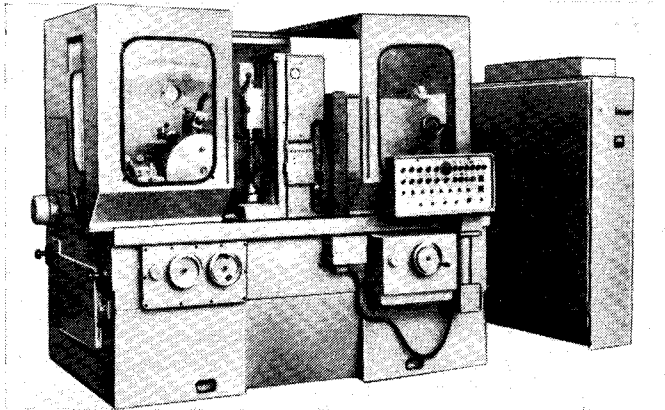


# ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ С ЧЕРВЯЧНЫМ КРУГОМ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС

Модель 5Д833Д

Год принятия к серийному производству — 1985.



Предназначен для шлифования цилиндрических прямозубых и косозубых колес в серийном и крупносерийном производстве по методу обкатки однозаходным или двухзаходным червячным кругом при непрерывном делении.

Точность полуавтомата соответствует классу А по ГОСТ 8—82Е.

Профилирование однозаходных и двухзаходных червячных кругов производится на самом полу-

автомате многониточными и однопиточными накатниками и алмазными резцами. Возможна правка алмазным роликом.

Отличительной особенностью полуавтомата является наличие механизма дифференциала в цепи деления, что повышает точность обработки косозубых колес и увеличивает наибольшую ширину их обработки.

На полуавтомате возможна обработка зубчатых колес бочкообразным зубом.

Точность изделия при испытании на образце по ГОСТ 13086—77Е:

разность соседних окружных шагов, угл. с. . . . .	6
накопленная погрешность окружного шага, угл. с. . . . .	20
точность профиля зуба, мкм . . . . .	4
точность направления зуба, мкм . . . . .	6
параметр шероховатости обработанной поверхности зуба . . . . .	$R_a =$ =0,40 мкм

*Разработчик — Егорьевский ордена Октябрьской революции станкостроительный завод «Комсомолец».*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

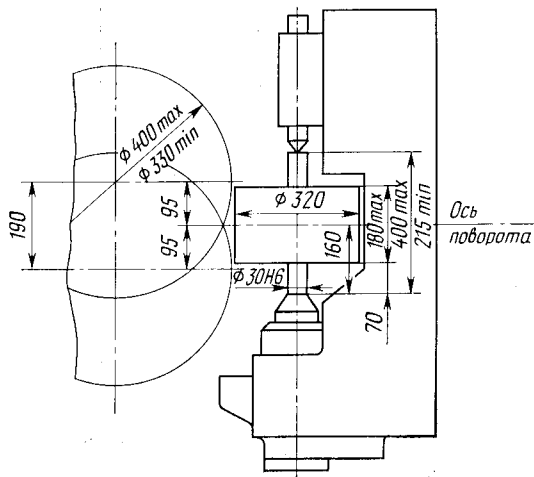
Размеры обрабатываемого изделия:		электрошкафа . . . . .	1630×430×1860
наружный диаметр, мм . . . . .	40...320	электроагрегата . . . . .	1530×740×1100
модуль, мм (при однозаходном червяч-		агрегата для отсоса аэрозолей жид-	
ном круге) . . . . .	0,5... 6	кости . . . . .	480×480×1560
число зубьев . . . . .	12... 200	Масса полуавтомата, кг:	
наибольшая ширина прямоугольного венца	180	без выносного оборудования . . . . .	7100
наибольший угол наклона зубьев, град	±45	с выносным оборудованием . . . . .	9100
угол зацепления, град . . . . .	15... 30		
Наибольшая масса обрабатываемого изделия (с учетом массы закрепляющих элементов), кг . . . . .	50	<i>Электрооборудование</i>	
Диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—76, мм . . . . .	65	Питающая электросеть:	
Шлифовальный круг ПП ГОСТ 2424—83:		род тока . . . . .	Переменный трехфазный
наружный диаметр, мм . . . . .	400	частота тока, Гц . . . . .	50
внутренний диаметр, мм . . . . .	203	напряжение, В . . . . .	220; 380
высота, мм . . . . .	63; 80; 100	Тип автомата на вводе . . . . .	АЕ-2046-110-00УЗ
Упорные центры суппорта изделия с конусом Морзе по ГОСТ 13214—79 . . . . .	3	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А . . . . .	63
Расстояние между центрами суппорта изделия, мм . . . . .	210... 380	Электродвигатели:	
Диаметр отверстия цанги, мм . . . . .	30	привода шлифовального шпинделя:	
Наибольший ход суппорта изделия, мм . . . . .	190	тип . . . . .	4СР160М4П2У4
Наибольшее перемещение шлифовальной бабки, мм . . . . .	225	мощность, кВт . . . . .	7,1
Частота вращения шпинделя червячного круга, мин <sup>-1</sup> :		частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1500
при шлифовании . . . . .	1500	привода изделия:	
при правке . . . . .	40	тип . . . . .	4СР100S4П2У4
Вертикальная подача суппорта, мм/мин . . . . .	3... 165	мощность, кВт . . . . .	1,1
Автоматическая радиальная подача шлифовальной бабки за один ход суппорта, мм . . . . .	0,02... 0,08	частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	1500
Средний уровень звука, дБа, не более . . . . .	80	Генератор синхронный для питания электродвигателей привода шлифовального шпинделя и изделия:	
Корректированный уровень звуковой мощности, дБа, не более . . . . .	102	тип . . . . .	ЕСС82-4-С1-УЗ
Ремонтная сложность:		мощность, кВт . . . . .	30
механической части $R_m$ . . . . .	52	Количество электродвигателей в станке . . . . .	13
электрической части, $R_{э}$ . . . . .	61	Общая мощность электродвигателей, установленных на станке, кВт . . . . .	39,75
Габарит полуавтомата, мм:		Гидропривод:	
без выносного оборудования . . . . .	2700×2600×2100	производительность насоса поджима и смазки шпинделя червячного круга, дм <sup>3</sup> /мин . . . . .	6/6
с рекомендуемым расположением выносного оборудования . . . . .	3750×2900×2100	производительность насоса, дм <sup>3</sup> /мин:	
Габарит выносного оборудования, мм:		гидросистемы . . . . .	8
бака охлаждения . . . . .	1680×700×720	смазки стойки . . . . .	3,1
агрегата смазки . . . . .	700×460×720	объем, дм <sup>3</sup> :	
		резервуара гидросистемы . . . . .	365
		бака смазки шлифовальной бабки, . . . . .	75
		резервуара смазки стойки . . . . .	16

