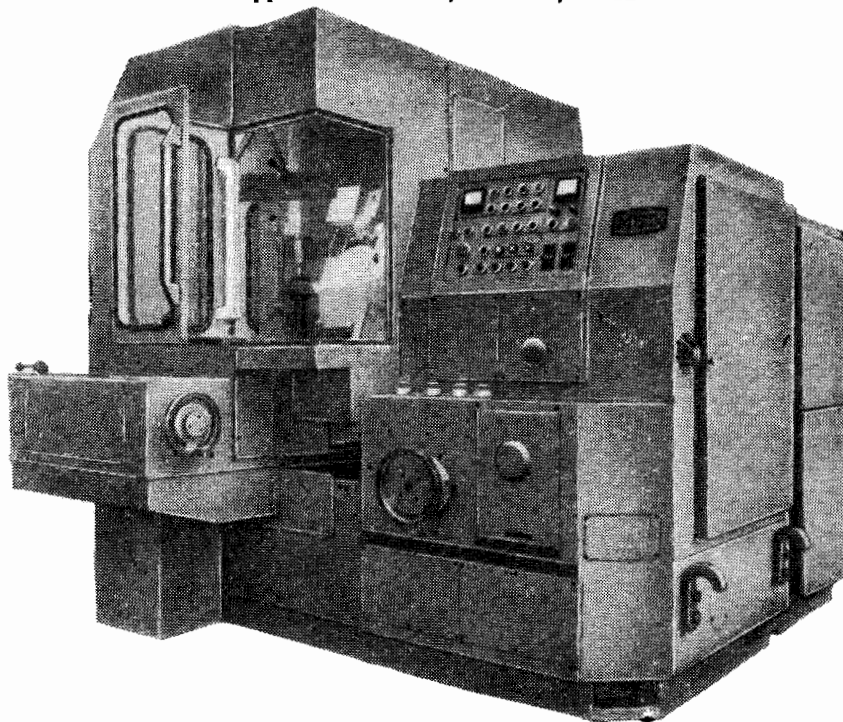


**6. Станки зубообрабатывающей группы****02. Станки зубошлифовальные****МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ****ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПОЛУАВТОМАТЫ****Модели 5А841, 5А842, 5843**

Универсальные зубошлифовальные полуавтоматы предназначены для шлифования эвольвентного профиля зубьев закаленных цилиндрических прямо-зубых и косозубых колес наружного зацепления.

На полуавтоматах предусмотрена обработка зубчатых колес с модифицированным зубом как по высоте, так и длине.

Полуавтоматы работают с цикловым программным управлением, что обеспечивает:

заданное число проходов и величину радиальной подачи между проходами;

правку шлифовального круга через заданное число шлифуемых зубьев в черновом режиме;

изменение скорости обката, числа двойных ходов

ползуна и скорости правки при переходе с чернового на чистовой режим;

автоматический возврат всех механизмов в исходное положение для обработки следующей детали; выключение всех механизмов станка, кроме вращения шлифовального круга.

Оригинальная конструкция полуавтоматов обеспечивает высокую производительность за счет шлифования полного профиля впадины колеса за один ход каретки стола.

За счет снижения точности возможна обработка изделия с большим диаметром.

Класс точности полуавтомата В.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  1,25 мкм.

