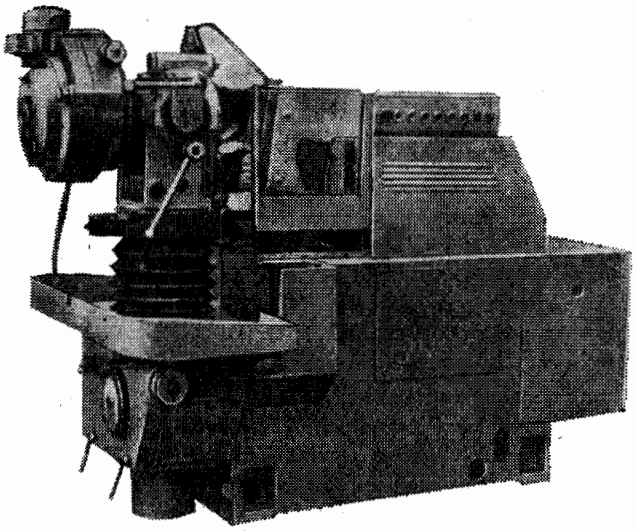
ОКП 38 1360

УДК 621.923.6.06-52(085)
621.9.02 : 621.833.002.52

ВИТЕБСКИЙ ЗАВОД ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ
им. XXII СЪЕЗДА КПСС

ПОЛУАВТОМАТ ЗАТОЧНЫЙ ДЛЯ ЗУБОРЕЗНЫХ ГОЛОВОК

Модель 3А666



Полуавтомат предназначен для высокопроизводительной черновой и чистовой заточки зуборезных головок и круговых протяжек, применяемых для нарезания конических колес с круговым зубом, а также зуборезных головок и фрез-протяжек, предназначенных для нарезания конических колес с прямым зубом, применяется в крупносерийном и массовом производстве конических зубчатых колес.

Класс точности станка П по ГОСТ 8—71.

Цикл работы полуавтоматический. Затачиваемая зуборезная головка устанавливается на шпинделе бабки изделия.

Движения, необходимые для заточки, осуществляются шлифовальным кругом. Процесс заточки зуборезных головок разделяется на две операции: черновую и чистовую, причем все одноименные резцы затачиваются сначала начерно, а затем начисто с одной установки головки переключением механизма подач. Для заточки двусторонней зуборезной головки необходимы две наладочные установки: одна для внутренних, другая для наружных резцов. Подача шлифовального круга на глубину снимаемого слоя металла происходит автоматически и непрерывно от чернового, а затем чистового кулачков. Правка шлифовального круга осуществляется перед каждым циклом заточки всех одноименных резцов зуборезной головки.

Деление на необходимое число затачиваемых резцов головки осуществляется механизмом деления. Заточка ведется при обильном охлаждении.

Имеется электропроводка со штепсельными разъемами.

МОСКВА 1977

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, *мм*:

затачиваемых зуборезных головок, нарезающих круговой зуб	80—500
затачиваемых круговых протяжек, нарезающих круговой зуб	500
затачиваемых зуборезных головок, нарезающих прямой зуб	150—220
зуборезных фрез-протяжек, нарезающих прямой зуб	600
Частота вращения шлифовального круга, *об/мин*	2130
Снимаемый припуск с резца за один проход, *мм*:	
при черновой заточке	0,25
при чистовой заточке	0,05
Число делений при заточке	4—90