## Условия транспортирования и хранения

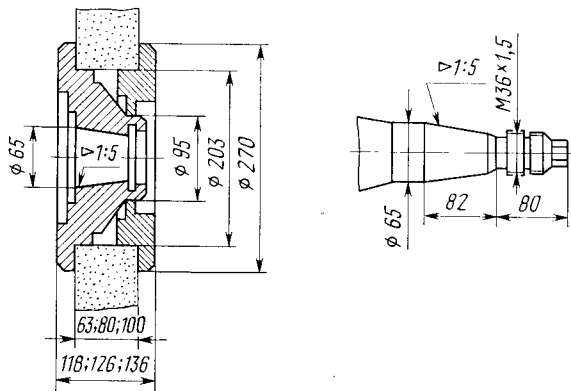
Полуавтомат транспортируется в двух ящиках. Место 1/2 — габаритные размеры (длина×ширина×высота) 325×255×250 см. Место 2/2 — габаритные размеры 325×228×194 см.

Полуавтомат допускается транспортировать всеми видами транспорта. Категория условий транспортирования и хранения Ж по ГОСТ 9.014—78.

## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

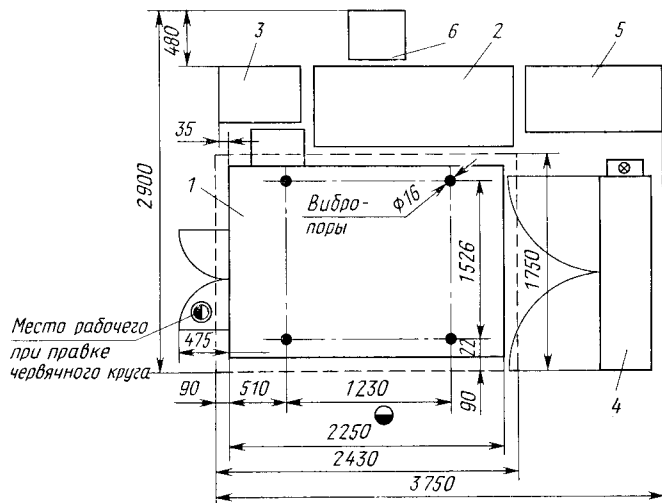


## ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ



Червячный круг

## ФУНДАМЕНТ



1 — станок; 2 — бак охлаждения; 3 — агрегат смазки; 4 — электрошкаф; 5 — электроагрегат (стабилизатор); 6 — агрегат для отсоса аэрозолей жидкости

## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

