МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ
Каталог

ОКП 38 1530

УДК 621.914.7-111.1
621.833.1.05.002.5

6. Станки зубообрабатывающей группы

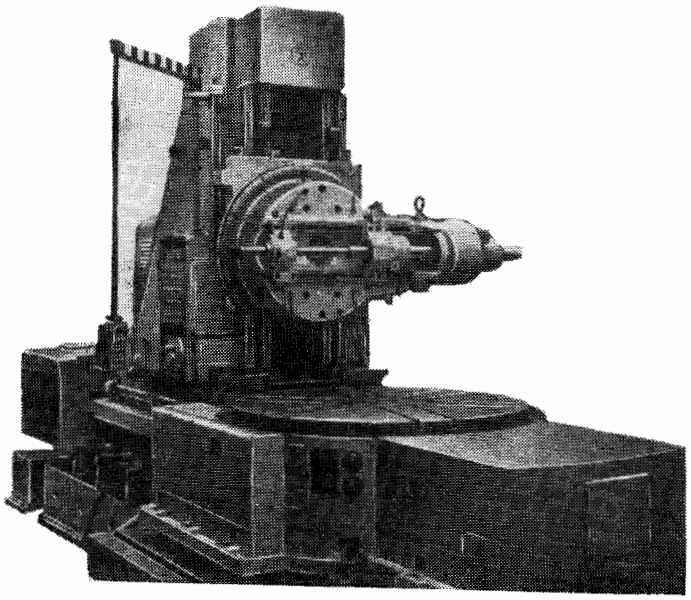
04. Станки зубофрезерные для цилиндрических колес

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 изготовляться 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 автоматическому 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:*	
наибольший без поддерживающей стойки	2000
наибольший с поддерживающей стойкой	1200
наименьший	300
Наибольшая длина фрезерования прямозубых и косозубых колес, *мм:*	
с вертикальным врезанием	560
с радиальным врезанием	760
Расстояние между осями фрезы и стола, *мм:*	
наименьшее	200
наибольшее	1270
Расстояние между осями фрезы и поверхностью стола, *мм:*	
наименьшее	580
наибольшее	1390
Наибольшая допустимая нагрузка на стол, *кгс*	10000
Наибольший угол наклона нарезаемых зубьев, *град*	45
Наибольший модуль зубьев нарезаемых колес, *мм:*	
червячной фрезой	20
дисковой фрезой (сталь/чугун)	20/25
Наименьшее число зубьев нарезаемого колеса при оборотах стола, не превышающих 1 *об/мин*	20
Механические быстрые перемещения, *мм/мин:*	
салазок в вертикальном направлении	510
суппортной стойки по станине	330
Механические доводочные перемещения, *мм/мин:*	
салазок в вертикальном направлении	8,75
суппортной стойки по станине	5,3

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	А3124С
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	50
Электродвигатели:	
Привода главного движения:	
тип	АОЛ2-61-4
мощность, *квт*	13
частота вращения, *об/мин*	1500
быстрых перемещений стойки суппорта:	
тип	АОС-2-42-6
мощность, *квт*	4,7
частота вращения, *об/мин*	1000
Доводки стойки и суппорта:	
тип	АОС-2-42-6
мощность, *квт*	1,3
частота вращения, *об/мин*	1000
Насоса охлаждения фрезы:	
тип	АОЛ2-31-4
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	1500
Транспортера стружки:	
тип	АОЛ12-4
мощность, *квт*	0,18
частота вращения, *об/мин*	1500
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
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	6910×2990××3462
Масса станка, *кг*	31800

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5А342	Станок в сборе (поставляется по узлам)	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Д200-90	Сменные шестерни гитары	1 компл.	$m=3{,}5$
Д200-90	Сменные шестерни гитары дифференциала	1 компл.	$m=3$
Д200-91	Сменные шестерни гитары скоростей	1 компл.	$m=4$
Д200-7	Втулка	31	
	Оправка	3	Ø 40; 50; 60
	Кольцо установочное	3	Ø 40; 50; 60
	Втулка	3	
	Гайка	3	
И91-2	Ключи	1 компл.	27×200; 30×200
ГОСТ 11737-66	Ключи	1 компл.	$s=5$; 6; 10; 19
	Шприц	1	
К200-35	Шпонки	4 компл.	Б 10×8×160; Б12×8×160 Б14×9×160
	Отвертка	2	А200×1; А250×1,4
ГОСТ 2839-62	Ключи	1 компл.	$s=8\times10$; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 50×55
	Ключ с трещоткой	1	
	Ключ	3	

