

**6. Станки зубообрабатывающей
группы**

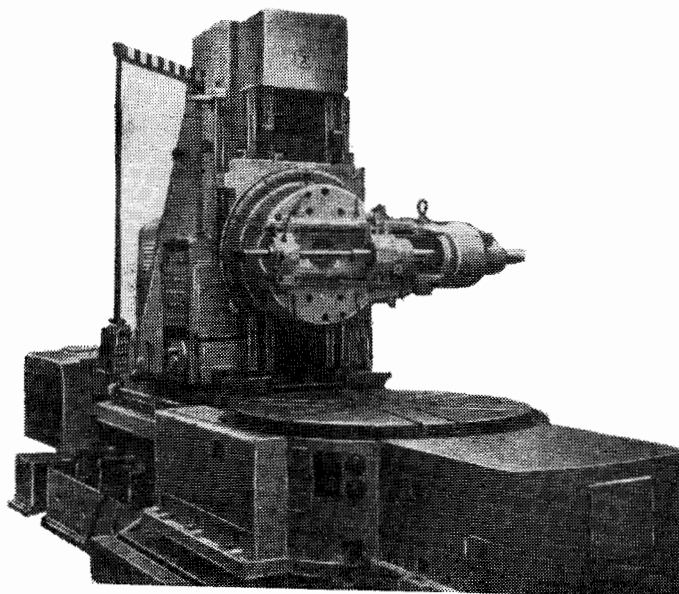
**04. Станки зубофрезерные для
цилиндрических колес**

КОЛОМЕНСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 5А342

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для фрезерования зубьев цилиндрических шестерен методом обкатки червячной фрезой и методом единичного деления дисковой или пальцевой фрезами.

- На станке могут изготавливаться шестерни:
 - прямозубые и косозубые наружного зацепления;
 - прямозубые и косозубые внутреннего зацепления;
 - червячные;
 - шевронные с канавкой и без канавки для выхода фрезы;

прямозубые с малым углом конуса при вершине; прямозубые с бочкообразным зубом.

Для расширения технологических возможностей станка по специальному заказу могут быть поставлены:

- суппорт тангенциальный для фрезерования червячных колес методом осевой подачи инструмента;
- накладная головка для фрезерования зубчатых колес наружного зацепления пальцевой фрезой по автоматическому циклу (поставляется совместно с механизмом реверса);

МОСКВА 1978

накладная головка для фрезерования колес внутреннего зацепления пальцевой и дисковой фрезами и червячной фрезой «улитка» по автоматическому циклу;

накладная головка для фрезерования прямозубых колес внутреннего зацепления по автоматиче-

скому циклу;

механизм реверса для фрезерования пальцевой фрезой шевронных колес (поставляется совместно с накладной головкой для фрезерования пальцевой фрезой шестерен наружного зацепления).

Класс точности станка Н.

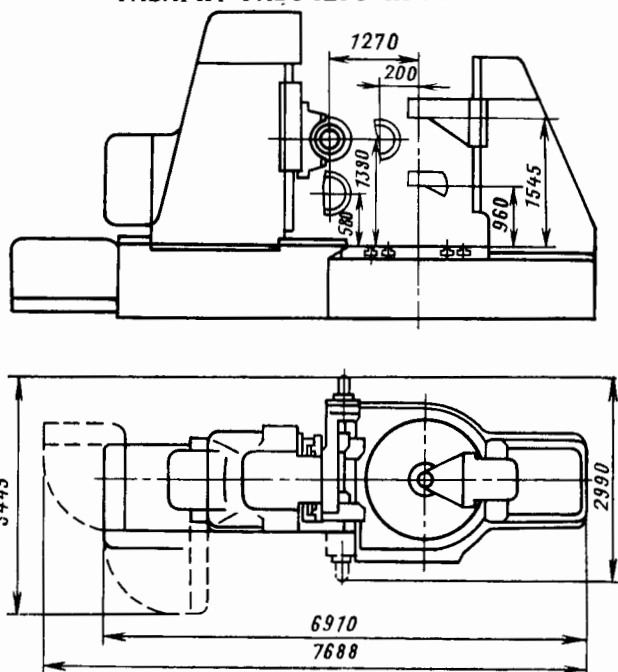
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемых колес, мм:		напряжение, в	380
наибольший без поддерживающей стойки	2000	Тип автомата на вводе	A3124C
наибольший с поддерживающей стойкой	1200	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	50
наименьший	300	Электродвигатели:	
Наибольшая длина фрезерования прямозубых и косозубых колес, мм:		Привода главного движения:	
с вертикальным врезанием	560	тип	АОЛ2-61-4
с радиальным врезанием	760	мощность, кВт	13
Расстояние между осями фрезы и стола, мм:		частота вращения, об/мин	1500
наименьшее	200	быстрых перемещений стойки суппорта:	
наибольшее	1270	тип	АОС-2-42-6
Расстояние между осями фрезы и поверхностью стола, мм:		мощность, кВт	4,7
наименьшее	580	частота вращения, об/мин	1000
наибольшее	1390	Доводки стойки и суппорта:	
Наибольшая допустимая нагрузка на стол, кгс	10000	тип	АОС-2-42-6
Наибольший угол наклона нарезаемых зубьев, град	45	мощность, кВт	1,3
Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес, мм:		частота вращения, об/мин	1000
червячной фрезой	20	Насоса охлаждения фрезы:	
дисковой фрезой (сталь/чугун)	20/25	тип	АОЛ2-31-4
Наименьшее число зубьев нарезаемого колеса при оборотах стола, не превышающих 1 об/мин	20	мощность, кВт	2,2
Механические быстрые перемещения, мм/мин:		частота вращения, об/мин	1500
салазок в вертикальном направлении	510	Транспортера стружки:	
супортной стойки по станине	330	тип	АОЛ12-4
Механические доводочные перемещения, мм/мин:		мощность, кВт	0,18
салазок в вертикальном направлении	8,75	частота вращения, об/мин	1500
супортной стойки по станине	5,3	Насоса смазки коробки настроек:	
		тип	АОЛ21-4
		мощность, кВт	0,27
		частота вращения, об/мин	1500
		Насоса смазки стола:	
		тип	АОЛ21-4
		мощность, кВт	0,27
		частота вращения, об/мин	1500
		Насоса смазки стойки:	
		тип	АО2-22-6
		мощность, кВт	1,1
		частота вращения, об/мин	1000
Привод, габарит и масса станка		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	6910×2990×13462
Питающая электросеть:		Масса станка, кг	31800
род тока	Переменный трехфазный		
частота, гц	50		

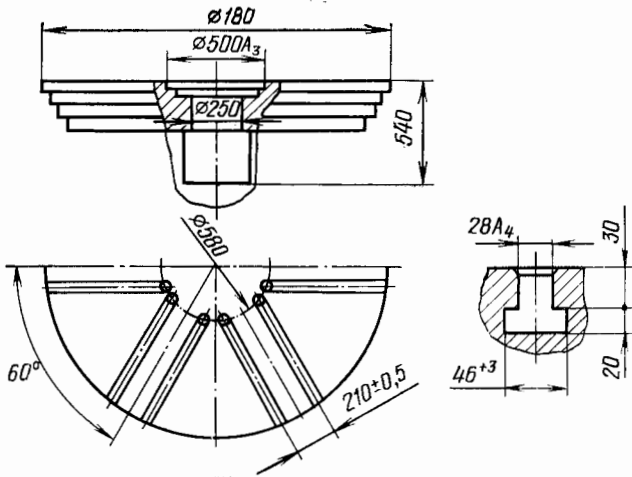
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5А342	Станок в сборе (поставляется по узлам)	1			Ключ с трещоткой Ключ	1 3	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Документация			
Д200-90	Сменные шестерни гитары	1 компл.	$m=3,5$		Руководство в трех частях	1 компл.	
Д200-90	Сменные шестерни гитары дифференциала	1 компл.	$m=3$		Ведомость комплектации	1	
Д200-91	Сменные шестерни гитары скоростей	1 компл.	$m=4$		Акт приемки	1	
Д200-7	Втулка	31			Материалы по запасным частям	1	
	Оправка	3	$\varnothing 40; 50; 60$	Д200-7	Втулки	2	$\varnothing 40; 50; 60$
	Кольцо установочное	3	$\varnothing 40; 50; 60$			компл.	T5-40×60; T5-50×60; T5-60×60
	Втулка	3		К200-35	Шпонки	2 компл.	B10×8×225; B12×8×225; B14×9×225
	Гайка	3					
И91-2	Ключи	1 компл.	27×200; 30×200		Накладная головка для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезой	1	
ГОСТ 11737-66	Ключи	1 компл.	$s=5; 6; 10; 19$		Рукав	2	110×23×2000
	Шприц	1			Механизм реверса	1	
К200-35	Шпонки	4 компл.	B 10×8×160; B12×8×160 B14×9×160		Накладная головка для фрезерования внутренних зубьев дисковой фрезой	1	
	Отвертка	2	A200×1; A250×1,4		Накладная головка для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой и фрезой «улитка»	1	
ГОСТ 2839-62	Ключи	1 компл.	$s=8×10;$ 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 50×55		Рукав	2	110×23×2000

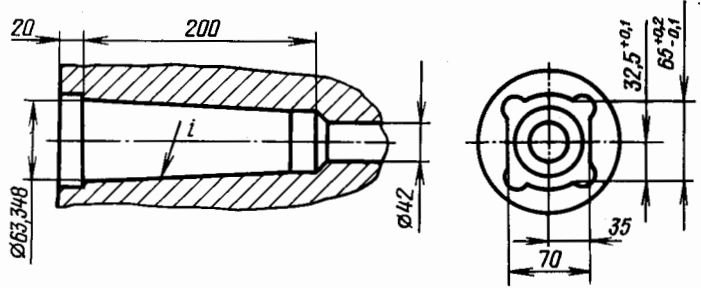
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



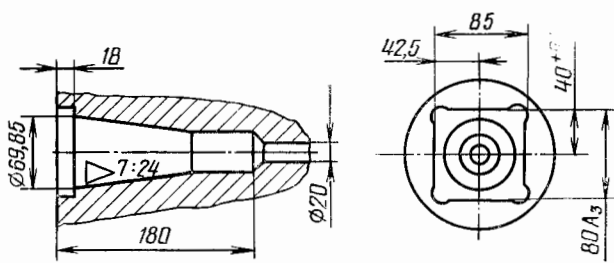
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



