

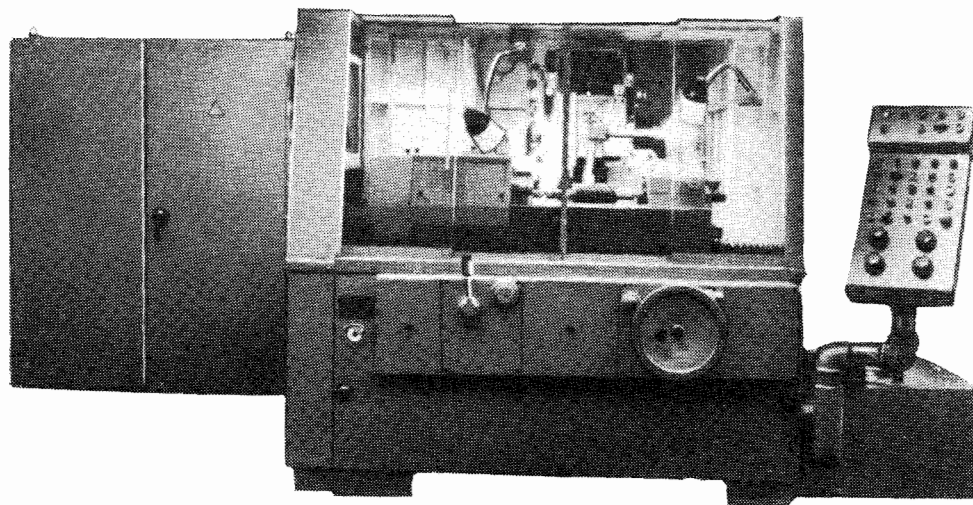
6. Станки  
зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ

## ПОЛУАВТОМАТ ЧЕРВЯЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ

Модель 5К 881



Полуавтомат предназначен для шлифования винтовой линии одно- и многозаходных цилиндрических червяков любого профиля.

Шлифование производится однониточным кругом с рабочим ходом стола в одну или обе стороны.

Область применения: инструментальные, станкостроительные, машиностроительные заводы при серийном и крупносерийном производстве. При ручном цикле полуавтомат можно использовать в мелкосерийном производстве.

Точность червяков, проточенных на полуавтомате: однозаходных — 5-я степень, многозаходных — 6-я степень.

Полуавтомат соответствует высшей категории качества.

Шероховатость проточенной поверхности  $R_a$  0,5 мкм.

Класс точности полуавтомата — П по ГОСТ 8—77.

**Конструктивные особенности полуавтомата**

Стол с изделием, закрепленным в центрах передней и задней бабок, и шлифовальная бабка перемещаются по направляющим качения. Привод изделия осуществляется от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием частоты вращения изделия. В передней бабке смонтированы механизм выборки люфтов, позволяющий шлифовать изделия с рабочим ходом стола в обе стороны, и механизм автоматического деления на число заходов.

Конструкция шлифовальной бабки — барабанного типа, позволяет производить одновременно разворот на угол подъема винтовой линии шлифовального круга, правящих устройств и электродвигателя привода шлифовального круга, что сокращает время наладки полуавтомата и повышает точность профиля шлифуемого изделия.

Привод шлифовального круга осуществляется



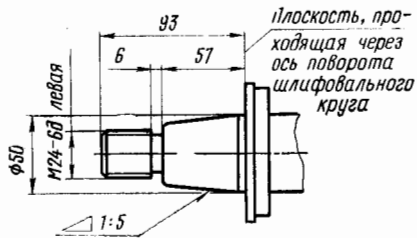
Насос подачи СОЖ:  
 тип П-90  
 производительность, л/мин 90  
 Габарит полуавтомата, мм:  
 без выносного оборудования 1810×2050×1710  
 с выносным оборудованием 3690×3900×1710

Масса, кг:  
 полуавтомата без выносных агрегатов 4000  
 бака охлаждения с магнитным сепаратором 180  
 бака смазки 45  
 электрошкафа с приставкой 703  
 гидростанции 145

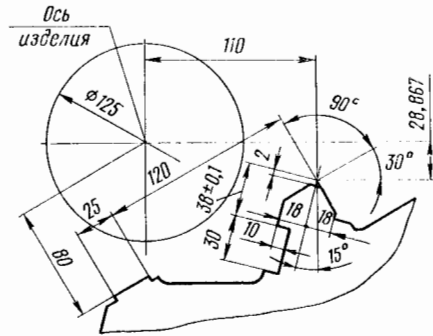
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
5К881	Полуавтомат в сборе	1		5К881.870	Ящик для сменных приспособлений	1	
<b>Изделия и документация, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату</b>				508.201	Установка электродвигателя $N = 5,5$ кВт	1	Поставляются в комплекте
<b>Сборочные единицы</b>				508.701	Трубопровод отсоса	1	
5К881.700	Трубопровод отсоса	1	Поставляются в комплекте		Агрегат для отсоса аэрозолей АЭ2-12	1	
508.705	Сепаратор центробежный	2					
508.710	Бак охлаждения	1					

