

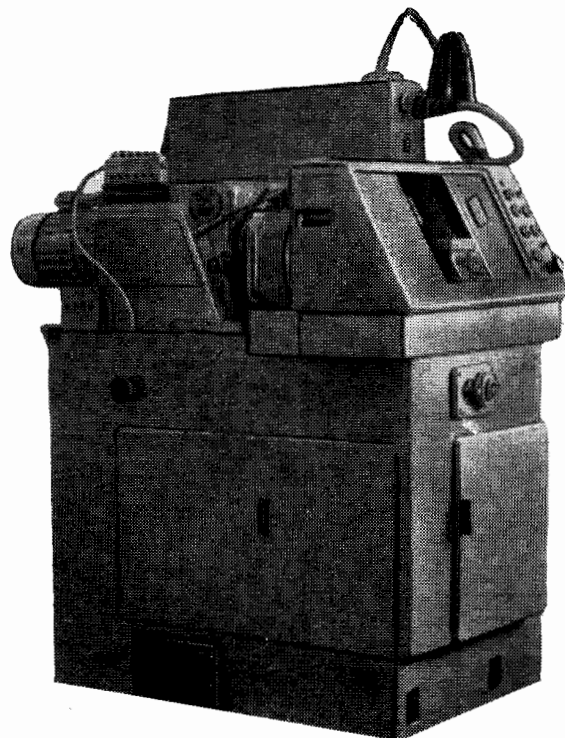
6. Станки зубообрабатывающей группы

03. Станки зубошеввинговальные
и зубохонинговальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД и.м. КОМИНТЕРНА

ЗУБОШЕВИНГОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 5701



Полуавтомат предназначен для шевингования закаленных цилиндрических прямозубых и косозубых зубчатых колес методами продольной и диагональной подачи, а также поперечной подачи при применении специального шевера.

Максимальная точность шевингуемых колес — шестая степень точности по ГОСТ 1643—56 при заготовке под шевингование не ниже седьмой степени точности и применения шевера класса А. Шерохова-

тость поверхности зуба после шевингования не ниже $\nabla 8$.

Полуавтомат применяется для работ в условиях единичного и серийного производства.

Класс точности полуавтомата В.

Полуавтомат имеет горизонтальное расположение оси изделия с шевером, находящимся за изделием.

Ведущим является шевер. Все движения, как, например, продольная, поперечная и радиальная подачи шевера получает от шеверной головки.

Шеверная головка может быть повернута на необходимый угол.

На полуавтомате жестко закреплен стол с двумя бабками, снабженными центрами для установки шевингуемого зубчатого колеса.

Настройка числа оборотов шевера и величины продольной подачи осуществляются сменными шестернями. Величина радиальной подачи на каждый ход, число рабочих и калибрующих ходов настраиваются переключателями на пульте электрошкафа.

Для очистки охлаждающей жидкости от стружки служит центрифуга.

Полуавтомат при наличии специального загрузочного устройства может быть встроен в автоматическую линию.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр шевингуемого зубчатого колеса, мм	125
Наибольшая длина оправки устанавливаемая в центрах станка, мм	250
Модуль шевингуемых колес, мм	0,3—1,5
Наибольшая длина шевингуемого зуба, мм	40
Номинальный диаметр устанавливаемого шевера по ГОСТ 8570—57, мм	85
Посадочный диаметр конца шпинделя для крепления инструмента по ГОСТ 8570—57, мм	31,743

МОСКВА 1974

Расстояние от подошвы полуавтомата до оси шевингуемого зубчатого колеса, мм	1060
Расстояние от оси шевингуемого зубчатого колеса до передней стенки полуавтомата, мм	220

Механика полуавтомата

Количество скоростей шпинделя инструмента	9
Частота вращения шпинделя инструмента, об/мин	100—630
Количество осевых подач	11
Осевые подачи, мм/мин	32—310
Радиальные подачи, мм/ход	0,01; 0,02; 0,03
Количество калибрующих ходов шевверной головки	1—4
Наибольшая величина снимаемого припуска по межосевому расстоянию, мм	0,18

Бабка изделия

Наибольшее расстояние между центрами бабок, мм	250
Наибольшее расстояние от середины стола до центра левой бабки, мм	125
Высота центров бабок от зеркала стола, мм	65

Шевверная головка

Наибольший угол поворота шевверной головки в обе стороны от горизонтального положения, град	30
Наибольшее перемещение шевверной головки в каждую сторону от среднего положения, мм	25
Наибольший угол поворота направляющих, град:	
по часовой стрелке	105
против часовой стрелки	15
Цена деления шкалы поворота шевверной головки, град	1
Цена делений пониуса, мин	5
Цена деления: шкалы поворота направляющих, град	1

пониуса, мин	5
лимба настройки межосевого расстояния, мм	0,01

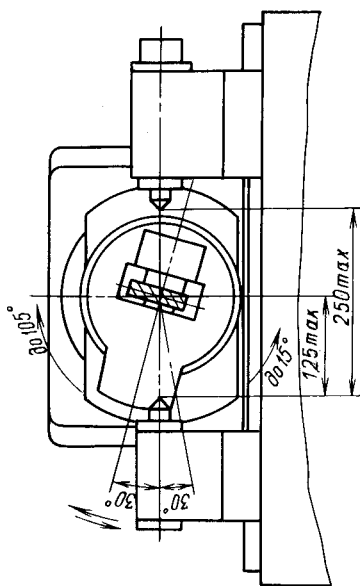
Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380
Тип аппарата на вводе	AK63-3M
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	8
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АСО2-12-4-С1
мощность, квт	0,9
частота вращения, об/мин	1300
привода насоса смазки:	
тип	АОЛ11-4-С1
мощность, квт	0,12
частота вращения, об/мин	1400
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА-22-С1
мощность, квт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
привода центрифуги:	
тип	АОЛ2-11-2
мощность, квт	0,8
частота вращения, об/мин	2800
насоса охлаждения:	
тип	Лопастной С12-2
производительность, л/мин	1,6
Емкость, л:	
резервуара смазки	35
бака охлаждения	50
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм	1450×870×1695
Масса полуавтомата, кг	1560

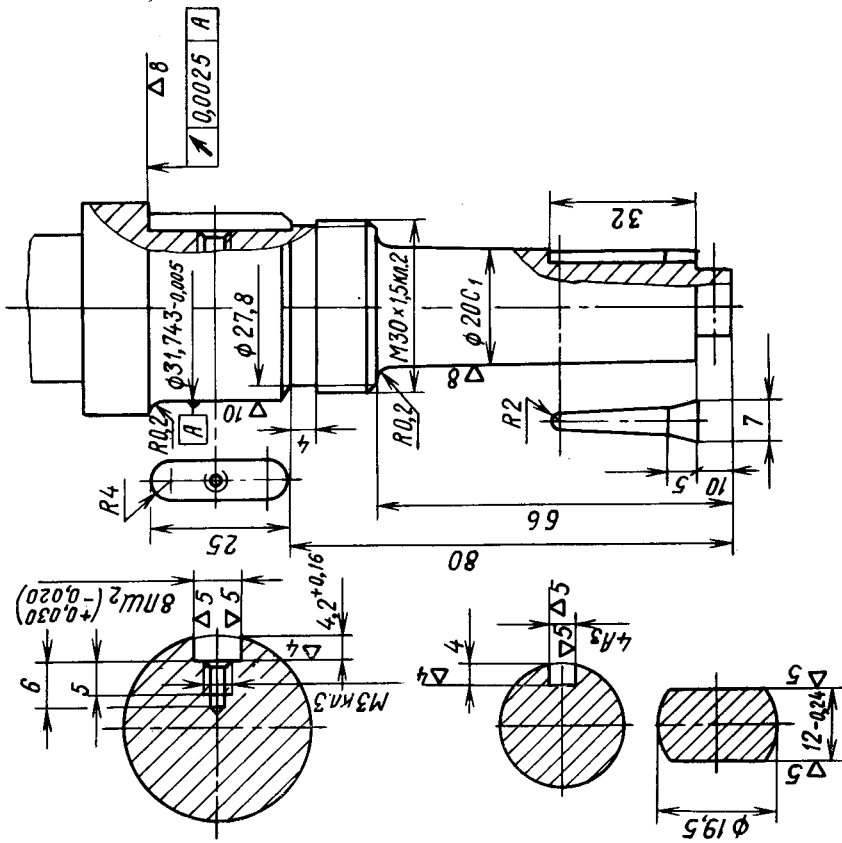
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Указатель середины венца шестерни	1			Сменное зубчатое колесо	22	$m=2; z=19;$ 22(2); 26(2); 30(2); 35(2); 39(4); 43(2); 48(2); 52(2); 56(2); 59
	Ключ-рукоятка	2					
	Рукоятка	1		ГОСТ 6969—54	Манжета резиновая	10	
	Скоба	4		ГОСТ 9833—61	Кольцо	16	
ГОСТ 577—68	Индикатор часового типа ИЧО-10, кл. 0	1		ГОСТ 6940—69	Лампа КМ-24-90	1	
С86-101	Головка к шприцу	1		ГОСТ 1182—64	Лампа МО-36-40	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1		СУО337-069	Лампа СЦ-89	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	$s=7$		Плавкая вставка ПВД-20а к предохранителю ПРС-6П	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гасный двусторонний	4		Д226Б	Диод полупроводниковый	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарная	1	$A200 \times 1$		Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Ключ	2	$s=12; 19$		Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	

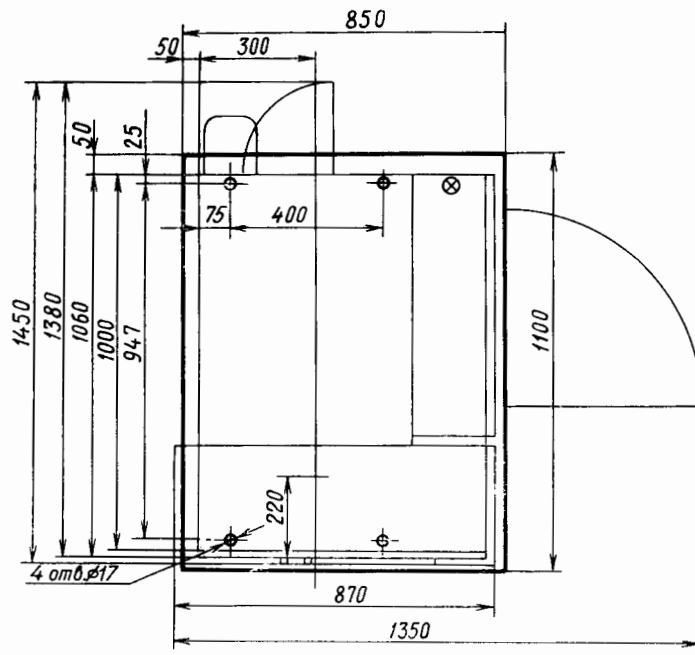
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

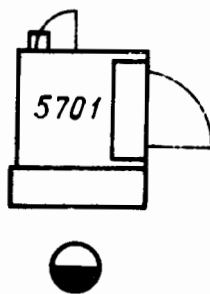


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50



© НИИМаш, 1974