

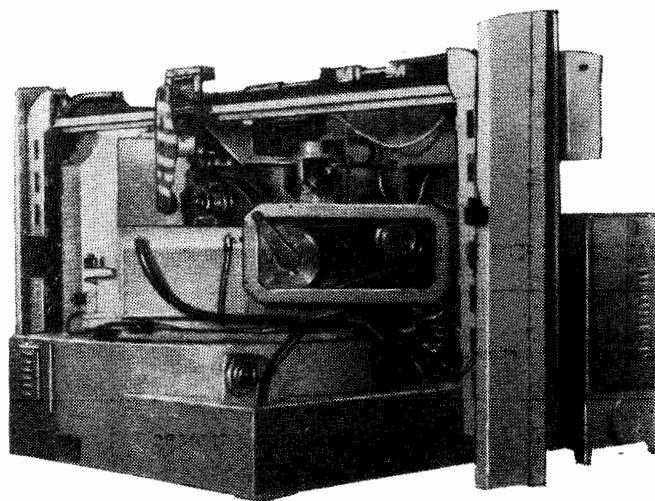
6. Станки зубообрабатывающей группы

01. Станки зуборезные и зубострогальные  
для конических колес

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

## АВТОМАТ ЗУБОПРОТЯЖНОЙ

Модель 5С269



Автомату присвоен государственный Знак качества

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

Станок 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.

**Конструктивные особенности:**

нарезание производится методом кругового про-

тягивания, при котором каждая впадина формируется за один оборот круговой протяжки;

деление (поворот изделия от впадины к впадине) производится без остановки и отвода инструмента, когда против изделия оказывается безрезцовая часть протяжки.

Средний уровень звука LA не должен превышать 83 дБА.

Проектная организация — Саратовское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих станков.

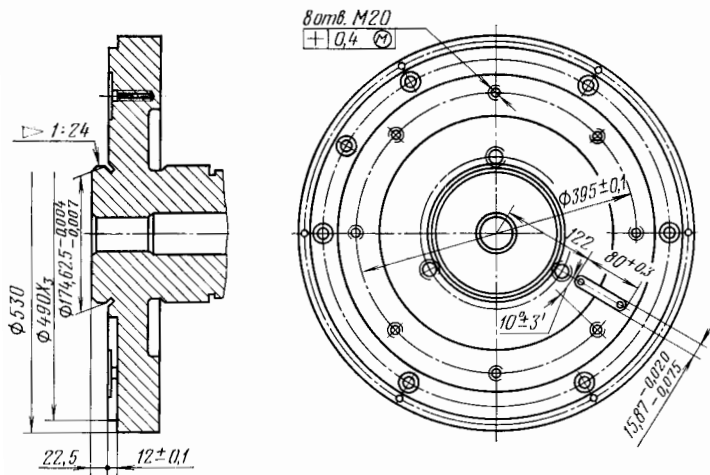
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр делительной окружности нарезаемых колес, мм . . . . . 320</p> <p>Наибольший модуль нарезаемых колес, мм . . . . . 8</p> <p>Наибольшая длина образующей (при угле внутреннего конуса не менее 50°), мм . . . . . 165</p> <p>Наибольшая высота нарезаемых зубьев, мм . . . . . 17,6</p> <p>Число нарезаемых зубьев колес . . . . . 8—50</p> <p>Угол установки инструментальной бабки, град:</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьший . . . . . 15</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольший . . . . . 75</p> <p>Диаметр, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">круговой протяжки . . . . . 635</p> <p style="padding-left: 20px;">конусного посадочного места инструментального шпинделя . . . . . 174; 625</p> <p>Частота вращения инструментального шпинделя, об/мин . . . . . 10,5—20</p> <p>Время цикла обработки одной впадины, с:</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьшее . . . . . 3</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее . . . . . 5,7</p> <p style="text-align: center;"><b>Привод, габарит и масса автомата</b></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p style="padding-left: 20px;">род тока . . . . . Переменный</p> <p style="padding-left: 20px;">частота, Гц . . . . . трехфазный</p> <p style="padding-left: 20px;">напряжение, В . . . . . 50</p> <p>Тип автомата на вводе . . . . . АК63-3М</p> <p>Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А . . . . . 12,5</p> <p>Количество электродвигателей на автомате . . . . . 4</p>	<p>Электродвигатели приводов:</p> <p>главного движения:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип . . . . . 4A132M4Y3</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт . . . . . 10</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин . . . . . 1450</p> <p>охлаждения:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип . . . . . 4A80A4Y3</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт . . . . . 1,1</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин . . . . . 1420</p> <p>насосной установки:</p> <p style="padding-left: 20px;">количество электродвигателей . . . . . 2</p> <p style="padding-left: 20px;">мощность, кВт . . . . . 1,5</p> <p style="padding-left: 20px;">частота вращения, об/мин . . . . . 1000</p> <p style="text-align: center;"><i>Гидрооборудование</i></p> <p>Насосы:</p> <p>станции гидропривода:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип . . . . . Г/2-22</p> <p style="padding-left: 20px;">количество насосов . . . . . 2</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин . . . . . 18</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее давление, кгс/см<sup>2</sup> . . . . . 63</p> <p>охлаждения:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип . . . . . Г11-25</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин . . . . . 140</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее давление, кгс/см<sup>2</sup> . . . . . 32</p> <p>Габарит автомата, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">длина:</p> <p style="padding-left: 40px;">без открывающихся частей . . . . . 2700</p> <p style="padding-left: 40px;">с открывающимися частями . . . . . 3700</p> <p style="padding-left: 20px;">ширина . . . . . 2375</p> <p style="padding-left: 20px;">высота . . . . . 2055</p> <p>Масса автомата, кг . . . . . 9000</p>
---	---

