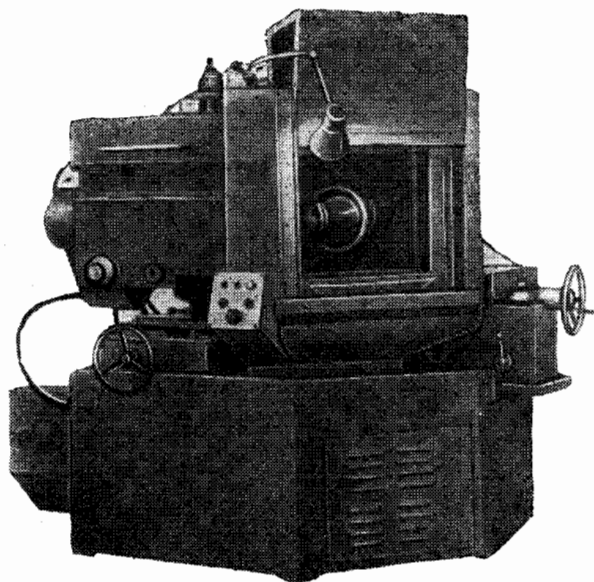


6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

*САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ***ЗУБОНАГАРТОВОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС****Модель 5Н725М**

Полуавтомат универсальный предназначен для нагартовки боковых сторон зубьев ведущей шестерни конических и гипоидных ортогональных зубчатых передач со спиральным зубом и может быть использован как в массовом, так и серийном производстве. Он является необходимым звеном в комплексе зубообрабатывающих станков, применяемых в различных отраслях промышленности для изготовления качественных конических и гипоидных зубчатых пар.

Класс точности станка II.

В работе станка используется свойство смещения пятна контакта при изменении взаимного положения осей зубчатых колес. В станке применяется метод горизонтального и вертикального смещения оси ведомого колеса по отношению к ведущему.

Станок работает по полуавтоматическому циклу и за одну установку производится нагартовка обеих сторон зубьев.

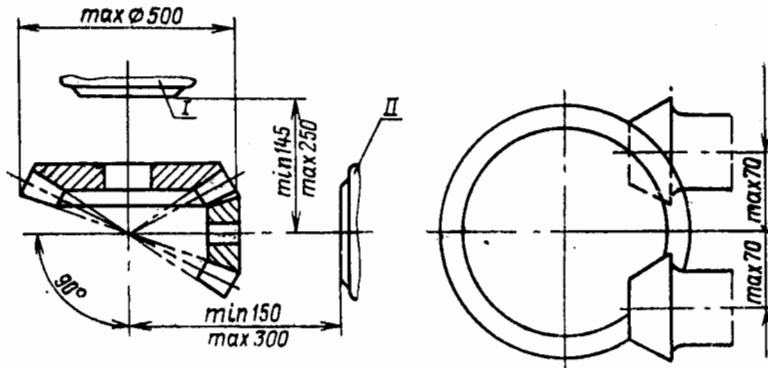
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес, мм . . . . . 500</p> <p>Модуль, мм . . . . . 2,5—8</p> <p>Расстояние от оси ведущего шпинделя до торца ведомого шпинделя, мм . . . . . 145—250</p> <p>Расстояние от оси ведомого шпинделя до торца ведущего шпинделя, мм . . . . . 150—300</p> <p>Угол между осями шпинделей, град . . . . . 90</p> <p>Величина отвода ведущей бабки при смене заготовок, мм . . . . . 70</p> <p>Размер конусного отверстия шпинделей:</p> <p style="padding-left: 20px;">ведомого . . . . . Морзе 6</p> <p style="padding-left: 20px;">ведущего . . . . . Метрический 100</p>	<p>Продолжительность цикла нагартовки, сек:</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьшая . . . . . 10</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшая . . . . . 90</p> <p>Число оборотов ведущего шпинделя в минуту . . . . . 1365</p> <p>Мощность электродвигателя главного привода, кВт . . . . . 3</p> <p>Общая мощность электродвигателей, кВт . . . . . 5,9</p> <p>Габарит станка (длина×ширина×высота), мм . . . . . 1945×1490×1870</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">без электрошкафа . . . . . 3750</p> <p style="padding-left: 20px;">с электрооборудованием . . . . . 3850</p>
---	---

### ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

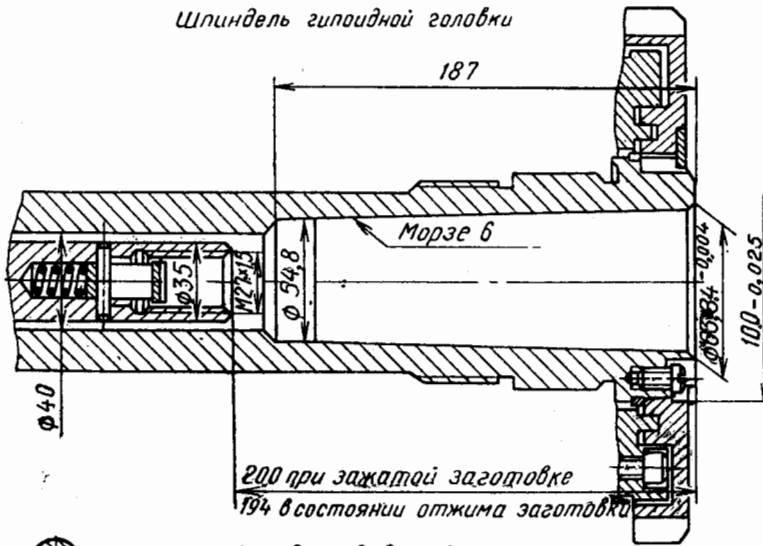
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
	Ключ трещеточный	1	S=19
	Калибр	1	L=145±0,003
ГОСТ 2839—71	Ключи гаечные двусторонние	3	
ТУ2 035-97-71	Отвертки слесарно-монтажные общего назначения	1	
Д73-72	Ключ к замку электрошкафа	1	
	Рукоятка	1	S=12
	Оправка	2	
	Щиток сменный	3	
	Руководство к станку	1	

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

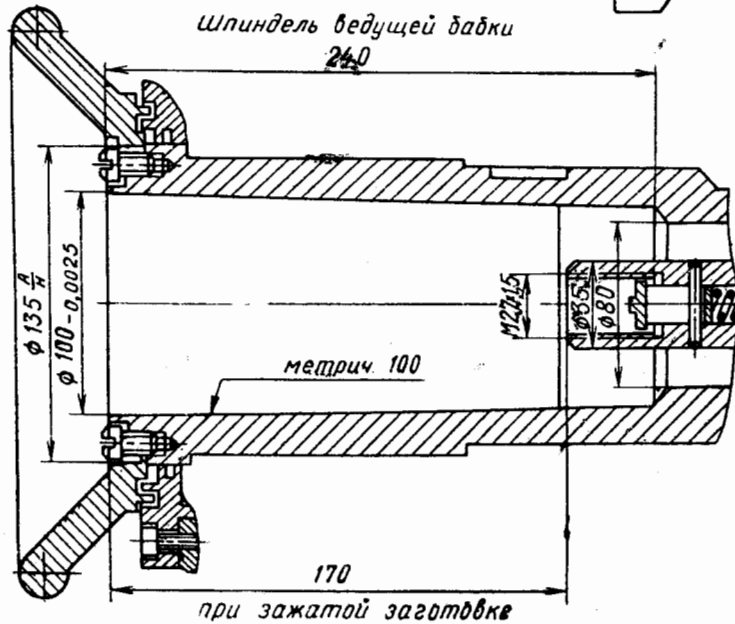


I — ведомый шпиндель;  
II — ведущий шпиндель

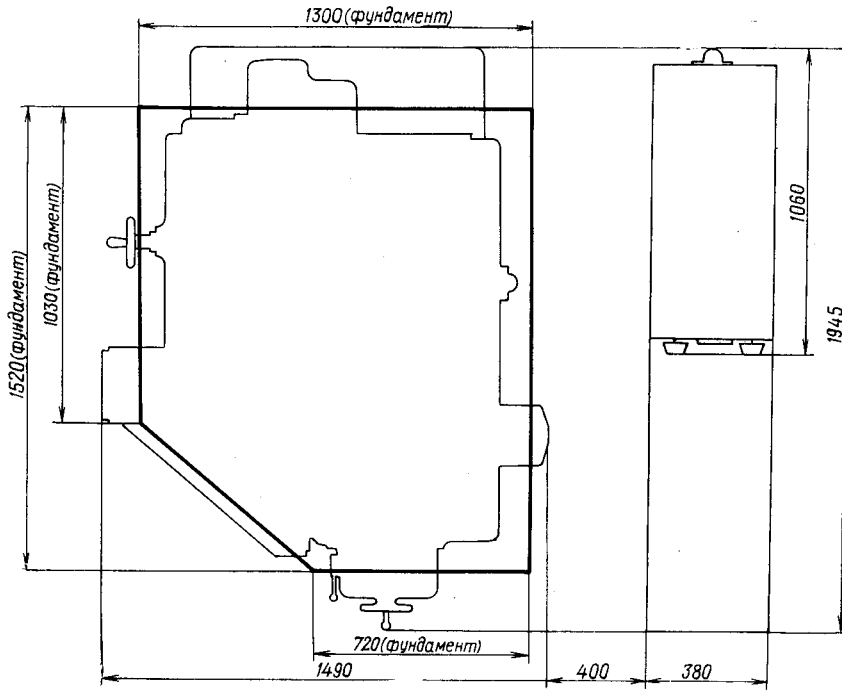
Шпиндель гиплоидной головки



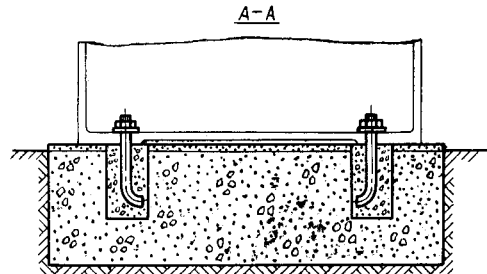
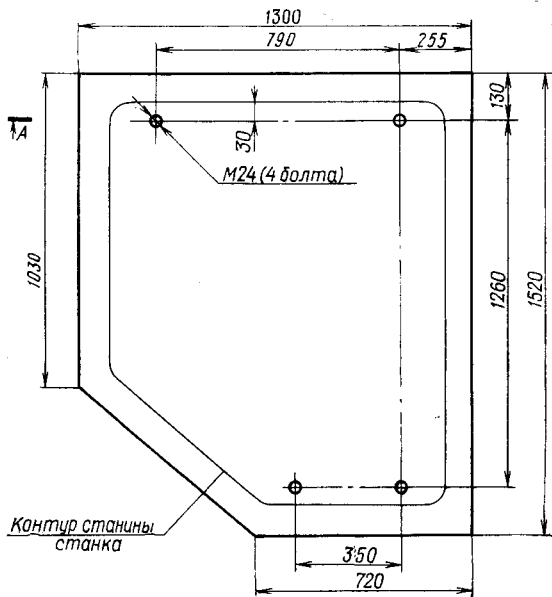
Шпиндель ведущей бабки



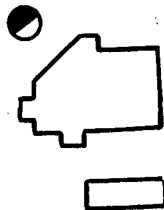
# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974