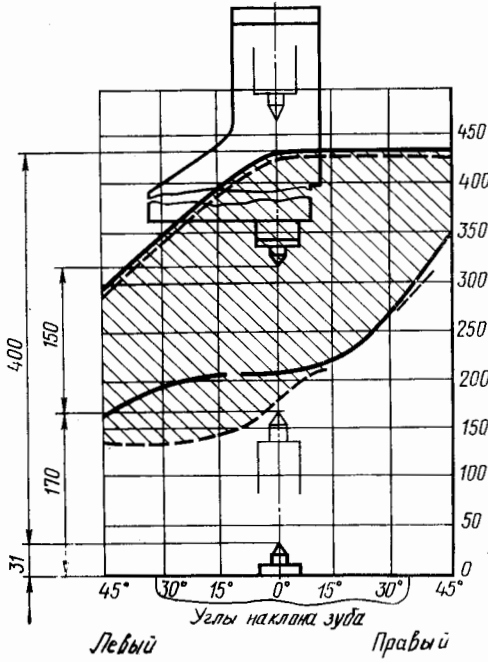
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модели				Модели		
	5A841	5A842	5843		5A841	5A842	5843
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	320	500	800	Наибольший ход ползуна, мм	160		230
Наибольший модуль обрабатываемого изделия, мм	8	10	12	Количество алмазов		3	
Наибольшая ширина прямозубого венца обрабатываемого изделия	150	220		Размер одного алмаза, карат		0,3—0,4	
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемого изделия, град		±45		Размеры шлифовальных кругов, мм:			
Диаметр конца шлифовального шпинделя, мм		50		наименьший диаметр	260		290
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	350	400		ширина		16—32	
Наибольшее расстояние от основания станка до нижнего базового торца изделия в положении установки, мм	1120	1180	1210	диаметр посадочного отверстия		127	
Статическая нагрузка на фундамент, кгс	8000	10400	11200	Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1920		1670
Средний уровень звука не должен превышать, дБ		72		Скорость шлифования, м/с		26—35	
Число зубьев:				Мощность электродвигателя шлифовального круга, кВт		1,5	
наибольшее	200		250	Подача обката, мм/мин		6—800	
наименьшее	10	10	14	Число двойных ходов ползуна в минуту	50—280		35—200
Наибольшая величина зубчатого венца косозубого колеса, мм:				<b>Привод, габарит и масса полуавтоматов</b>			
при наклоне зуба, град:				Питающая электросеть:			
15	145	212		род тока		Переменный трехфазный	
30	130	190		частота, Гц		50	
45	105	155		напряжение, В		380	
Наибольшая масса изделия с приспособлением, кг	200	350	450	Тип автомата на вводе		A3124	
Междцентровое расстояние, мм:				Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А		25	
наибольшее	400	600		Электродвигатели:			
наименьшее	175	250		привода ползуна:			
Расстояние от оси шлифовального круга до оси центров изделия (расстояние включает величину отскока крестового суппорта), мм:				тип		П-32	
наибольшее	420	476	595	мощность, кВт		2,2	
наименьшее	170	180	215	частота вращения, об/мин		1500	
Диаметр круглого стола, мм	280	450	450	привода шлифовального круга:			
Наибольшее перемещение стола, мм	165	220	254	тип		4AX80B4	
Диаметр колеса червячной делительной пары, мм	450	630	755	мощность, кВт		1,5	
Наибольшее перемещение крестового суппорта без отскока, мм:				частота вращения, об/мин		1500	
ручное	210	310	445	гидропривода:			
механическое	210	310	445	тип		A02-32-6	
Автоматическая подача, мм		0,01—2		мощность, кВт		2,2	
Цена одного деления, мм:				частота вращения, об/мин		1000	
шкалы автоматической подачи	0,01	0,03	0,09	привода поворота поворотной части:			
шкалы ручной подачи		0,01		тип		4AX80A6	
Наибольшая величина компенсации правки шлифовального круга, мм		0,06		мощность, кВт		0,75	
Цена одного деления шкалы компенсаций правки шлифовального круга, мм		[0,03]		частота вращения, об/мин		1000	
Наибольший угол поворота ползуна (влево и вправо), град		45		привода отскока, подскока стола:			
Цена одного деления шкалы поворота ползуна, мин		20		тип		4AA56B4	
Цена одного деления шкалы нониуса поворота ползуна, с		20		мощность, кВт		0,18	
				частота вращения, об/мин		1500	
				привода отсоса аэрозолей:			
				тип		A0Л-12-2	
				мощность, кВт		0,27	
				частота вращения, об/мин		3000	
				насоса охлаждения:			
				тип		ПА-45	
				мощность, кВт		0,15	
				частота вращения, об/мин		2800	
				магнитного сепаратора:			
				тип		A0Л-11-4	
				мощность, кВт		0,12	
				частота вращения, об/мин		1500	
				Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), мм:			
				модели:			
				5A841		2850×2315×2085	
				5A842		3079×2540×2300	
				5843		3280×2780×2525	
				Масса полуавтомата, кг:			
				модели:			
				5A841		8000	
				5A842		10 400	
				5843		11 200	

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5A841, 5A842, 5843	Полуавтоматы в сборе	3			<i>Для шлифовальной головки 5A841.30</i>		
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтоматов</b>				5A841.31.043	Шкив	1	
				5A841.31.045	Шкив	1	
				5A841.4К.041	Оправка	1	
				5A841.4К.045	Съемник	1	
				5A841.4К.400	Крепление шлифовального круга	1	
<i>Детали, демонтированные на время транспортировки</i>					<i>Для механизма правки 5A841.55</i>		
5A841.22.51	Ролики	44					
5A841.22.67a	Сепаратор	1					
5A841.22.69a	Сепаратор	1					
5A841.65.124	Кожух сварной	1		5A841.4К.042	Шаблон	1	
Б-100 Д71-801	Крышка	4		5A841.4К.043	Шаблон	1	
НГ-75	Теплообменник	1		5A841.4К.044	Шаблон	1	
	Шестерня	50	$m=1,5;$ $z=36; 38-40;$ $42; 44; 45; 46;$ $48-51; 53-56;$ $59-61; 64; 65;$ $67; 70(2); 71-$ $76; 78-80;$ $82-98$	5A841.4К.046	Копир	2	
				5A841.4К.047	Копир	2	
				5A841.4К.048	Копир	2	
				5A841.4К.500	Шаблон	1	
				5A841.4К.600	Клемма	1	
	Шестерня	4	$m=2;$ $z=35; 45; 55; 65$	5A841.4К.700	Шаблон для выставки алмазов	1	
	Фильтроэлемент	4		ГОСТ 18833-73	Головка измерительная рычажно-зубчатая 0,001 мм	1	
ГОСТ 9833-73	Кольцо	2	075-080-30-2-2; 014-018-25-2-2	ОСТ 2-9-70	Алмаз в оправе 3908-0614	3	
5A841.4К.800	Ключ	1	$S=14$ (рукоятка 8×130)	5A841.88.01	Ящик для упаковки станка	1	
	Ключ	1	$S=8$	5851.88К	Ящик для упаковки алмазов	1	
Д 73-720	Ключ	1	$S=6$	5A841.88.03	Ящик для упаковки технической документации	1	
ГОСТ 2839-71	Ключ	5	$S=8 \times 10;$ $12 \times 14;$ $17 \times 19;$ $22 \times 24;$ $32 \times 36$	5A893.5К.020	Ящик для упаковки балансировочного приспособления шлифовального круга	1	
ГОСТ 11737-74	Ключ	4	$S=5; 6; 8; 12$	Р89-281	Ящик для упаковки роликов	1	
РД-818Д	Ключ	1	$8 \times 100$		<i>Документация</i>		
ГОСТ 17199-71	Отвертка слесарно-монтажная	1		5A841.01	Руководство к станку	3	
ТУ 2-035-343-74	Отвертка крестообразная № 2	1		5A842			
ГОСТ 3643-75	Шприц штоковый для смазки	1		5843			
5A841.4К.800	Ключ сборный	1		5A841.00.	Руководство по эксплуатации	3	
5A841.4К.900	Подставка	1		000СП			
5A841.4К.1100	Поводок	1		5A841.04	Материалы по запасным деталям	3	компл.
5A841.4К.1200	Хомутик	1		5A841.01	Приложение	3	
5A841.4К.1300	Стойка индикаторная	1			<i>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</i>		
	<i>Для станины 5A841.10</i>			5A841.4К.300	Синусное приспособление	1	
5853.85.98a	Шайба-башмак	4		ГОСТ 5011-69	Лампа типа Ц12 с цоколем типа Р-14	10	
5853.85.99	Болванка под башмак	4		ГОСТ 6940-74	Лампа коммутаторная типа КМ-48-50	10	
Д 79-202	Башмак	5					

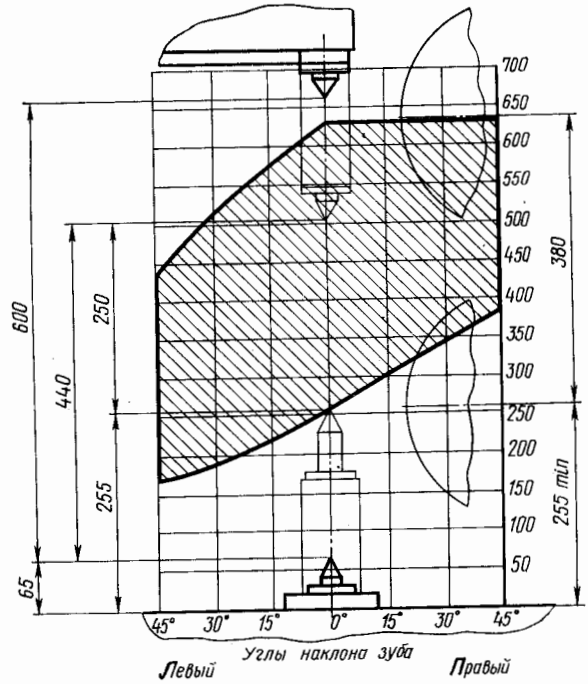
## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Модель 5A841