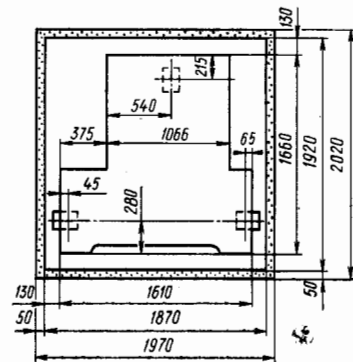
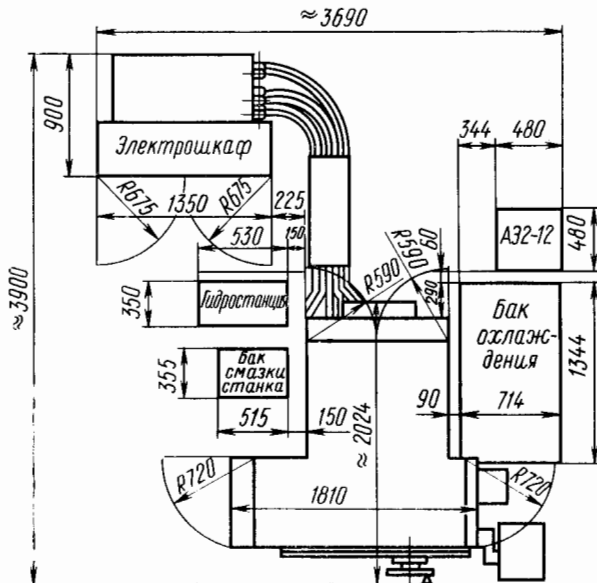
### ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз переднего конца шлифовального шпинделя  
**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



Профиль стола  
**ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Запасные части</b>				<b>Принадлежности</b>			
5K881.617.010	Щуп правый	1		5K881.500	Прибор для контроля профиля изделия и шаголовитель	1	
5K881.617.011	Щуп левый	1		5K881.617	Плоский копир	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень	3	A-1800Ш	501.520	Приспособление для шлифования копиров	1	
ГОСТ 8572—73	Манжета	2	1-65×90-1	501.525	Люнет	1	
ТУ 6.05.621.204—73	Трубка поливинилхлоридная ПБ2 Ø 25×2,7 L=1850	1		508.650	Прибор для коррекции профиля круга	1	
	Нагреватели к реле тепловому:			5800.909	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
	4,0/ТРН-10У3	2			Приспособление для балансировки шлифовального круга СТП НУ21-1-76	1	
	16,0/ТРН-25У3	2					
	12,0/ТРН-25У3	2					
	Комплект ЗИП пускателя ПМЕ-211У4	1					
<b>Сменные части</b>				<b>Документация</b>			
508.201.006	Шкив	1			Руководство для узлов, поставляемых по требованию заказчика		
508.201.007	Шкив	1					
508.201.010	Шкив	1					
508.201.011	Шкив	1					
508.650.003	Ползун	1					
508.650.004	Ползун	1					
<b>Инструмент</b>							
508.650.022	Игла алмазная	1					

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА**

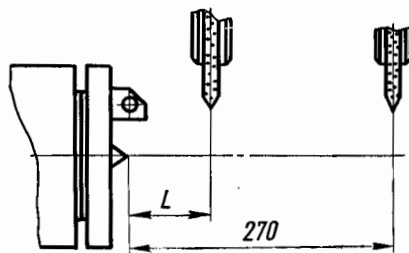
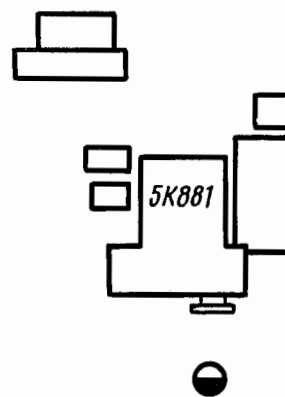


Таблица минимальных расстояний *L* от переднего центра до зоны шлифования в зависимости от угла подъема винтовой линии шлифуемого червяка

Угол подъема, град	Круг диаметром 300 (использованный), мм		Круг диаметром 400 (новый) мм		Направление винтовой линии
	Ширина круга, мм		Ширина круга, мм		
	10	16; 20	10	16; 20	
	<i>L</i> , мм				
7	40	50	35	40	Левое Правое
	40	50	30	35	
16	45	55	45	45	Левое Правое
	45	55	35	40	
22	50	55	55	55	Левое Правое
	50	55	40	45	
24	55	60	55	55	Левое Правое
	55	60	45	50	
35	100 70		75 70		Левое Правое

**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**  
Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1980