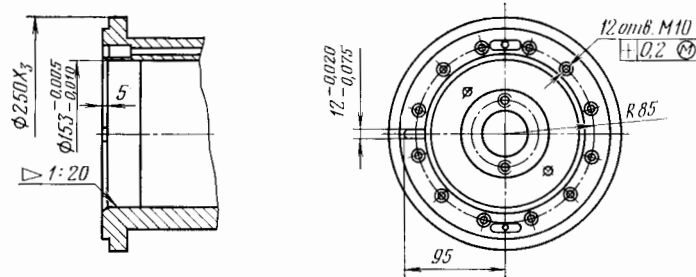
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5С269	Автомат в сборе	1		ТУ-035-97—74	Отвертка слесарно-монтажная А250×1,4	1	А250×1,4
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата</b>				Д73-72	Ключ	1	
<i>Принадлежности</i>				ГОСТ 10197—71	Штатив измерительных головок ШМ—ПВ—8	1	
	Ключ накидной	1		ГОСТ 9696—71	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 мм	1	
	Ключ трещоточный	1		<i>Документация</i>			
	Калибр вылета инструмента	1			Руководство по эксплуатации автомата	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гасчный с открытым звеном двусторонний	6	S=8—10; ~12—14; 17—19; 22—24; 27—30; 32—36		Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=6; 8				

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

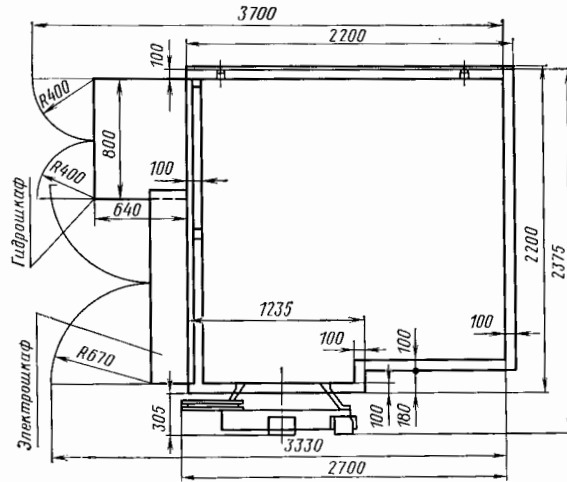


Эскиз шпинделя бадки инструментальной

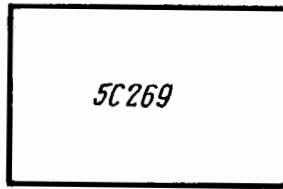


Эскиз шпинделя бадки изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100



5С269

