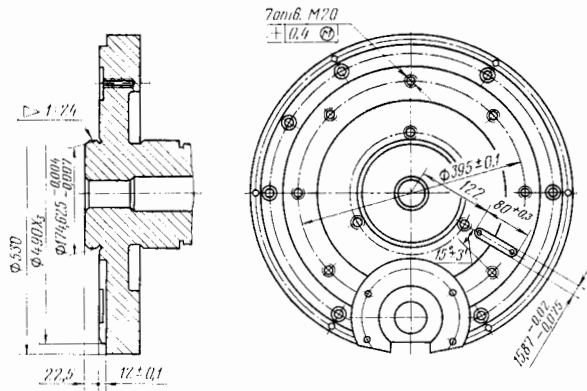
### Гидрооборудование

Насосы:	
станции гидропривода:	
тип	Г12-22
количество	2
производительность, л/мин	18
наибольшее давление, кгс/см <sup>2</sup>	63
охлаждения:	
тип	Г11-25
производительность, л/мин	140
наибольшее давление, кгс/см <sup>2</sup>	32
Габарит автомата, мм:	
длина:	
без открывающихся частей	2700
с открывающимися частями	3700
ширина	2375
высота	2075
Масса автомата, кг	9000

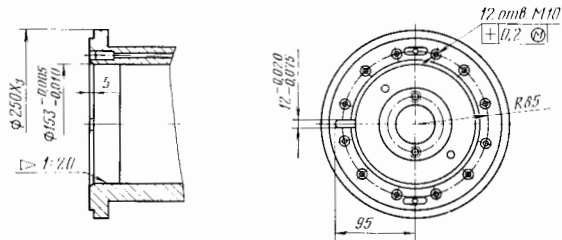
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5С268	Автомат в сборе	1	
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата</b>			
<i>Принадлежности</i>			
	Ключ накидной	1	
	Ключ трещоточный	1	
	Калибр вылета инструмента	1	
	Контркалибр	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	7	S=8—10; 12—14; 17—19; 22—24; 27—30; 32—36; 42—46
ГОСТ 11737—74	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=6; 8; 12
ТУ2-035-97—69	Отвертка слесарно-монтажная	1	A250×1,4
Д73—72	Ключ	1	
ГОСТ 10197—70	Штатив измерительных головок ШИМ-ПВ-8	1	
ГОСТ 9696—71	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм	1	
<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации автомата	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

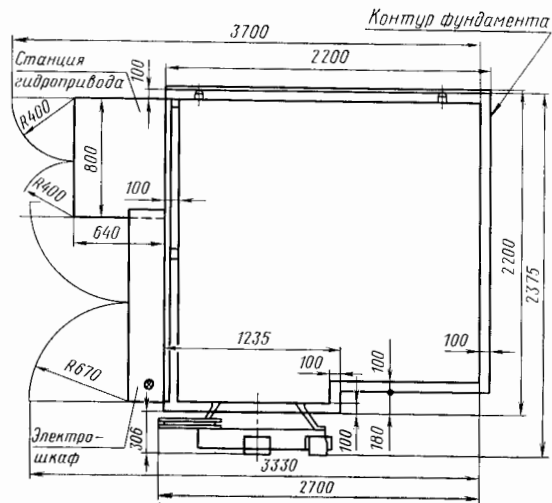


Эскиз шпинделя бадки инструментальной



Эскиз шпинделя бадки изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100

