

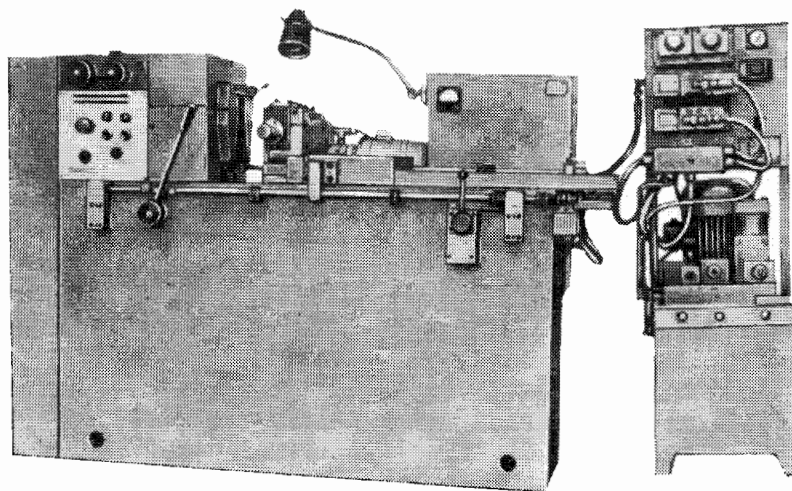
9. Станки электрофизические, электрохимические
и разные

02. Станки резьбообрабатывающие

ЧИТИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 5992



Полуавтомат предназначен для парезания цилиндрической наружной резьбы на обработанных деталях общемашиностроительного применения и на черных (необработанных) заготовках стержней, труб, болтов и других деталях при помощи вращающейся резьбонарезной головки с плоскими и круглыми гребенками.

Полуавтомат применяется на предприятиях машиностроения, транспорта и строительства.

Класс точности полуавтомата Н. Точность нарезаемой резьбы 8 g по ГОСТ 16093—70. Шероховатость обработанной поверхности не ниже R_z 20 мкм по ГОСТ 2789—73. Полуавтомат заменяет модель 5Д07. По производительности, точности, долговечности, надежности, удобству обслуживания, безопасности работы он превосходит полуавтомат модели 5Д07.

Отличительными особенностями полуавтомата являются: наличие стальных закаленных направля-

ющих качения с цилиндрическими крестообразно расположенными роликами; электромеханический зажим изделия; однорукоятчатая система управления рабочим циклом; наличие переднего упора установки изделия; выносной шкаф электроаппаратуры управления, гидроагрегат и система охлаждения; наличие большой емкости для сбора стружки.

Полуавтомат в серийном исполнении не предназначен для встраивания в автоматическую линию. Загрузочное устройство отсутствует. Для сбора стружки предусмотрен ящик, расположенный в полости станины. Загрузка ящика стружкой производится через проем в станине, расположенный под резьбонарезной головкой. По особому заказу за отдельную плату полуавтомат поставляется со смещенными диапазонами скоростей шпинделя 71—400 об/мин или 80—450 об/мин, либо с увеличенным (до 18) числом скоростей в диапазоне до 450 об/мин.