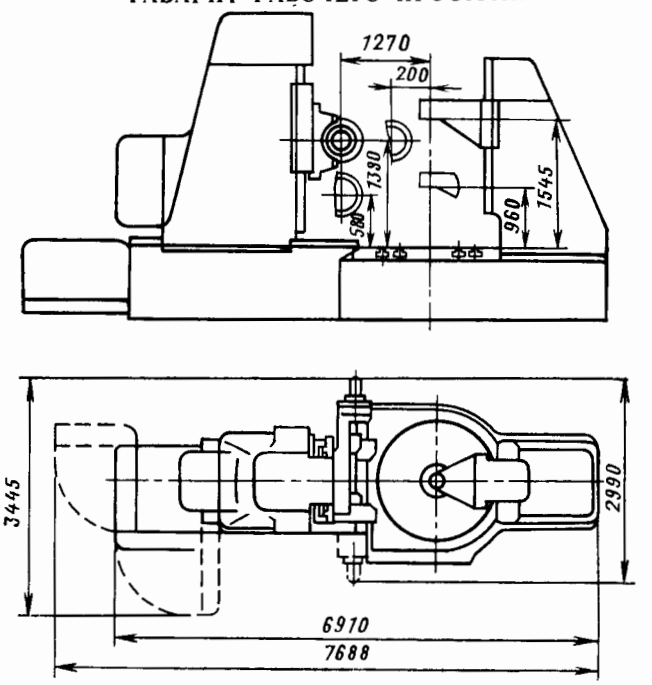
Документация

Руководство в трех частях	1 компл.	
Ведомость комплектации	1	
Акт приемки	1	
Материалы по запасным частям	1	

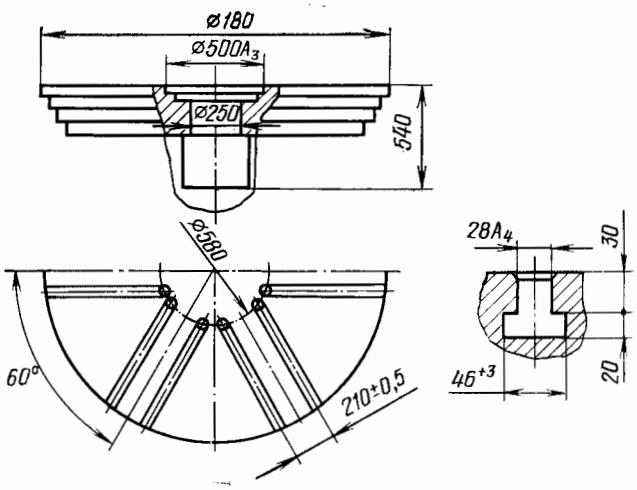
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

	Суппорт тангенциальный	1	
	Оправка	3	Ø40; 50;60
	Втулка	2	
	Гайка	1	
Д200-7	Втулки	2 компл.	Т5-40×60; Т5-50×60; Т5-60×60
К200-35	Шпонки	2 компл.	Б10×8×225; Б12×8×225; Б14×9×225
	Накладная головка для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезой	1	
	Рукав	2	110×23×2000
	Механизм реверса	1	
	Накладная головка для фрезерования внутренних зубьев дисковой фрезой	1	
	Накладная головка для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой и фрезой «улитка»	1	
	Рукав	2	110×23×2000

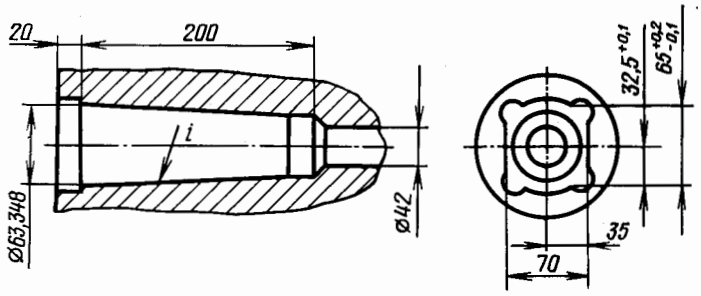
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



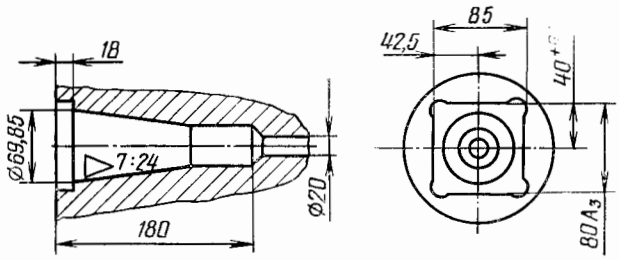
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



