

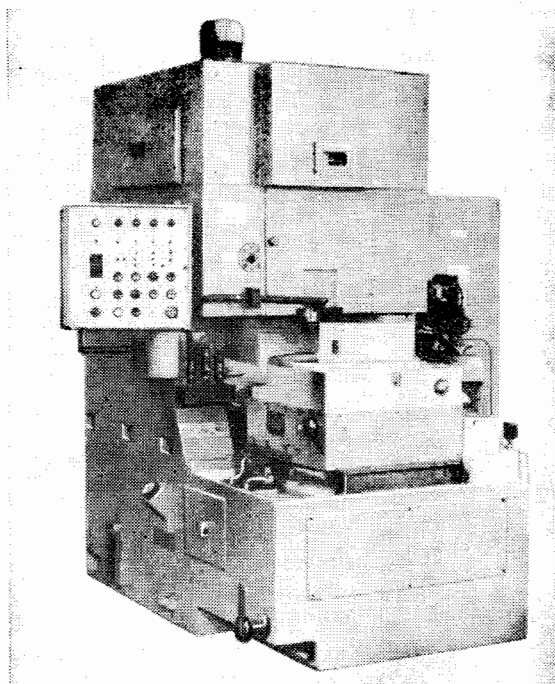
6. Станки зубообрабатывающей группы

05. Станки зубодолбежные

КОРСУНЬ-ШЕВЧЕНКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. БОГДАНА ХМЕЛЬНИЦКОГО

СТАНОК-ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОДОЛБЕЖНЫЙ

Модель 5А122В



Предназначен для нарезания цилиндрических зубчатых колес внутреннего и внешнего зацепления методом обкатки заготовки долбяком.

В специализированном и специальном исполнении на станках можно производить обработку зубчатых колес с винтовым зубом, деталей типа вал-шестерня, конусного зуба, зубчатых секторов, зубчатых реек длиной до 600 мм, зубчатых колес методом контурного долбления (раздалбливания), блоков зубчатых колес с узкими канавками для выхода долбяка.

Станок имеет вертикальную компоновку. Отводное движение при холостом ходе осуществляется инструментом. Указанное движение может быть осуществлено под углом за счет смещения стойки в поперечном направлении.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—82Е.

Климатические условия эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 15150—69, при поставке на экспорт — согласно требованиям заказ-наряда.

По требованиям заказчика станок может изготавливаться с загрузочным устройством на конкретную деталь, превращающим его в специальный автомат, работающий автономно или встраиваемый в автоматическую линию.

Стружка, при помощи скребка, удаляется из зоны резания в специальный стружкосборник.

Разработчик — Саратовское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм 250</p> <p>Наибольшая ширина нарезаемого венца, мм 50</p> <p>Наибольший модуль нарезаемых зубчатых колес, мм:</p> <p> в массовом производстве 5</p> <p> в единичном производстве 6</p> <p>Диаметр рабочей поверхности стола, мм 320</p> <p>Отверстие стола, мм:</p> <p> диаметр цилиндрической выточки 65</p> <p> глубина выточки 10</p> <p>Номинальный делительный диаметр долбяка, мм 100</p> <p>Конец шпинделя для крепления инструмента:</p> <p> конец шпинделя Морзе 5</p> <p> диаметр шейки оправки под долбяк 31,75 ... 0,005 44,45 ... 0,005</p> <p>Расстояние от нижней плоскости основания до рабочей поверхности стола, мм 895</p> <p>Наибольшая длина перемещения шпинделя инструмента, мм 90</p> <p>Наибольший ход шпинделя, мм 60</p> <p>Наибольший ход стола, мм:</p> <p> при внешнем долблении 260</p> <p> при внутреннем долблении 350</p> <p>Расстояние от плоскости стола до торца шпинделя инструмента, мм:</p> <p> наименьшее 160</p> <p> наибольшее 250</p> <p>Диапазон регулирования величины отвода суппорта, мм 0...0,45</p> <p>Отвод-подвод стола Автоматический</p> <p>Быстрое наладочное вращение стола, мин⁻¹ Имеется</p> <p>Скорость быстрого перемещения стола, м/мин 2</p> <p>Частота двойных ходов долбяка в минуту 195/300; 260/395; 280/430; 390/600; 680/1050; 780/1200 0,03 ... 1,75</p> <p>Круговая подача, мм/дв. ход 0,001 ... 1,17</p> <p>Радиальная подача, мм/дв. ход По ГОСТ 12.2.009—80</p> <p>Уровень вибрации на рабочем месте 97</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более 97</p>	<p>Габарит, мм:</p> <p> станка без гидростанции и электрошкафа 1000×1800×2280</p> <p> станка с гидростанцией и электрошкафом 2035×2230×2280</p> <p> гидростанции 430×700×1220</p> <p> электрошкафа 500×900×1600</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p> без гидростанции и электрошкафа 4500</p> <p> с гидростанцией и электрошкафом 5000</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p> род тока Переменный трехфазный</p> <p> частота, Гц 50</p> <p> напряжение, В 380</p> <p> Тип автомата на вводе АЕ-2046-12рУЗ</p> <p> Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А 40</p> <p> Количество двигателей на станке 5</p> <p> Общая установленная мощность всех двигателей, кВт 11,32</p> <p>Электродвигатели:</p> <p> привода инструмента:</p> <p> тип 4А1326/4УЗ</p> <p> мощность, кВт 4,0/4,5</p> <p> частота вращения, мин⁻¹ 950/1420</p> <p> привода цепи деления, насоса смазки и насоса смазочно-охлаждающей жидкости:</p> <p> тип 4А80В4УЗ</p> <p> мощность, кВт 1,5</p> <p> частота вращения, мин⁻¹ 1415</p> <p> привода гидростанции:</p> <p> тип 4А1006УЗ</p> <p> мощность, кВт 2,2</p> <p> частота вращения, мин⁻¹ 950</p> <p style="text-align: center;"><i>Гидрооборудование</i></p> <p>Тип насоса гидросистемы Двухпоточный</p> <p>Номинальное давление в гидросистеме, МПа 0,5 ... 3/2,5</p> <p>Емкость бака гидросистемы, л 63</p> <p>Номинальное давление в системе смазки, МПа:</p> <p> I 0,2 ... 0,25</p> <p> II 0,5 ... 0,8</p> <p>Емкость резервуара системы смазки, л 70</p> <p>Подача СОЖ в зону резания, л/мин 50</p> <p>Емкость резервуара охлаждения, л 100</p>
--	---

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

5А122В

Станок-полуавтомат зубодолбежный в сборе

1

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

МРТУ16.522.112—74	<i>Запасные части</i>		
	Щетка в сборе для электромагнитной муфты ЭТМ-112-2А	2	
	Вставка плавкая	6	ПВД2 (2); ПВД4 (2); ПВД6 (2)
	<i>Сменные части</i>		
	Колесо зубчатое сменное, модуль 1,5 мм, число зубьев:		
	24, 24, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 43, 44, 45, 47, 48, 50, 52, 54, 56, 57, 58, 59, 60, 60, 60, 61, 62, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 92, 94, 96, 98, 91	59	
	Колесо зубчатое сменное, модуль 2 мм, число зубьев:		
	26, 31, 36, 41, 47, 58, 59, 64, 69, 74	10	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<i>Инструмент и принадлежности</i>			
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	14×17; 17×19; 27×30; 32×36; 41×46
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	
	Ключ Д73-720-72	1	Для электрошкафа
5А122.72.060, -01, -02	Ключ	3	S=17 (2); 14
5122.72.010	Ключ	1	
ГОСТ 1284.1—80 ÷ ÷ ГОСТ 1284.3—80	Ремень	9	А-1600Т (3); А-1700Т (3); А-1800Т (3)
	Шкив	5	
	Охлаждение	1	
	Оправка	5	
<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации механики и гидравлики	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Схема транспортирования станка и электрошкафа	1	
	Схема электрическая принципиальная	1	
	Схема электрических соединений	1	

Изделия и документация, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату

<i>Принадлежности</i>			
5А122.97.000	Устройство для долбления валшестерни в центрах	1	
	Винтовые направляющие (угол подъема винтовых направляющих оговаривается заказчиком)	1 компл.	
<i>Документация</i>			
5А122В.00.000РЭ	Альбом материалов по запасным частям	1	

Условия транспортирования и хранения

Станок допускается транспортировать всеми видами транспорта. Не допускается хранение станка в упакованном виде свыше срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

Допускается согласно ОСТ2 Н89-30—79 бесстарная отгрузка станка, поставляемого внутри страны, при условии защиты его от прямого попадания осадков (брезентом, пленочными и другими материалами).

При этом срок защиты без консервации не более шести месяцев, период транспортирования не более одного месяца.

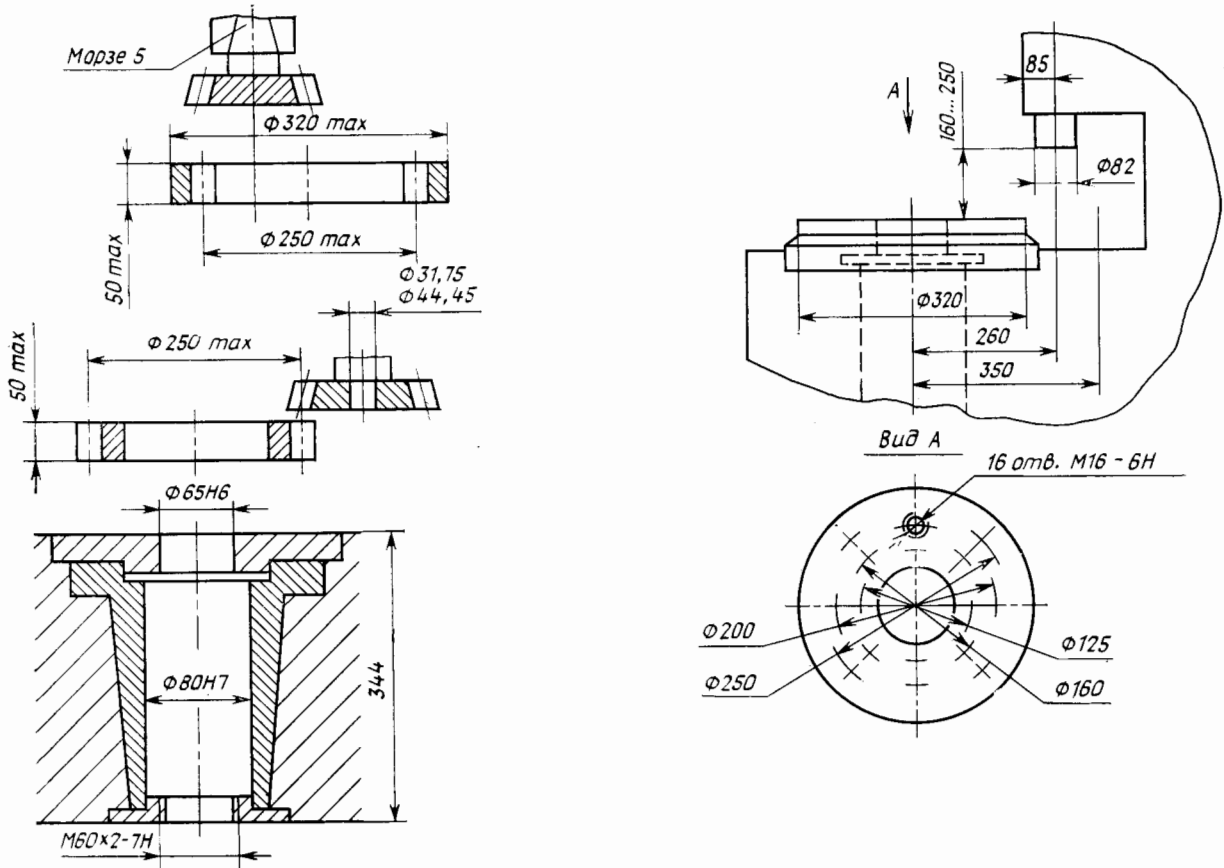
Рекомендации по технике безопасности

Для обеспечения безопасности труда станок должен быть изготовлен в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80, ГОСТ 12.2.049—80 и ГОСТ 12.2.107—85.

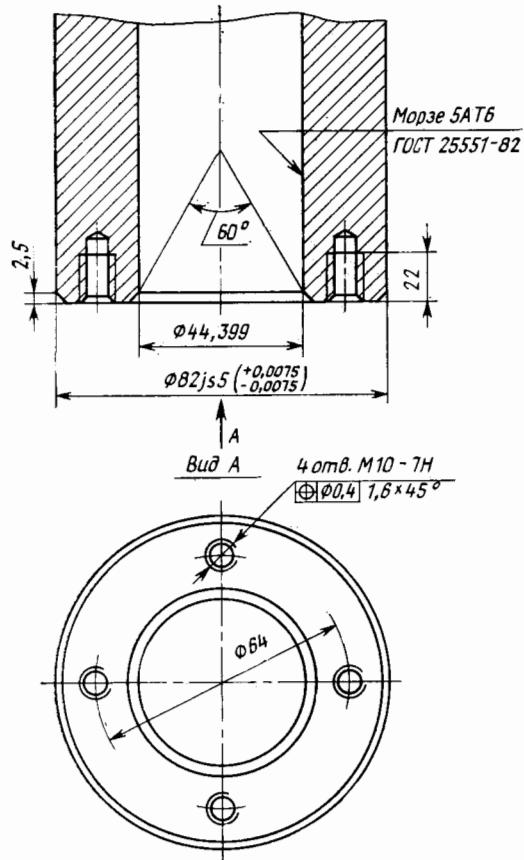
Не допускается приступать к работе на станке без предварительного ознакомления с руководством по эксплуатации.

Перед началом работы необходимо проверить правильность работы блокировочных устройств и убедиться в том, что пуск станка никому не угрожает опасностью. Не допускается снимать какие-либо ограждения, нарушать или деблокировать предусмотренные конструкцией станки блокировки.

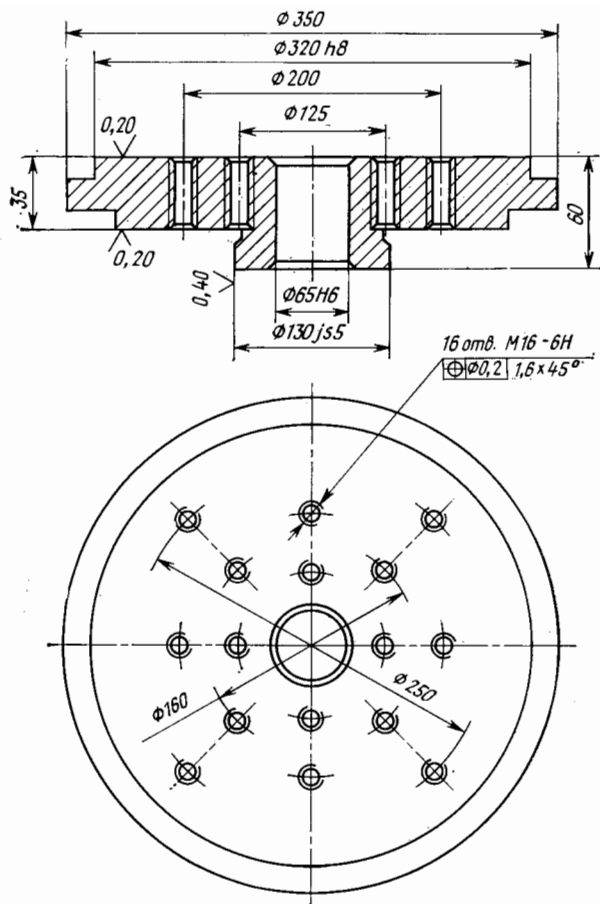
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



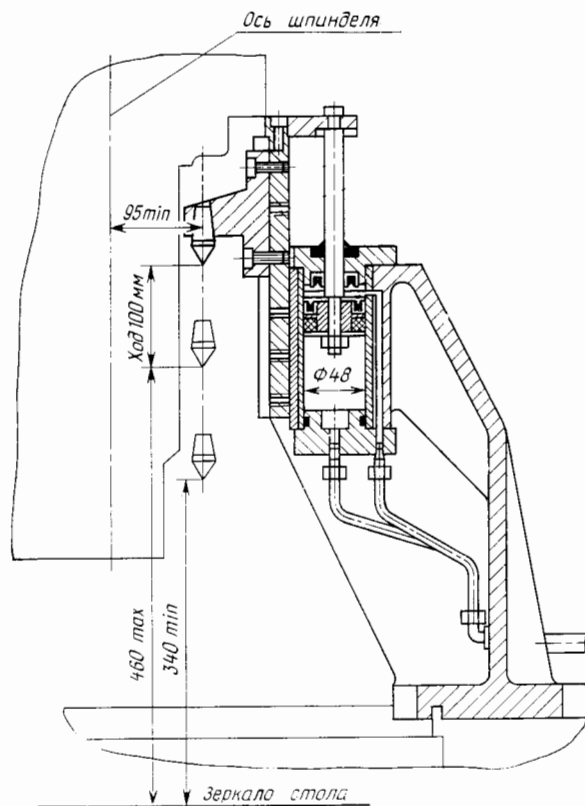
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель инструмента

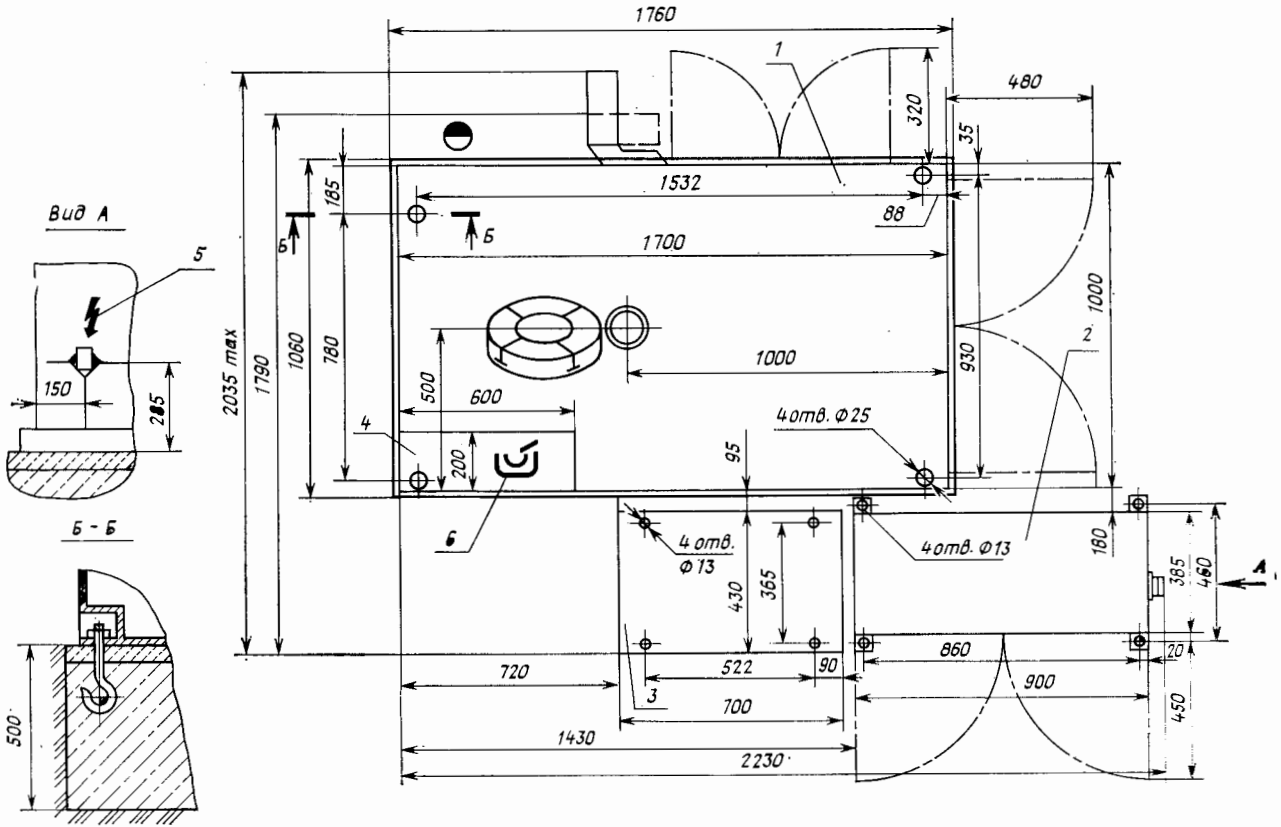


Планшайба шпинделя изделия



Устройство для долбления вал-шестерни в центрах

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — полуавтомат; 2 — электрошкаф; 3 — гидростанция; 4 — емкость для стружки; 5 — подключение электросети; 6 — удаление стружки.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

