

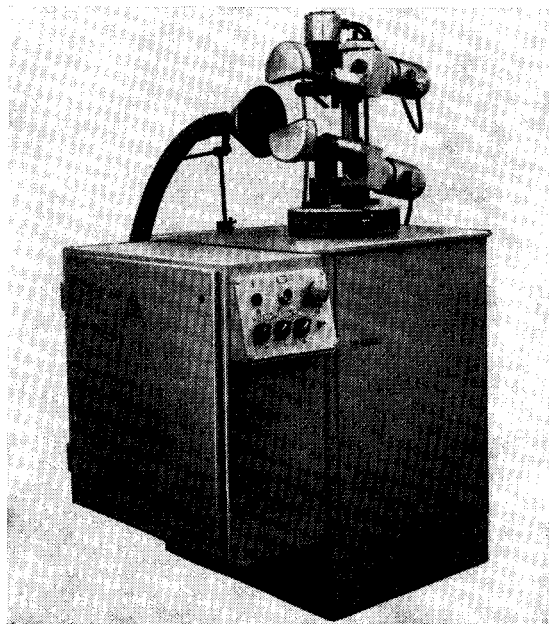
6. Станки зубообрабатывающей группы

06. Станки зубозакругляющие

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИНТЕРНА

ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСОК С АБРАЗИВНЫМ ДИСКОМ

Модель 5Б525-2



Предназначен для образования фасок по контуру зубьев деталей с зубчатым профилем, форма которых позволяет ввести абразивный круг в зону резания. Полуавтомат универсальный и пригоден для работы на заводах единичного, серийного и массового производства. Обработка зубчатых колес может производиться двумя головками одновременно с двух торцов.

Класс точности полуавтомата — Н ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности $Rz = 20$ мкм, $Ra = 5$ мкм.

Полуавтомат имеет вертикальную компоновку. Шлифовальные головки и привод вращения изделия располагаются на верхней плите сварной станины. Станок снабжен индивидуальным пылесосом.

В процессе обработки шлифовальные круги принудительно, под воздействием массы, касаются всех точек профиля зуба, образуя фаску.

Разработчик — Витебский станкостроительный завод им. Коминтерна.

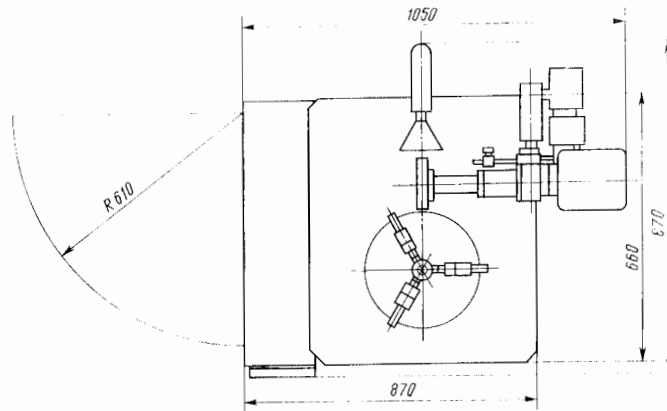
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемых колес, мм:		частота, Гц	50
диаметр	70...500	напряжение, В	380
модуль	1,5...10	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	8
наибольшая высота	350	Электродвигатели:	
Наибольшее перемещение шлифовальной головки, мм:		главного привода:	
вертикальное	500	тип	4АА50В2У3
горизонтальное	220	мощность, кВт	0,12
Шлифовальный круг:		частота вращения, мин ⁻¹	3000
диаметр, мм	125	привода стола:	
частота вращения, мин ⁻¹	7700	тип	ЭП-110/245 У3
Частота вращения стола (бесступенчатое регулирование), мин ⁻¹	0,3—6	мощность, кВт	0,25
Габарит полуавтомата, мм	1050×870×1400	частота вращения, мин ⁻¹	3600
Масса полуавтомата, кг	350	пылесоса:	
		тип	4АА56В2У3
		мощность, кВт	0,25
		частота вращения, мин ⁻¹	3000

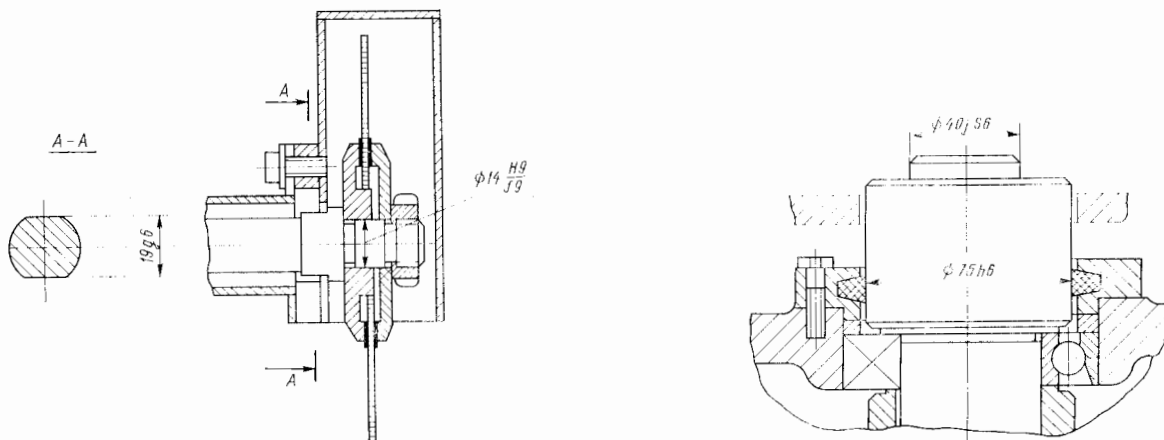
Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

ГАБАРИТ ПОЛУАВТОМАТА В ПЛАНЕ



ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель инструмента

Шпиндель изделия