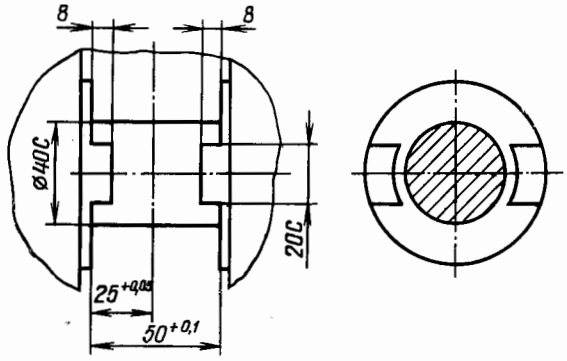
Планшайба



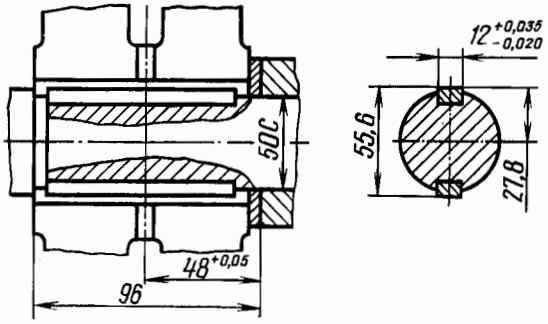
Оправка шпинделя фрезы



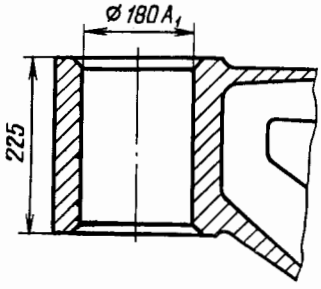
Оправка пальцевой фрезы



Место для дисковой фрезы

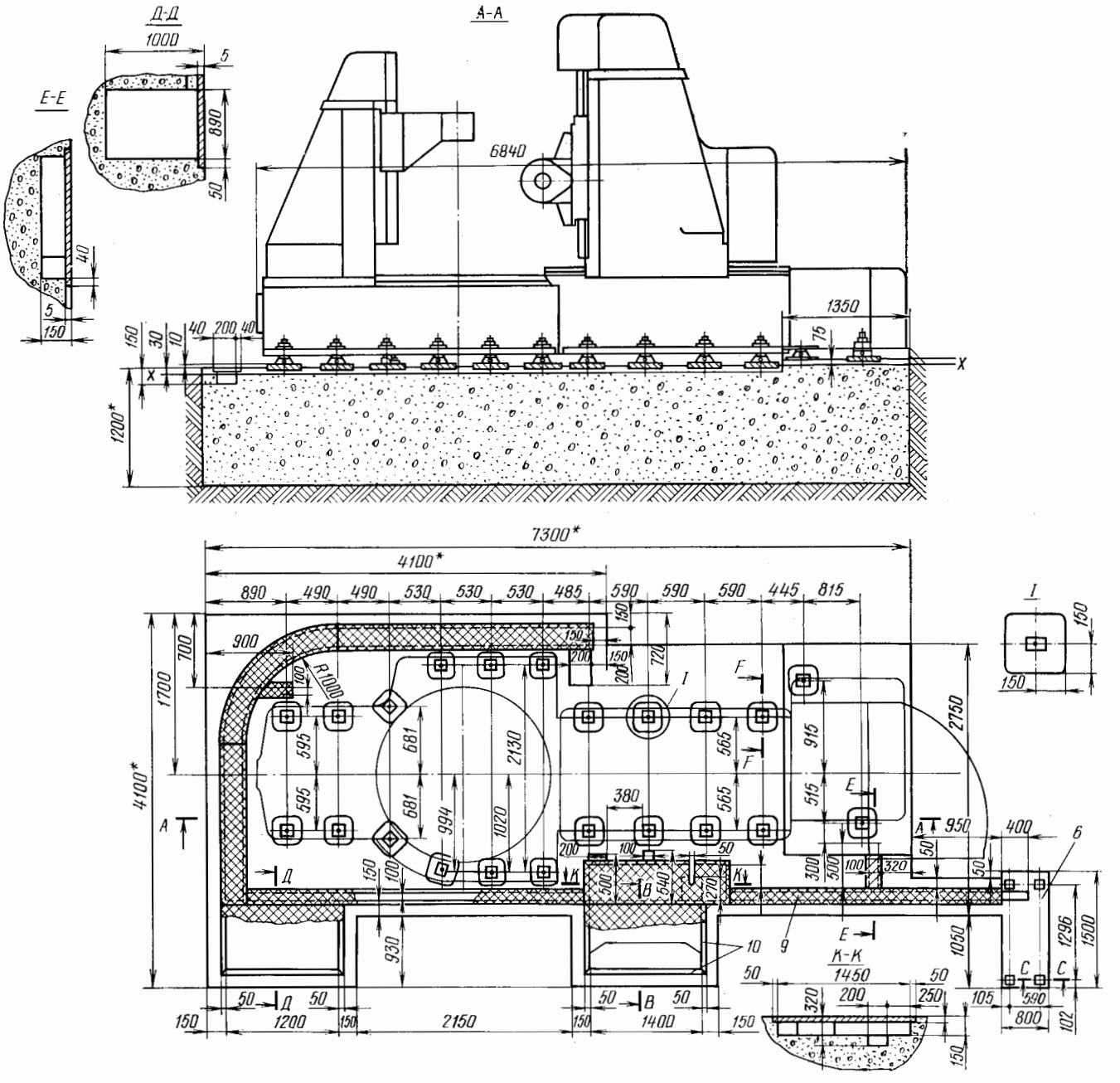


Посадочное место для фрезы «улитка»



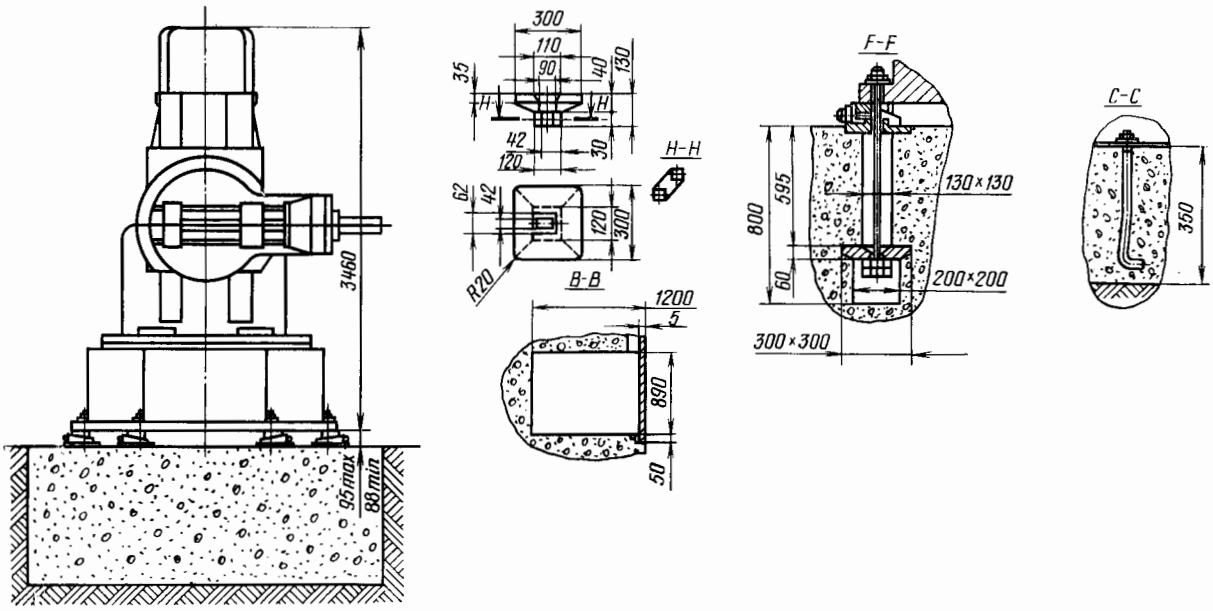
Поддерживающая стойка

ФУНДАМЕНТ



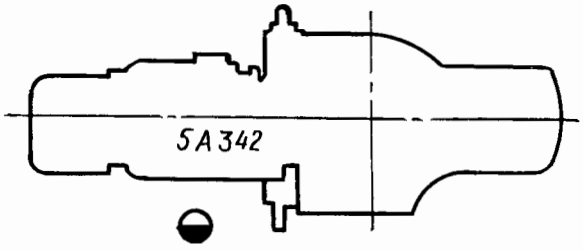
Д-Д
1000
5
Е-Е
890
50
40
5
150
А-А
6840
1350
75
150
30
10
40
200
40
X
X
1200*
7300*
4100*
890
490
490
530
530
530
485
590
590
590
445
815
900
700
1700
4100*
R1000
595
595
681
681
994
2130
1020
720
380
565
565
915
515
2750
950
400
6
1050
1296
1500
930
10
9
К-К
1450
200
250
320
105
590
800
102
1200
2150
1400
150

ФУНДАМЕНТ (продолжение)



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ 1978

Т-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