

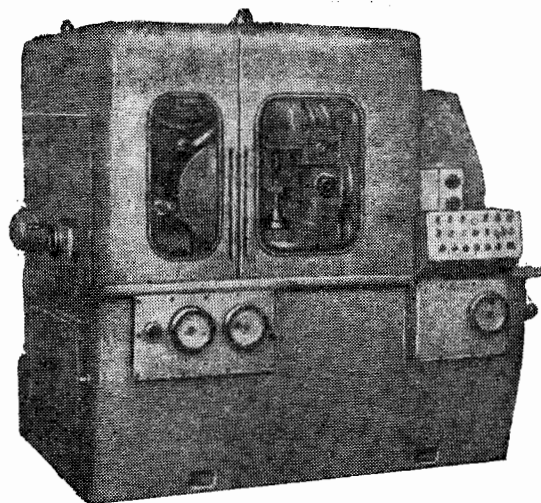
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

*ЕГОРЬЕВСКИЙ ОРДЕНА ОКТЯБРЬСКОЙ РЕВОЛЮЦИИ  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»*

### **ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК**

**Модель 5В832**



Станок предназначен для шлифования прямозубых и косозубых цилиндрических колес абразивным червяком методом обкатки. Область применения станка — серийное и крупносерийное производство.

Инструментом для шлифования служит шлифовальный круг, на поверхности которого выполнена винтовая нарезка. В осевом сечении она имеет форму прямобоочной производящей рейки с шагом, равным окружному шагу шлифуемого зубчатого

колеса, и углом профиля, равным углу зацепления.

Профилирование абразивного червяка производится на самом станке многониточным накатником или алмазными резцами.

Особенностью станка является наличие в цепи деления электрической связи, осуществляемой двумя специальными синхронно-реактивными электродвигателями. Процесс шлифования происходит по замкнутому полуавтоматическому циклу.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

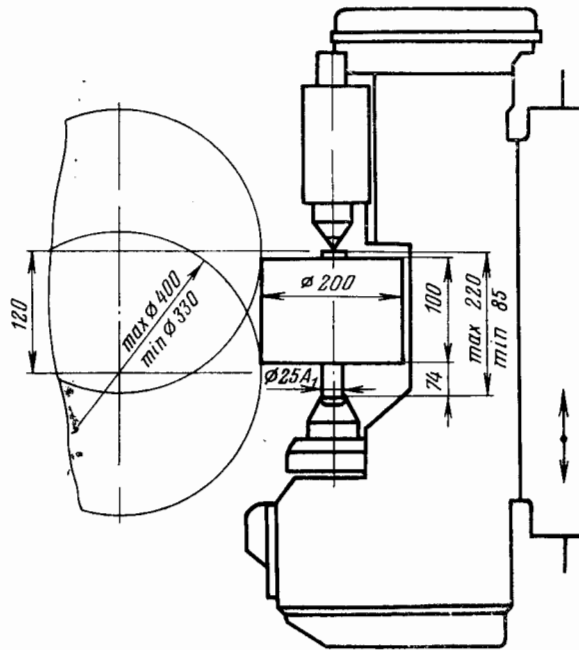
		Привод, габарит и масса станка	
Размеры обрабатываемого изделия:			
наружный диаметр, мм . . . . .	20—200	Питающая электросеть:	
модуль, мм . . . . .	0,3—3	род тока . . . . .	Переменный
число зубьев . . . . .	12—200	частота, гц . . . . .	трехфазный
Наибольшая ширина прямоугольного венца обрабатываемого изделия, мм . . . . .	100	напряжение, в . . . . .	50
Наибольший угол наклона шлифуемого зубчатого колеса, град . . . . .	±45	Тип автомата на вводе . . . . .	220/380
Угол зацепления, град . . . . .	15—30	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а . . . . .	A3114
Масса обрабатываемого зубчатого колеса, кг . . . . .	25	Электродвигатели:	
Точность изделия при испытании на образце по ГОСТ 13086—67:		привода абразивного червяка:	
погрешность положения профилей двух соседних зубьев, сек . . . . .	8	тип . . . . .	РС51-4
погрешность положения профилей зубьев по всей окружности, сек . . . . .	37	мощность, кВт . . . . .	3,0
шероховатость боковой поверхности зубьев . . . . .	8 класс	частота вращения, об/мин . . . . .	1500
Наибольший ход суппорта изделия, мм . . . . .	120	привода изделия:	
Расстояние между центрами суппорта изделия, мм . . . . .	85—220	тип . . . . .	РС32-4
Вертикальная подача суппорта изделия, мм/мин:		мощность, кВт . . . . .	1,1
при рабочем ходе . . . . .	3,78—165	частота вращения, об/мин . . . . .	1500
при ускоренном ходе . . . . .	300	Генератор синхронный с панелью управления (служит для питания синхронно-реактивных электродвигателей абразивного червяка и изделия):	
Диаметр отверстия цанги, мм . . . . .	25	серия . . . . .	ECC
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки, мм . . . . .	170	мощность, кВт . . . . .	12
Радиальная подача шлифовальной бабки за один ход суппорта, мм . . . . .	0,02—0,08	Гидропривод:	
Размеры абразивного червяка, мм:		лопастной насос (2 шт.):	
наружный диаметр . . . . .	400—330*	тип . . . . .	Г12-31
диаметр отверстия . . . . .	203	производительность, л/мин . . . . .	8
ширина . . . . .	63	шестеренный насос:	
Диаметр конца шлифовального шпинделя с наружным конусом по ГОСТ 2323—67, мм . . . . .	65	тип . . . . .	ВГ11-11А
Ручное перемещение стойки вдоль оси абразивного червяка, мм . . . . .	100	производительность, л/мин . . . . .	5
Частота вращения абразивного червяка при шлифовании, об/мин . . . . .	1500	электронасос для охлаждающей жидкости:	
Частота вращения абразивного червяка при правке, об/мин:		тип . . . . .	П-90
при рабочем ходе . . . . .	25	производительность, л/мин . . . . .	90
при ускоренном ходе . . . . .	50	Емкость бака, л:	
		гидравлики . . . . .	200
		смазки . . . . .	60
		охлаждения . . . . .	225
		Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
		станка без приставного оборудования . . . . .	2110×2450×1985
		бака охлаждения . . . . .	1240×765×650
		электроагрегата . . . . .	1350×740×1190
		Масса станка, кг . . . . .	7180

\* Диаметр абразивного червяка при его износе.

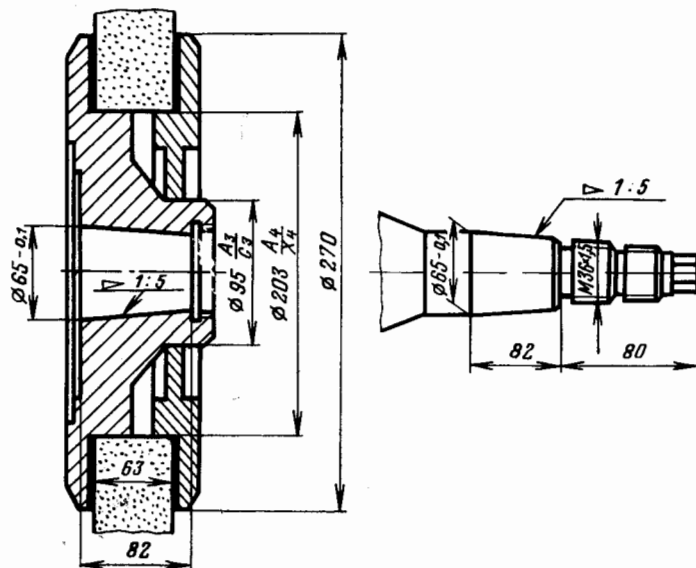
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5В832	Станок в сборе	1			Специальные оправки и центра	1	
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				Накатники многониточные	1	КОМПЛ.
	Стабилизатор напряжения	1			Накатники однониточные	1	КОМПЛ.
	Бак охлаждения	1			Набор гребенок	1	КОМПЛ.
	Сменные шестерни	1			Набор шаблонов	1	КОМПЛ.
	Приспособление для правки абразивного червяка алмазными резцами	1			Ключи и рукоятки	1	КОМПЛ.
	Приспособление для статической балансировки абразивного червяка	1			Индикатор часового типа	1	КОМПЛ.
	Приспособление для крепления накатников в центрах	1			Виброопора	4	КОМПЛ.
	Приспособление для правки абразивного червяка поверху	1			Карандаш алмазно-металлический	1	КОМПЛ.
	Фланцы для крепления абразивного червяка	2			Алмазные резцы	1	КОМПЛ.
		КОМПЛ.			Абразивные круги	1	КОМПЛ.
					Документация	1	КОМПЛ.

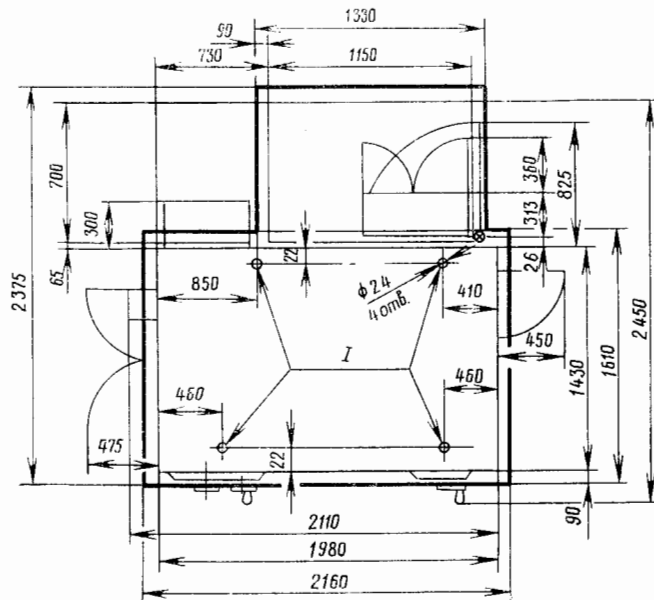
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА СТАНКА



ПОСАДОЧНЫЕ МЕСТА АБРАЗИВНОГО ЧЕРВЯКА



## ФУНДАМЕНТНЫЙ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

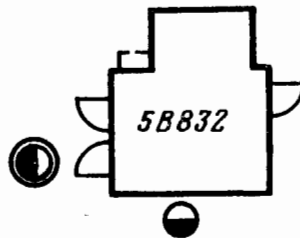


Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

I — места размещения виброопор.

### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМаш, 1976

Т-18065  
Тираж 7500 экз.

Подписано в печать 4/Х 1976 г.  
Изд. № 400-2(12)      Заказ № 2283

Объем печ. л. 0,5  
Цена 6 коп.

Типография НИИМаш, г. Щербинка