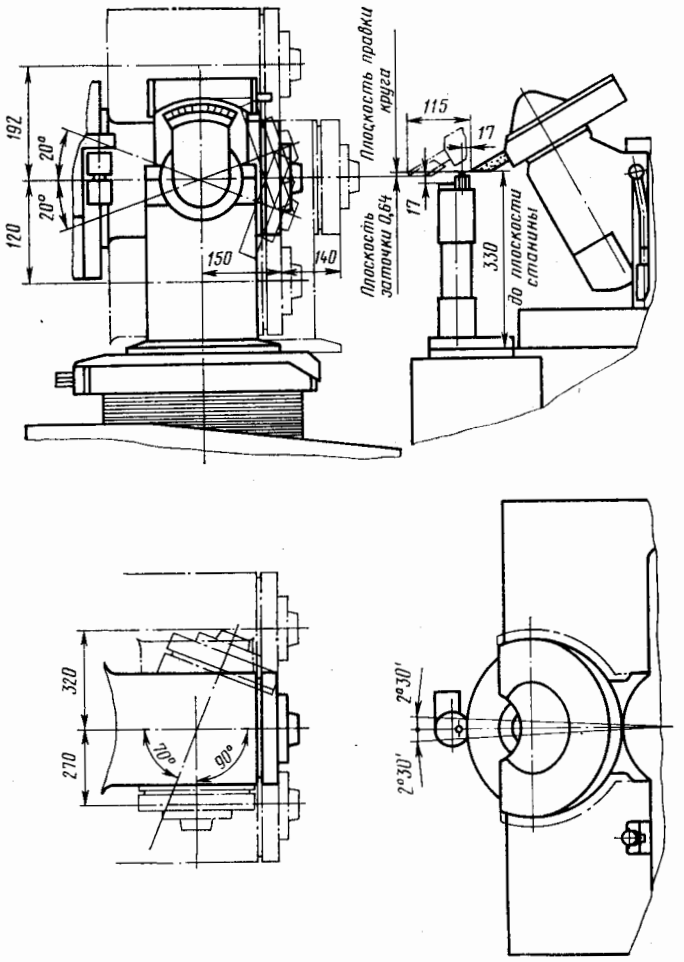
Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип аппарата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, *а*	12,5
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	АВ2-22-2
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	2860
механизма перемещения стола:	
тип	АОЛ2-21-4
мощность, *квт*	1,1
частота вращения, *об/мин*	1400
механизма деления:	
тип	АОЛ121-4
мощность, *квт*	0,27
частота вращения, *об/мин*	1400
механизма правки:	
тип	АОЛ012-2
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2760
насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2800
Габарит полуавтомата без открывающихся частей и приставного оборудования (длина×ширина×высота), *мм*	2300×1910×1520
Масса полуавтомата, *кг*	3200

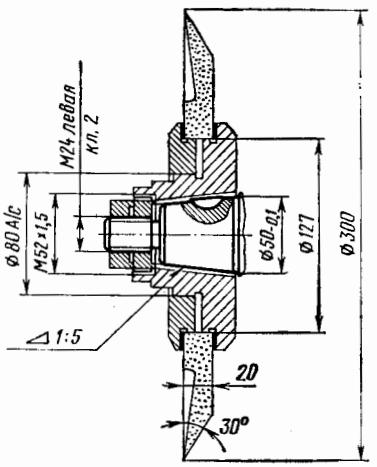
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
3А666	Полуавтомат	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Диск делительный	3	
	Фланец переходный для крепления зуборезных головок	4	
	Фланец переходный для крепления фрез	1	
	Фланец для крепления шлифовальных кругов	1	
	Винты для крепления зуборезных головок	10	
	Съемник фланцев шлифовального круга	1	
	Съемник делительных дисков	1	
	Оправка для балансировки шлифовальных кругов	1	
	Прибор для контроля зуборезных головок	1	
	Бак охлаждения с электронасосом и магнитными патронами	1	
	Тумбочка для принадлежностей	1	
	Ремень плоский бесконечный из синтетических материалов	1	
	Лампа местного освещения	1	
	Лампа миниатюрная сигнальная	1	
	Ключ разводной	1	
	Ключ к замку электрошкафа	1	
	Ключ гаечный	10	
	Отвертка	1	
	Щуп	1	
	Головка измерительная рычажно-зубчатая	1	
	Круг шлифовальный	1	
	Линейка контрольная для зуборезных головок	3	
	Калибр для установки зуборезных головок	1	
	Ключ для угловой установки шпинделя бабки изделия	1	
	Ключ с трещоткой	1	
	Шприц штоковый	1	
	Руководство к станку	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Подъемник	1	
	Делительный диск	1	