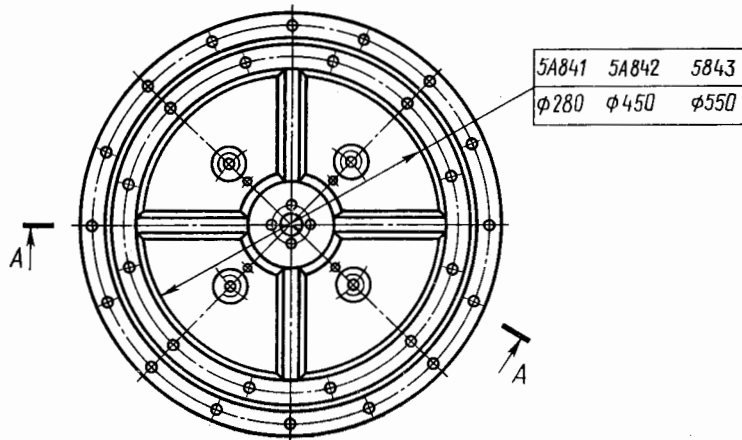
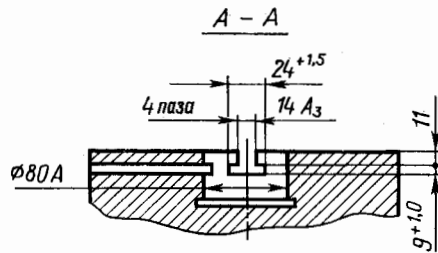
Условные обозначения:

- шестерни диаметром более 285 мм;
- шестерни диаметром до 285 мм.