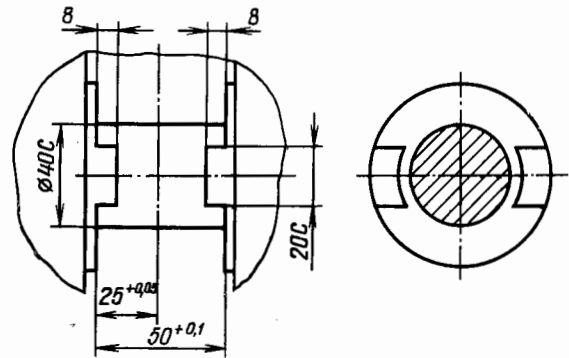
Планшайба



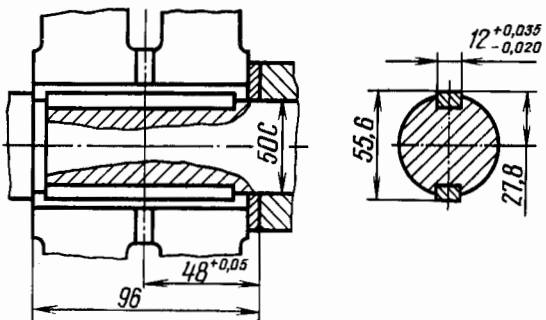
Оправка шпинделя фрезы



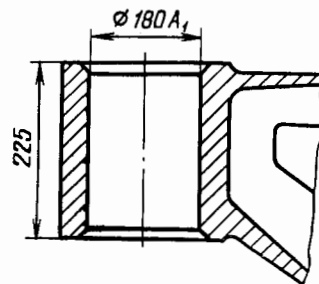
Оправка пальцевой фрезы



Место для дисковой фрезы

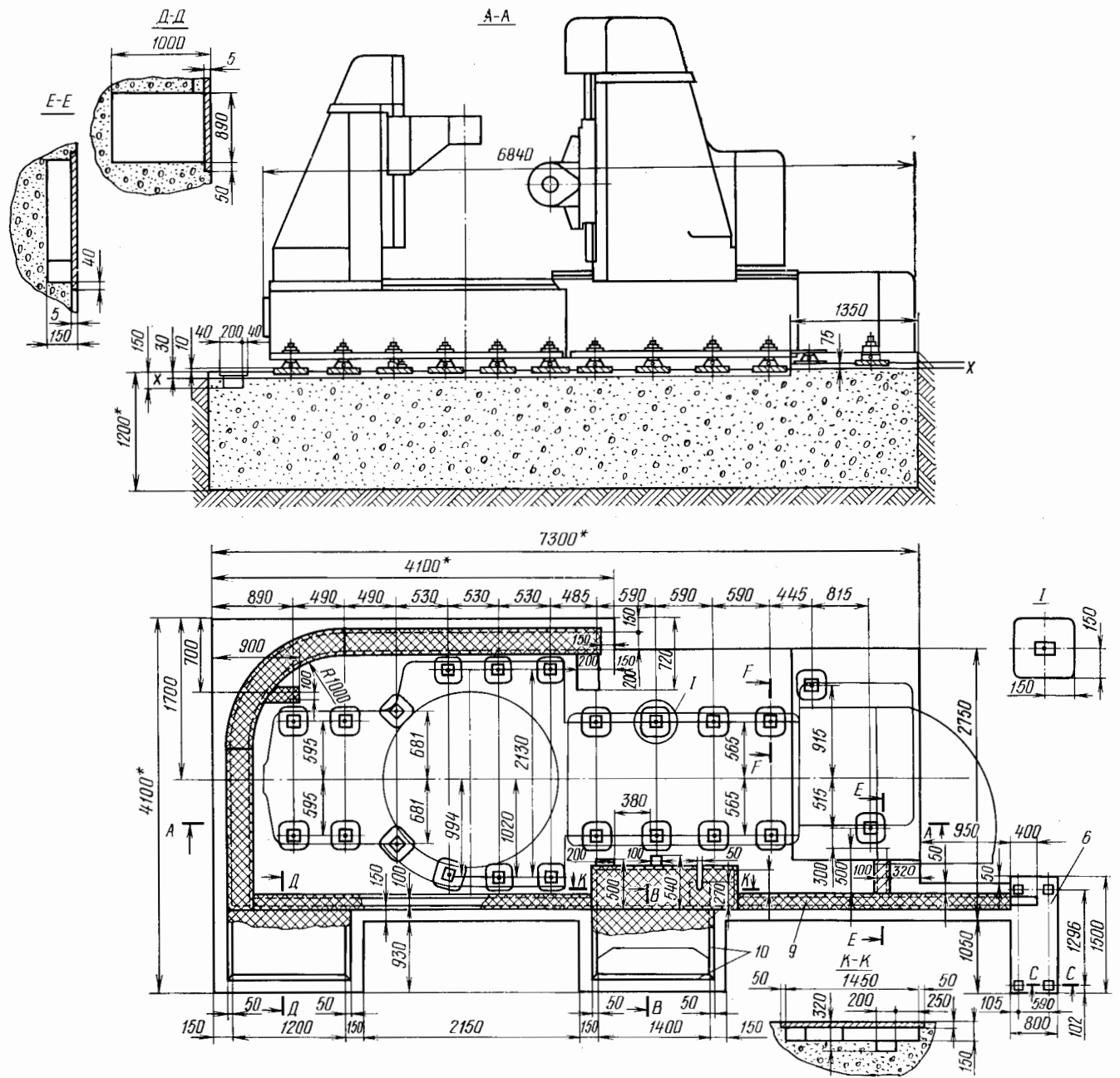


Посадочное место для фрезы «улитка»

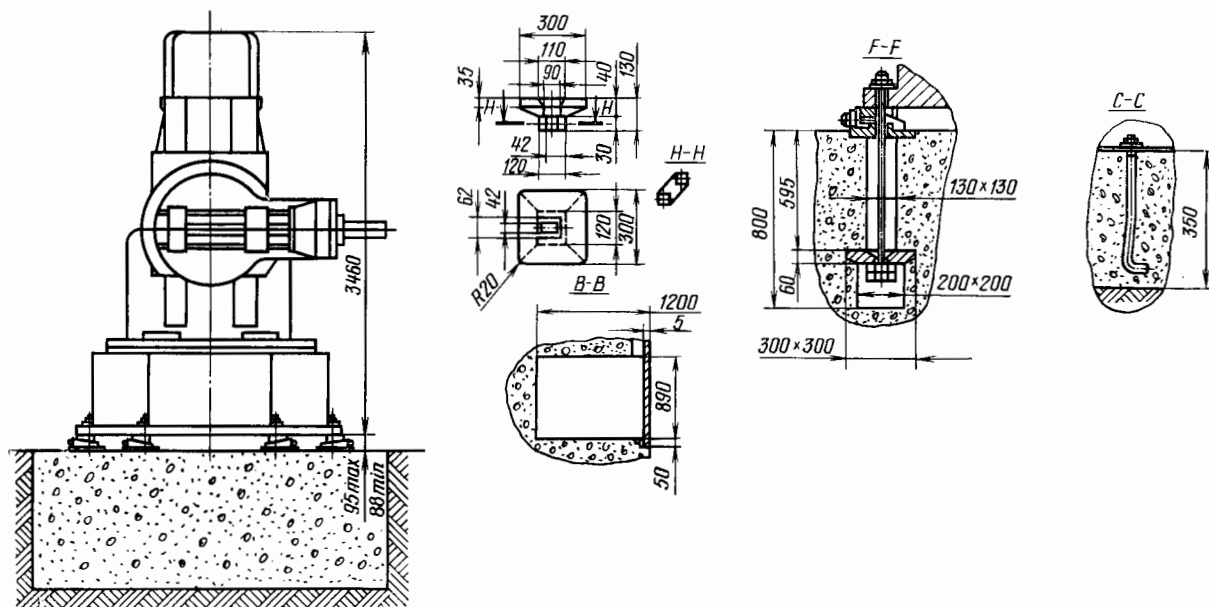


Поддерживающая стойка

ФУНДАМЕНТ

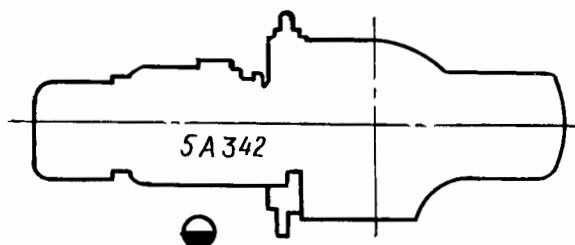


ФУНДАМЕНТ (продолжение)



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ 1978

T-10593 Подписано в печать 20/VII 1978 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 7000 экз. Изд. № 400-4(36) Заказ № 1538 Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка