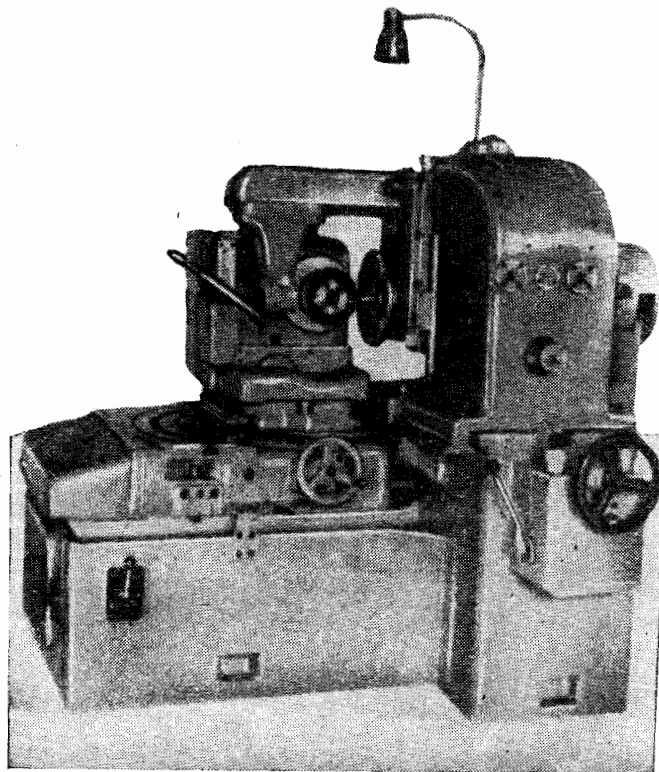


6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬНО-ОБКАТНОЙ СТАНОК
Модель 5А725



Станок предназначен для подгонки и контроля расположения пятна касания, замера бокового зазора и относительной бесшумности конических и гипоидных зубчатых передач (как ортогональных, так и неортогональных).

Работа контрольно-обкатного станка основана на принципе обкатки шестерен в паре или с этало-

ном. В процессе обкатки определяется положение пятна касания и относительный шум.

Боковой зазор контролируемых шестерен может быть замерен при покачивании ведущей шестерни относительно зафиксированной от поворота ведомой шестерни на величину бокового зазора.

МОСКВА 1974

Ижевский Маш. завод

Ижевский Маш. завод

Замер регистрируется индикатором прибора замера бокового зазора, вмонтированного в гипoidную головку ведущей бабки. На станке можно контролировать также соответствующие парамет-

ры цилиндрических и червячных передач в пределах, допускаемых величинами установочных перемещений ведущего и ведомого шпинделей станка.

Класс точности станка П.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обкатываемых конических колес, мм:	
ведущих	500
ведомых	500
Наибольшая длина образующей делительного конуса ведомого конического и гипoidного зубчатых колес, мм	250
Модуль обкатываемых зубчатых колес, мм	2,5—10
Расстояние от торца шпинделя ведущей бабки до центра станка, мм	120—380
Расстояние от торца шпинделя ведомой бабки до центра станка, мм	0—180
Расстояние от торца шпинделя ведомой бабки до оси шпинделя ведущей бабки, мм	190—300
Наибольшее межосевое расстояние при контроле цилиндрических колес (с параллельными осями), мм	250
Наибольшее межосевое расстояние при контроле червячных и винтовых цилиндрических пар (с перекрещивающимися осями), мм	175
Угол между осями шпинделей, град	45—180
Величина гипoidного смещения шпинделя ведущей бабки, мм:	
вверх	125
вниз	125

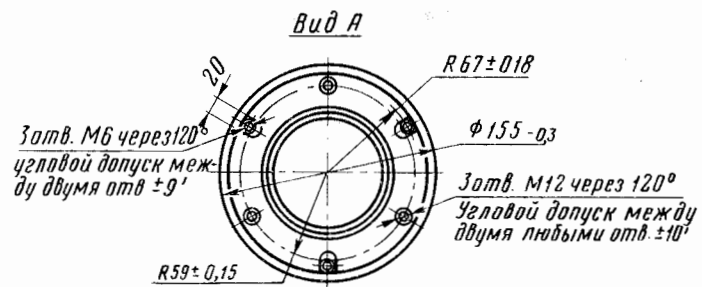
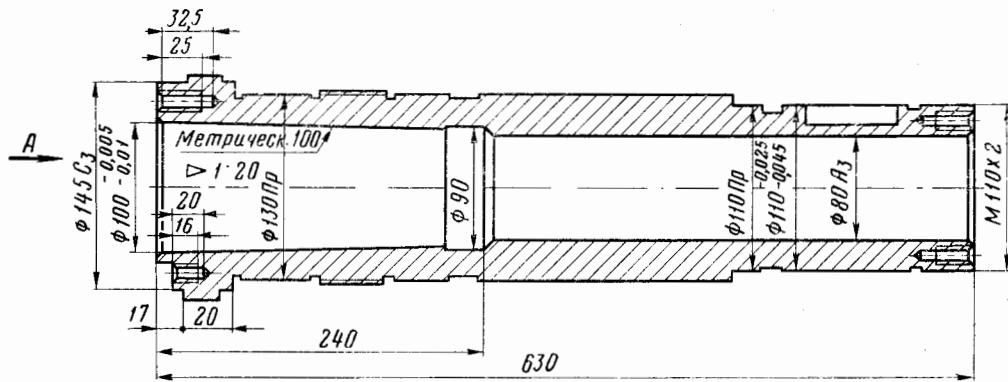
Размеры конического отверстия в шпинделях ведущей и ведомой бабок:	
конус (ГОСТ 2847—67)	Метрический 100
диаметр сквозного отверстия, мм	80
Число скоростей ведущего шпинделя	2
Число оборотов ведущего шпинделя в минуту	625/1250

Привод, габарит и масса станка

Питающая сеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, гц	50
напряжение, в	380
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	АО2-42-8/4-С1
мощность, квт	2,3/3,9
число оборотов в минуту	720—1430
гидравлики:	
тип	АОЛ2-22-4Ш-С1
мощность, квт	1,1
число оборотов в минуту	1440
Общая мощность установленных двигателей, квт	5
Производительность гидронасоса, л/мин	8
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2335×2305×1900

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка			
	Оправка контрольная	1	
	Оправка	2	
	Приспособление для проверки норм точности станка	1	
	Втулка переходная	1	
	Калибр угловой	1	
	Ключ трещеточный	1	
	Наконечник к шприцу	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	4	$S=22 \times 24; 27 \times 30; 32 \times 36; 41 \times 46$
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	$S=10; 14$
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	Морзе 4
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек	1	135—140
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки	1	120 см ³
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	A200×1
Д73-72	Ключ к замкам электрошкафов	1	
	Руководство к станку	1	
	Документация по запасным деталям	1	
Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Шумоизмерительная аппаратура	1	



Шпиндель ведущей и ведомой бабки

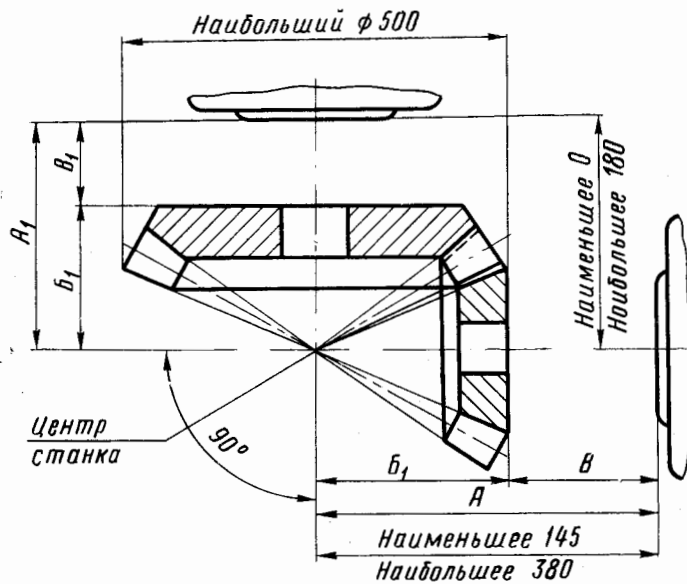


Схема установки ортогональных конических передач

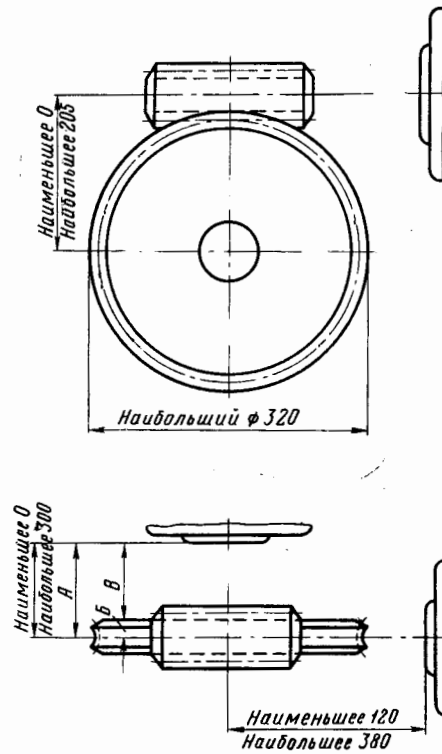


Схема установки червячных передач

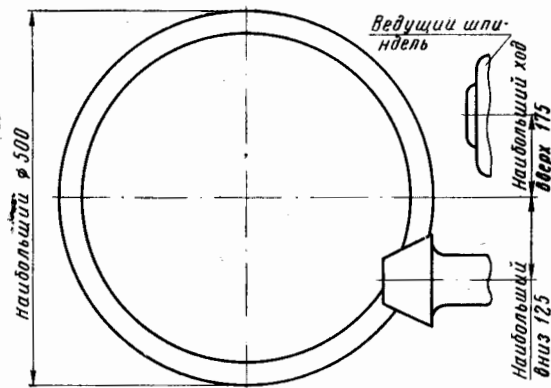


Схема установки гипоидных конических передач

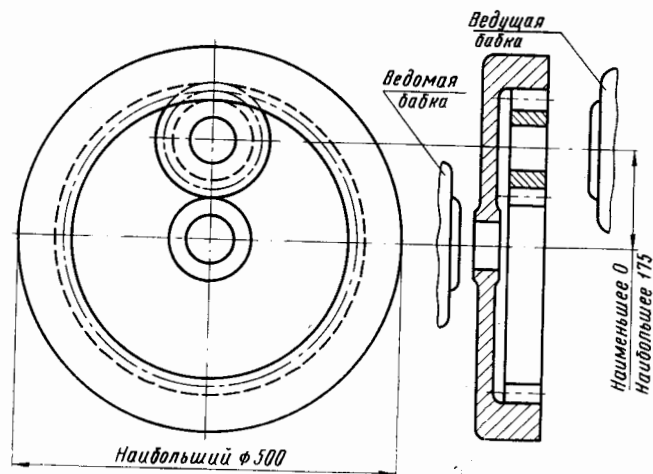


Схема установки цилиндрических прямозубых и косозубых передач с внутренним зацеплением

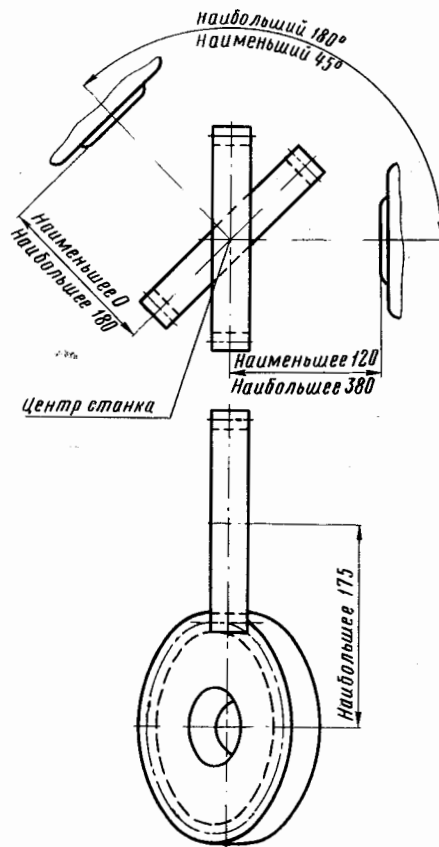


Схема установки цилиндрических винтовых передач

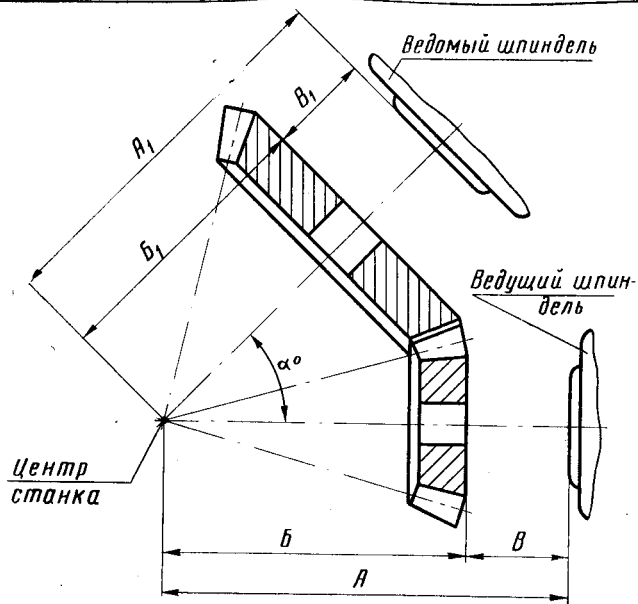
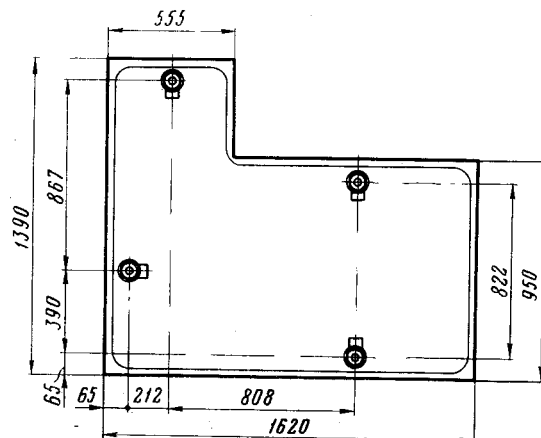
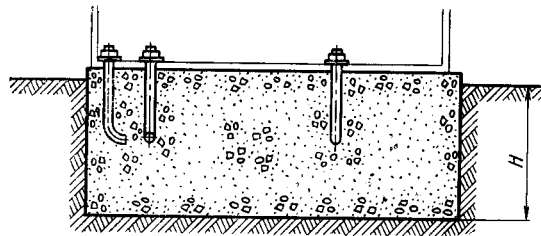


Схема установки неортогональных конических передач

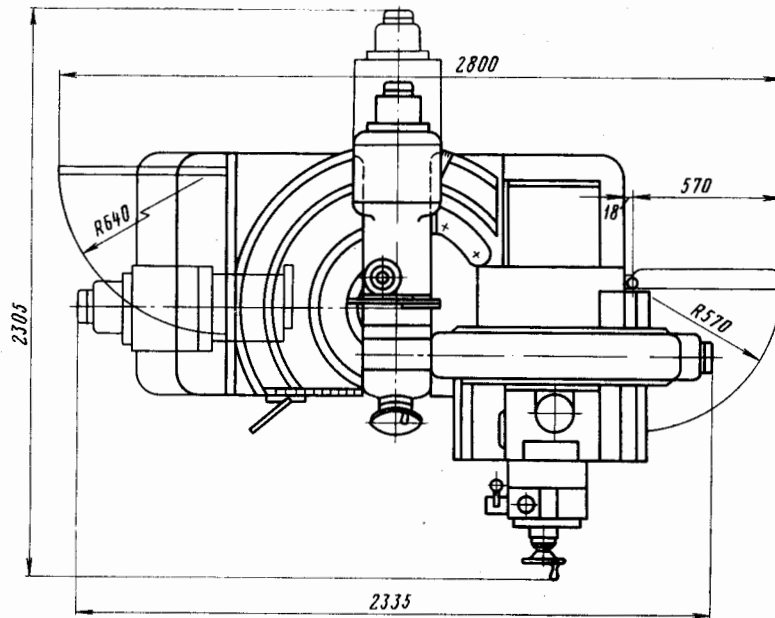
α°	При A наименьшем	A_1	
		наименьшее	наибольшее
45*	360	35	180
50	340	0	180
55	275	0	180
60	250	0	180
65	225	0	180
70	205	0	180
75	185	0	180
80	175	0	180
85	160	0	180

* Установка производится при снятом кожухе.

ФУНДАМЕНТ СТАНКА

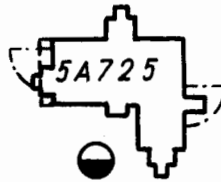


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1974