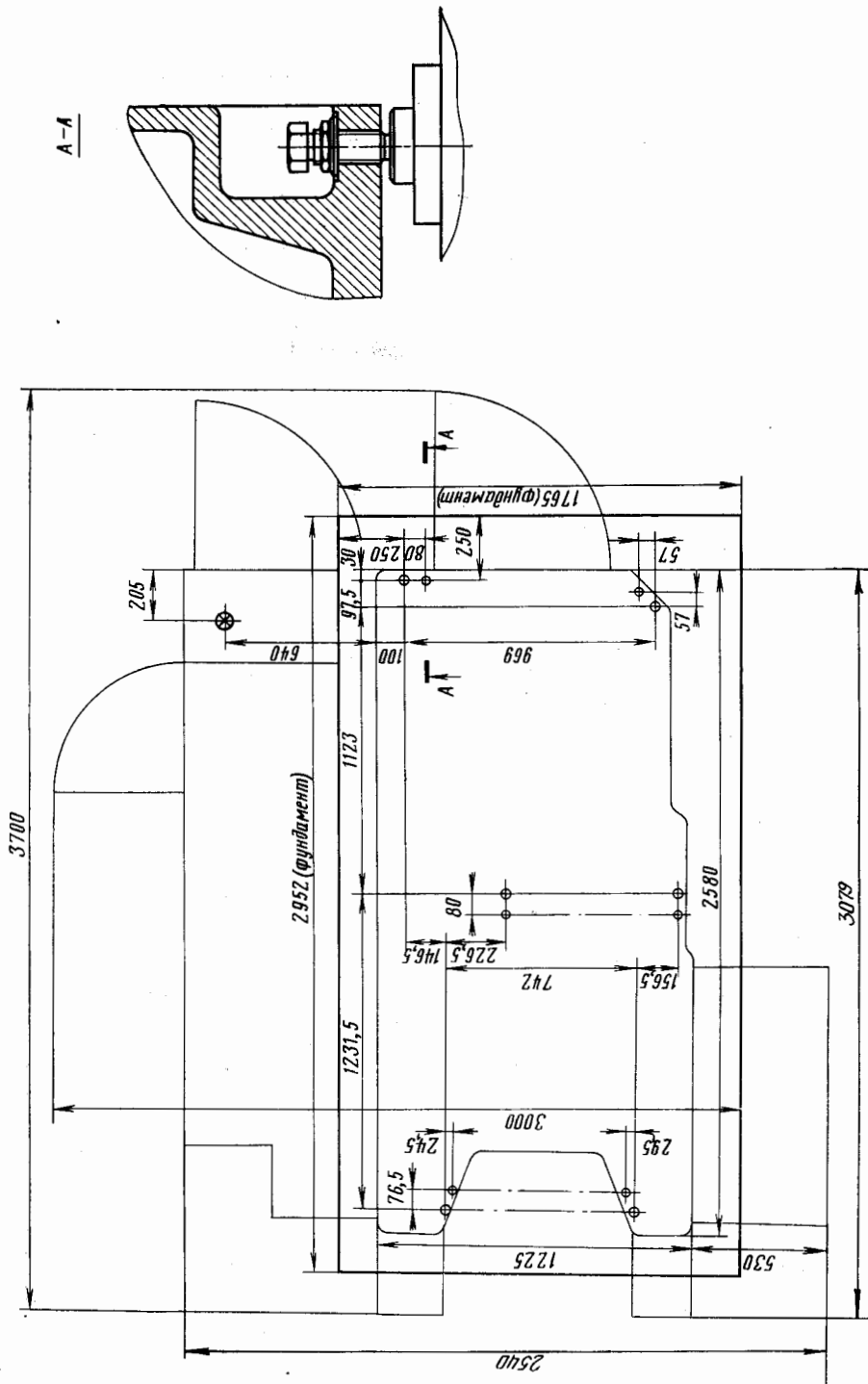
Модель 5A842; 5843

## ПОСАДОЧНАЯ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНАЯ БАЗЫ

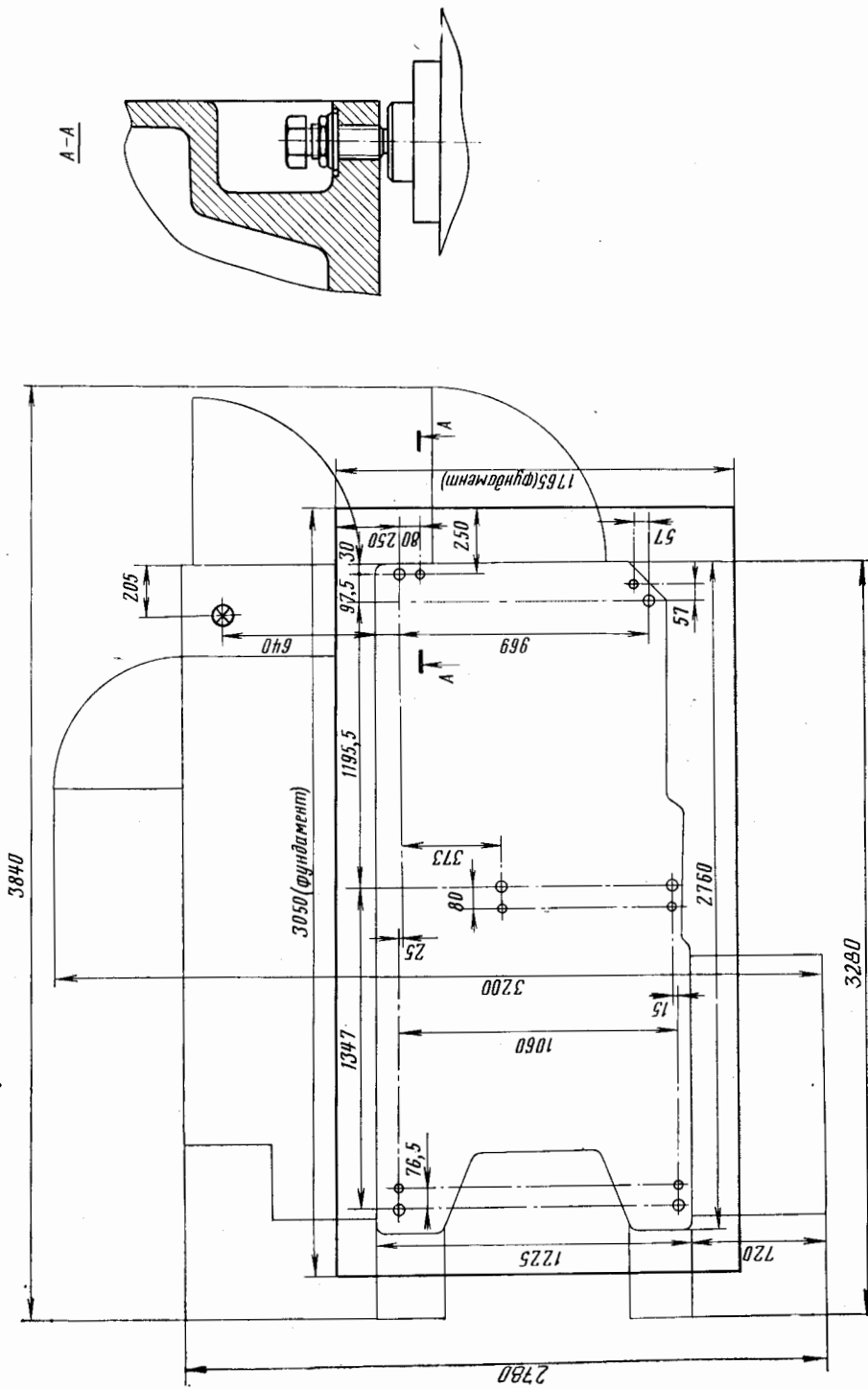


Эскиз планшайбы стола





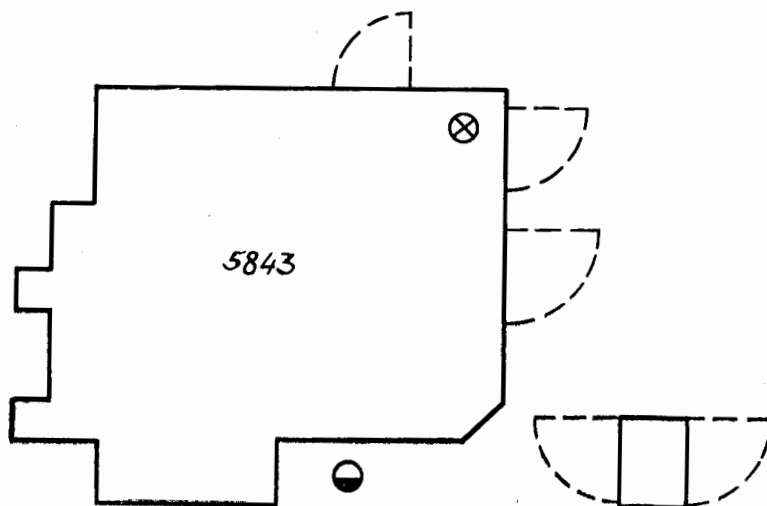
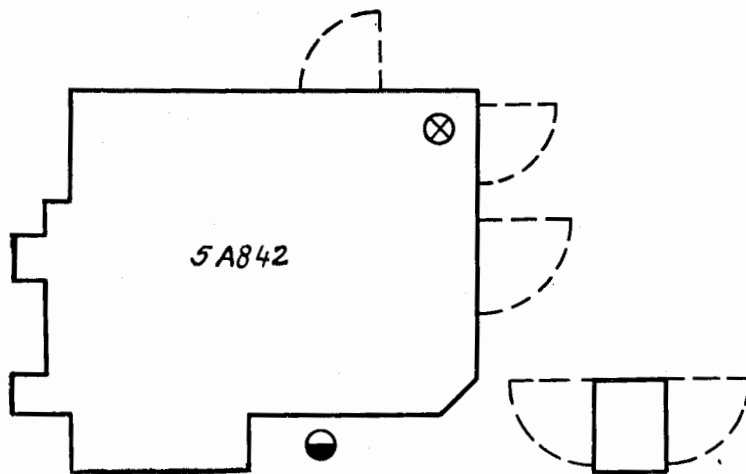
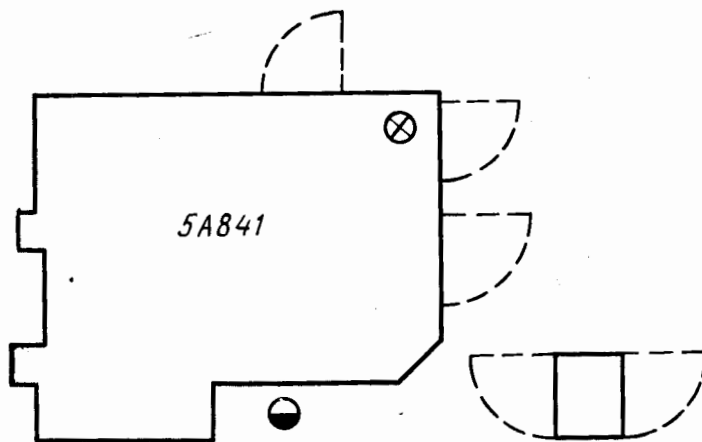
Модель 5A842



Модель 5843  
Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1979