



ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ 58K71A 58K70B 5A872M



58K71A

ПОЛУАВТОМАТЫ ВЫСОКОГО КЛАССА ТОЧНОСТИ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ МЕТОДОМ ОБКАТКИ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС С КРУГОВЫМИ ЗУБЬЯМИ. ПОЛУАВТОМАТЫ МОГУТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНЫ В РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЯХ МАШИНОСТРОЕНИЯ ПРИ ЕДИНИЧНОМ И СЕРИЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ. ОБРАБОТКА ПРОИЗВОДИТСЯ ЧАШЕЧНЫМ ШЛИФОВАЛЬНЫМ КРУГОМ ИЛИ СЕГМЕНТНОЙ ГОЛОВКОЙ.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Цикл обработки автоматизирован. В системе управления циклом используется программируемый контроллер. В качестве конечных звеньев кинематической цепи обкатки-деления применены высокоточные высокоредукционные гипоидные или червячные пары. Механизм деления не входит в цепь обкатки на рабочем ходу и не влияет на ее точность.

Достигается высокая точность шлифования – степень точности зубчатых колес 5-6 по ГОСТ 1758-81.

Возможно бесступенчатое независимое регулирование угловой скорости качания люльки станков моделей 58K70B и 58K71A на рабочем и холостом ходу.

Гидропривод и система охлаждения размещены отдельно от полуавтомата, в результате чего обеспечена высокая термическая стабильность.



58K70B

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	58K70B	58K71A	5A872M
Наибольший диаметр шлифуемого колеса, мм	320	500	800
Наибольший внешний окружной модуль, мм	8	12	16
Наибольшая ширина зубчатого венца, мм	50	80	100
Наибольшее среднее конусное расстояние, мм	140	264	390
Наименьший угол делительного конуса, град.	9	6	10
Наибольшее передаточное число обрабатываемых колес при угле между осями 90 ⁰	6:1	10:1	10:1
Наибольшее число зубьев изделия	100	100	100
Наибольшее гипоидное смещение, мм	±25	±50	±80
Диаметр конусного отверстия шпинделя бабки изделия, мм	100	100	153
Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине 500 мм от торца шпинделя, мм	68	80	125
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра полуавтомата, мм	45-260	70-375	125-560
Наибольший номинальный диаметр шлифовального круга, мм	250	315	450
Мощность привода главного движения, кВт	3,0	3,0	4,0
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	1000-3960	1120-5680	956-4150
Номинальный момент (*мощность) электродвигателя привода обкатки, Нм (*кВт)	35	47	5.5*
Наименьшее время цикла обработки, с	6	6	8
Габаритные размеры полуавтомата с отдельно расположенным оборудованием, мм,			
длина	3515	4300	3450
ширина	3550	3050	3500
высота	1765	2550	2200
Масса полуавтомата, не более, кг	10210	11300	13000

КОМПЛЕКТНОСТЬ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входят:

Полуавтомат зубошлифовальный со станцией гидропривода, электрошкафом и агрегатом отсоса аэрозолей жидкости
Набор сменных шестерен для шлифовки одного конкретного изделия
Слесарно-монтажный инструмент
Принадлежности для обслуживания станка

За дополнительную плату поставляются:

Полный набор сменных шестерен и шкивов
Оправки для установки деталей

ЗАО «ТЯЖЕЛЫЕ ЗУБОРЕЗНЫЕ СТАНКИ»
410036, Россия, г. Саратов, ул. Огородная, 162
Тел./факс: (8452) 96-14-23, 96-40-52, 96-36-70
E-mail: tzs-energo@yandex.ru