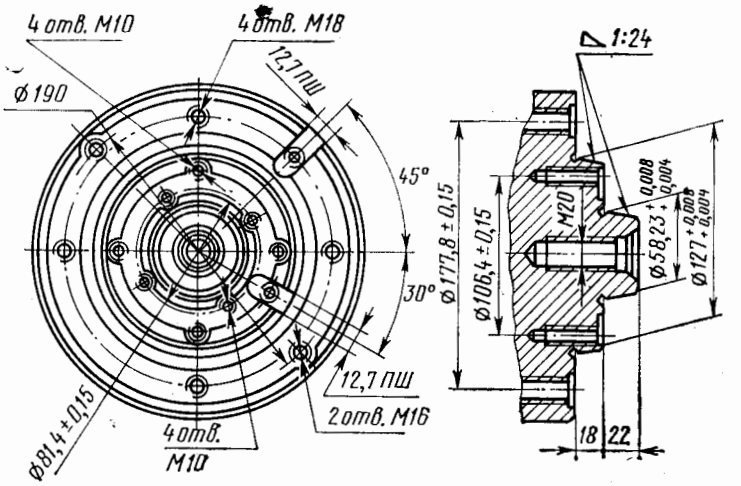
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

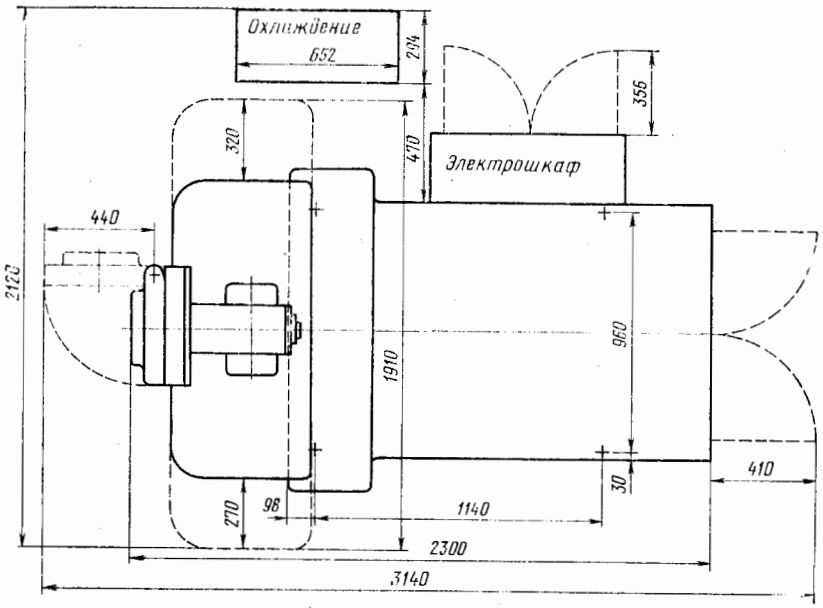


Шпиндель головки шлифовальной



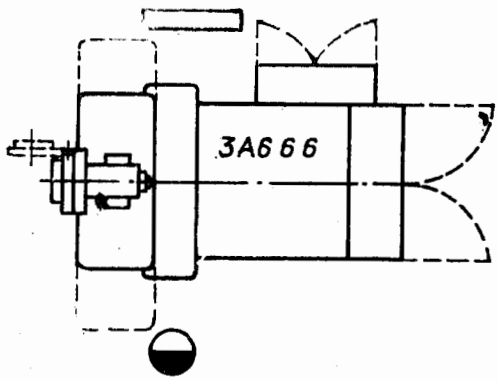
Шпиндель бабки изделия

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИМАШ, 1977

Т-13459 Подписано в печать 15/VII 1977 г. Объем печ. л. 0,5
Тираж 9500 экз. Изд. № 401-8(28) Заказ № 1358 Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка