

## 6. Станки зубообрабатывающей группы

## 02. Станки зубошлифовальные

## САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

## ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ

## Модель 58K71A

Предназначен для шлифования методом обкатки высокопрочных термически обработанных конических колес с круговыми зубьями.

Полуавтомат может быть использован в различных отраслях машиностроения, главным образом, в авиационной, оборонной и станкостроительной промышленности.

Класс точности полуавтомата — А по ГОСТ 8—82Е.

Полуавтомат оснащен специальным программным устройством, обеспечивающим автоматический цикл обработки (кроме установки и снятия заготовки).

Имеется возможность модификации профиля зубьев с помощью модификатора обкатки или специальной наладки механизма боковой правки.

Возможно бесступенчатое регулирование угловой скорости обкатки люльки на рабочем и холостом ходу.

Для проверки на полуавтомате биения заготовки или оправки предусмотрено быстрое вращение шпинделя бабки изделия.

*Разработчик — Саратовское специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих станков.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемых зубчатых колес, мм:		Наибольшее гиподное смещение, мм, не менее:	
диаметр	500 (640)*	вверх	50
средний нормальный модуль	10	вниз	50
ширина зубчатого венца	80	Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547—80, мм	100
Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, град	6	Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя 500 мм, мм	80
Наибольшее среднее конусное расстояние обрабатываемых зубчатых колес с углом наклона средней линии зуба 30° при обработке шлифовальным кругом наибольшего диаметра, мм	264	Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	315
Число зубьев обрабатываемых зубчатых колес	10—100	Диаметр посадочной поверхности и конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323—76, мм	40
Угол профиля исходного контура обрабатываемых зубчатых колес, град	20**	Частота вращения шлифовального шпинделя, мин <sup>-1</sup>	1120—5680***
Наибольшее передаточное число обрабатываемых ортогональных зубчатых колес:		Угловая скорость обката люльки, град/с	2—20
возможное	10:1	Габарит полуавтомата с выносным оборудованием (длина × ширина × высота), мм, не более	4300 × 3050 × 2550
предпочтительное	3:1	Масса полуавтомата с выносным оборудованием, кг, не более	11 100
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра полуавтомата, мм:			
наименьшее, не более	70		
наибольшее, не менее	375		

МОСКВА

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ  
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ  
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

1990



Масса полного комплекта сменных частей, инструмента и принадлежностей, кг, не более . . . . . 1100

Мощность привода главного движения, кВт 3,0  
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт . . . . . 13,81 (16,90)\*\*\*\*

- \* Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес 640 мм обеспечивается для ортогональных передач с  $u=3:1$  и  $\beta=40$ .
- \*\* Имеется возможность правки внешнего и внутреннего конусов шлифовального круга под углом от 15 до 25°.
- \*\*\* Наибольшая частота вращения шлифовального шпинделя 5680 мин<sup>-1</sup> для диаметра шлифовального круга не более 100 мм.
- \*\*\*\* С учетом узлов, поставляемых по требованию заказчика за отдельную плату.

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		внутренние поставки	экспорт	
58K71A	Полуавтомат зубошлифовальный в сборе (с электрощкафами, станцией гидропривода, баками охлаждения и тумбочкой)	1	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

		<i>Сменные части</i>	
	Комплект сменных зубчатых колес	1	1
	Планишайба для головки сегментной номинальным диаметром 315 мм	2	2
	Ограждение для головки сегментной наружным диаметром 350 мм	1	1
	Рычаг наружный	1	1
	Рычаг внутренний	1	1
	Планка	2	2
	Шкив	6	6
	Кулачок	18	18
	<i>Запасные части</i>		
	Алмазный карандаш	5	5
ТУ38.105763—74	Ремень поликлиновой:		
	900 K16	1	1
	1000 K16	1	1
	1400 ЛВ	1	1
	Комплект запасных частей, поступающих с покупным гидрооборудованием	1	1
	Комплект запасных частей, поступающих с покупным электрооборудованием	1	1
	<i>Инструмент и принадлежности</i>		
	Комплект оснастки	1	1
	Ключ	1	1
	Калибр установки гипондного смещения	1	1
	Оправка для сборки планшайбы	1	1
	Съемник	1	1
	Стержень	1	1
ГОСТ 5584—75	Индикатор тип ИРБ	1	1
ГОСТ 9696—82	Индикатор I МИГ	1	1
ГОСТ 10197—70	Штатив ШМ-ПН-8	1	1
ГОСТ 2839—80Е	Ключ	7	7
ГОСТ 11737—74	Ключ	6	6
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	2
ГОСТ 3643—75	Шприц 2-УХЛ1	1	1
	Ключ Д73-72	2	2
	<i>Документация*</i>		
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Приложение: Инструкция по расчету наладочных установок	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Комплект гидро- и электросхем руководств по эксплуатации 58K71A.00.000PЭ и 58K71A.00.000PЭ1	1	

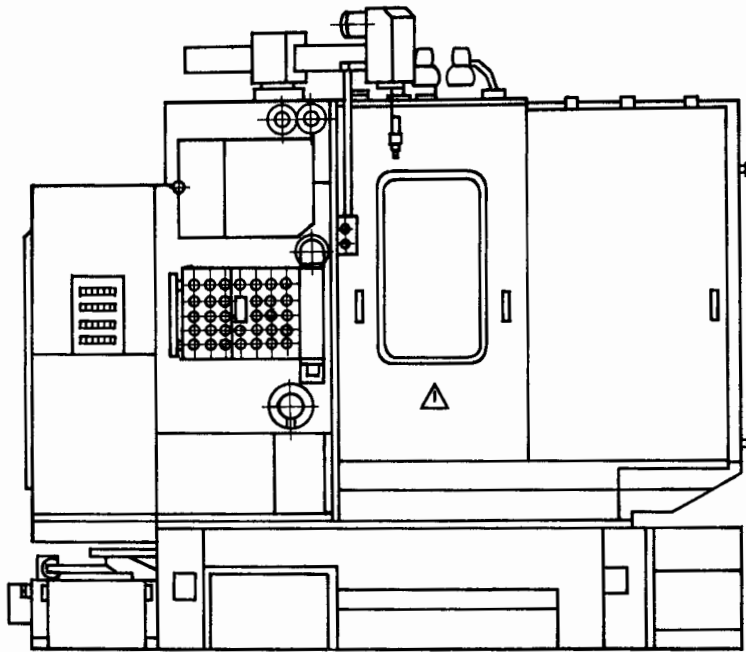
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Примечание
		внутренние поставки	экспорт	

Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату

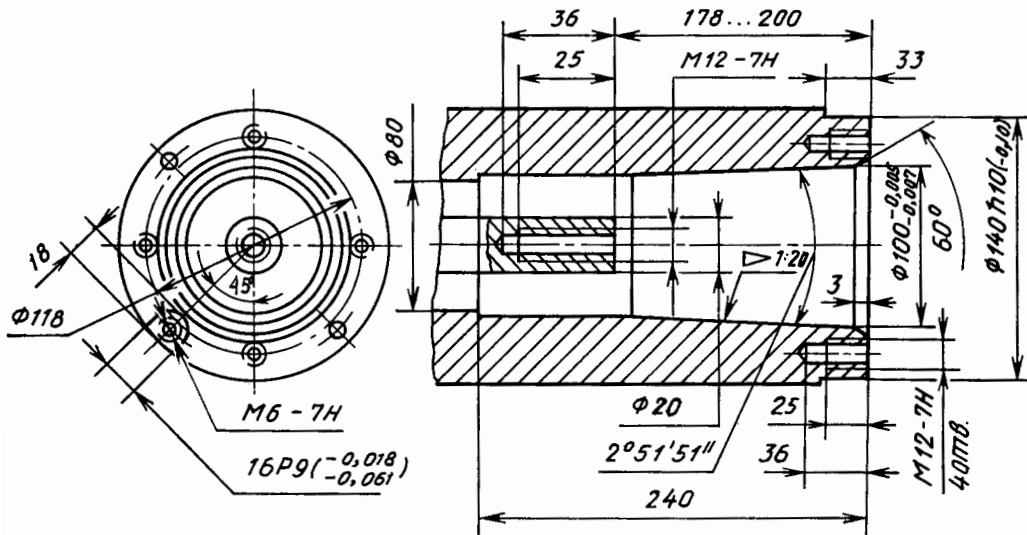
<i>Сменные части</i>				
58K71A.98.004	Комплект защиты	1	1	
.015	Шкив	1	1	
.016	То же	1	1	
.017	»	2	2	
.018	»	1	1	
.019	»	1	1	
58K71A.98.202	Планшайба для головки сегментной номинальным диаметром 250 мм	2	2	
.203	Планшайба для головки сегментной номинальным диаметром 12" (304,8 мм)	2	2	
.204	Планшайба для головки сегментной номинальным диаметром 200 мм	2	2	
58K70B.99.001	Планшайба для шлифовальных кругов диаметром 110 и 135 мм	2	2	
.202	Планшайба для шлифовальных кругов диаметром 175, 200 и 215 мм	2	2	
.003	Планшайба для шлифовальных кругов диаметром 230, 250, 255, 270 и 285 мм	2	2	
58K71A.98.302	Ограждение для шлифовального круга наружным диаметром 135 мм	1	1	
.303	175 мм	1	1	
.305	250 мм	1	1	
.308	110 мм	1	1	
58K71A.98.304	Ограждение для головки сегментной наружным диаметром 230 мм	1	1	
.306	275 мм	1	1	
.307	330 мм	1	1	
<i>Запасные части</i>				
TU38.105.763—74	Ремень поликлиновый 900K16	1	1	
<i>Инструмент и принадлежности</i>				
58K71A.72.000	Устройство для проточки и балансировки шлифовальных кругов	1	1	
58K71A.98.007	Тумбочка	1	1	
СТ-022.001:17.000	Подъемник	1	1	
<i>Документация</i>				
58K71A.00.000PЭ2	Руководство по эксплуатации. Альбом по запасным частям	1		Для экспорта только на русском языке в количестве согласно требованиям заказа наряда. При отсутствии специальных требований в 2 экз.

\* Кроме основного комплекта документов поставляются инструкции по эксплуатации, поступающие с покупными комплектующими изделиями. Для экспорта допускается поставка инструкции только на русском языке.

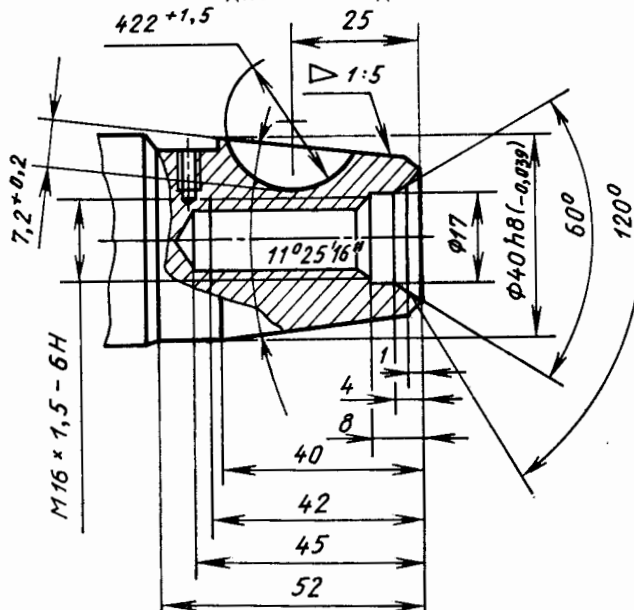
ОБЩИЙ ВИД



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

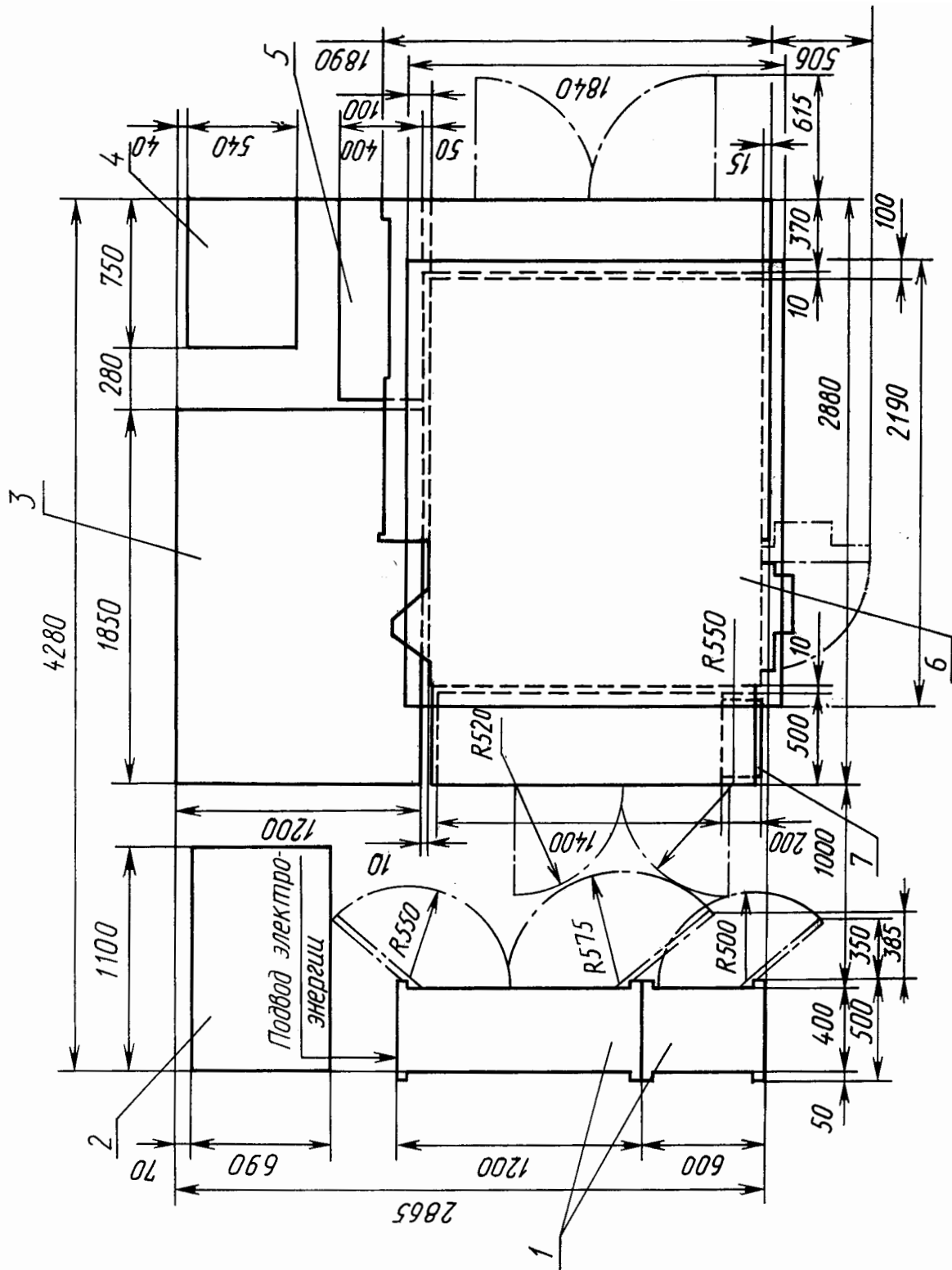


Шпиндель бабки изделия



Инструментальный шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — электрошкафы; 2 — тумбочка под приспособление; 3 — система охлаждения; 4 — тумбочка с принадлежностями; 5 — гидростанция; 6 — полуавтомат; 7 — приемный гидробак