МОСКВА 1977

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Шаг нарезаемой резьбы, мм	1—3	мощность, квт	1,5
Диаметр нарезаемой резьбы, мм:		частота вращения, об/мин	1400
	наибольший	гидропривода:	
наименьший	27	тип	АО2-31-4
Длина перемещения каретки, мм	6	мощность, квт	2,2
	280	частота вращения, об/мин	1400
Частота вращения шпинделя, об/мин:		привода зажима изделия:	
	основное исполнение	тип	4АА63В4
	63; 90; 125;	мощность, квт	0,37
	180; 250; 355	частота вращения, об/мин	1400
по особому заказу:		насоса охлаждения:	
1-й смещенный диапазон	71; 100; 140;	тип	ПА-22
	200; 280; 400	мощность, квт	0,12
2-й смещенный диапазон	80; 112; 160	частота вращения, об/мин	2800
	224; 315; 450		
Скорость гидравлического рабочего перемещения каретки (регулирование бесступенчатое), мм/мин	300—450	Станция гидропривода:	
Скорость быстрого перемещения каретки, м/мин	6,0	тип	8АГ48-22Н
		производительность, л/мин	12
		наибольшее давление, кгс/см ²	50
		емкость бака, л	63
Привод, габарит и масса полуавтомата		Система охлаждения:	
Питающая электросеть:		тип насоса	ПА-22
род тока	Переменный	производительность, л/мин	22
	трехфазный	емкость бака, л	35
частота, гц	50		
напряжение, в	380	Габарит полуавтомата (длина × ширина × × высота), мм:	
Тип автомата на вводе	АК-63М	без приставного оборудования	1550×985×1100
Номинальный ток распределителя вводного аппарата при напряжении 380 в, а	10	с рекомендуемым расположением выносного оборудования	1865×1150×1380
Электродвигатели:		Масса, кг:	
привода главного движения:		без выносного оборудования	665
тип	4АХ80В4	с выносным оборудованием	980

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5991	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип 1	1	Емкость 200 см ³
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				5993.98.000**	Приспособление для заточки плоских гребенок к резьбонарезной головке 2Т	1	
5993.20.501	Кольцо грязеуловное	1		**	Приспособление для промера заточки плоских гребенок	1	
A54-1	Кольцо	3	∅ 45		Руководство по эксплуатации	1	
ГОСТ 6939—54	Манжета	1	20×40	Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату			
ГОСТ 8752—70	Манжета	2	1—20×40—2; 1—25×42—2	5991.300.020**	Кожух к винторезной головке 2КА-30	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень А1400Т	3	l=1900	5992.91.000*	Головка винторезная 2КА-30 и присоединение	1	
5992.300.201, 01; 202; 202-01	Губка	4			Гребенка круглая (к винторезной головке 2КА-30)	12	2—1А (4); 2—1,5 (4); 2—2 (4)
5993.300.010**	Кожух к резьбонарезным головкам 2Т, 4КА-45	1			Кулачок (к винторезной головке 2КА-30)	12	2—ТА (4); 2—Б (4); 2—Г (4)
5992.90.000*	Головка резьбонарезная 2Т и присоединение	1		5992.93.000*	Головка винторезная 4КА-45 и присоединение	1	
P70019A	Гребенка резьбонарезная плоская (к резьбонарезной головке 2Т)	16	S=1 (4); 1,75 (4); 2,5 (4); 3,0 (4)		Гребенка круглая (к винторезной головке 4КА-45)	12	4—1,75 (4); 4—2,5 (4); 4—3 (4)
	Кулачок	12	2Т—1 (4); 2Т—2 (4); 2Т—4 (4)		Кулачок (к винторезной головке 4КА-45)	12	4—Б (4); 4—В (4); 4—Д (4)
ГОСТ 2839 71	Ключ гаечный с открытым звеном двусторонний	6					
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 мм для детали с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=5; 6; 7; 8; 10; 14				
ГОСТ 17199—71	Огвертка слесарно-монтажная	1					
5993.500.010; 020	Ключ	2					
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	4	M12 (2); M16 (2)				

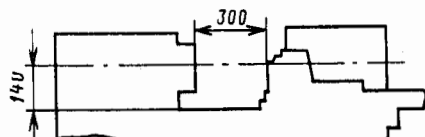
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Приспособление для заточки круглых гребенок к головкам винторезным:	1			Приспособления для промера заточки круглых гребенок: к винторезной головке 2КА-30	1	
	2К к винторезной головке 2КА-30	1			к винторезной головке 4КА-45	1	
	4К к винторезной головке 4КА-45	1		5993.36.000	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
				5993.33.103; 104***	Механизм мгновенного раскрытия головки	1	
					Шкив	2	

* В комплект полуавтомата входит одна из резбонарезных головок 2Т; 2КА-30; 4КА-45 с комплектом кулачков и гребенок — в зависимости от заказа. Остальные головки входят в комплект полуавтомата, но поставляются за отдельную плату. Если тип головки в заказе не оговорен, полуавтомат оснащается головкой 2Т.

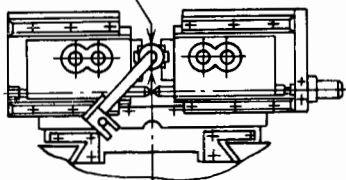
** В комплект полуавтомата в зависимости от заказа резбонарезной головки входят: кожух 5993.60.050 или 5992.60.020; хомут 5993.91.020 или 5992.91.020; одно из приспособлений для заточки; одно из приспособлений для промера заточки.

*** Шкивы поставляются для исполнения автомата с увеличенным количеством скоростей шпинделя 63—450 об/мин.

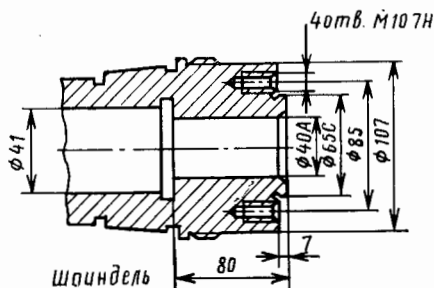
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Установочный диаметр изделия: наибольший $\phi 36$, наименьший $\phi 6$.

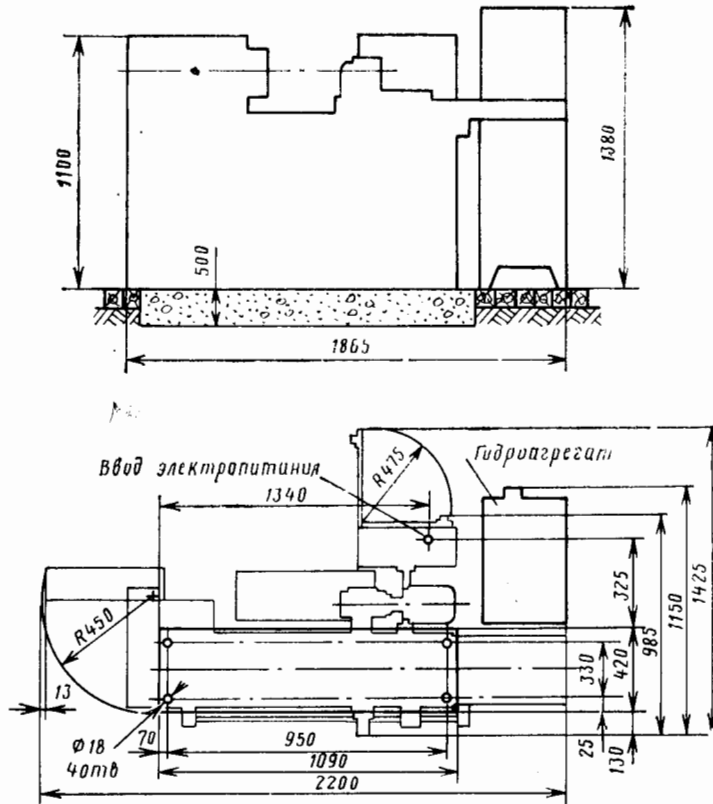


Каретка с механизмом зажима



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

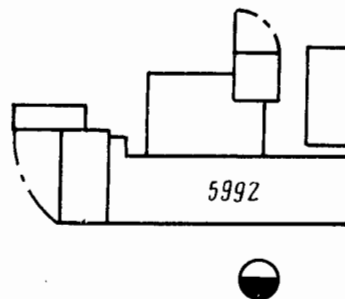


Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм.

Подвод электропитания в газовых трубах, уложенных в полу или в подпольных каналах.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1: 50



© НИИМАШ, 1977