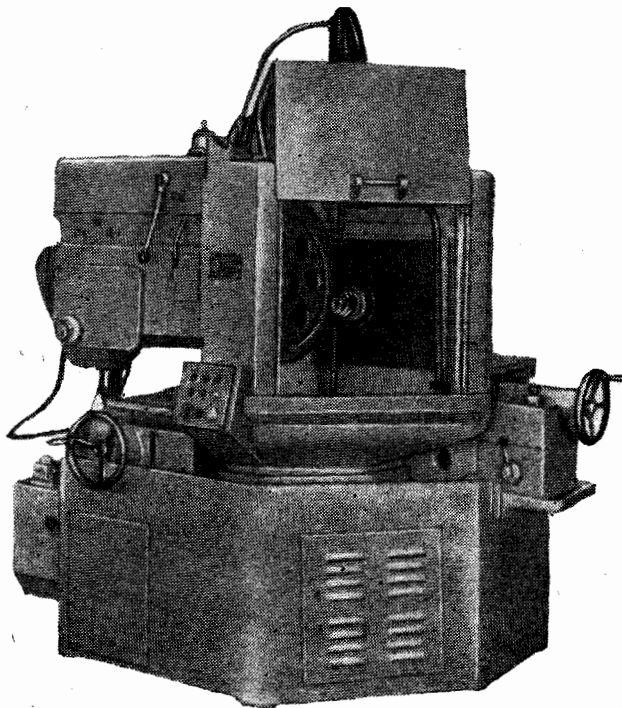


6. Станки зубообрабатывающей группы

07. Станки зубообкатные и зубопритирочные

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ СТАНКОВ

ЗУБОПРИТИРОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС**Модель 5П725М**

Полуавтомат предназначен для притирки конических и гипоидных ортогональных зубчатых колес с круговыми зубьями в серийном и массовом производстве.

Полуавтомат является необходимым звеном в комплексе зубообрабатывающих станков, применяе-

мых для изготовления высококачественных закаленных конических и гипоидных зубчатых пар.

Притирка зубьев осуществляется по методу, сущность которого состоит в том, что в процессе притирки ведомое колесо перемещается в вертикальном и

МОСКВА—1974

горизонтальном направлении. Для сохранения величины бокового зазора ведомое колесо смещается также вдоль своей оси.

Станок работает по полуавтоматическому циклу, за одну установку производится притирка обеих

сторон зубьев. Гибкая наладка станка позволяет притирать широкий диапазон конических и гипоидных колес.

В результате притирки чистота боковой поверхности зубьев улучшается на один класс.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес, <i>мм</i>	500	Размер конусного отверстия шпинделей: ведомого	Морзе 6
Модуль, <i>мм</i>	2,5—8	ведущего, <i>мм</i>	Метрический 100
Наибольшая длина образующей делительного конуса ведомого зубчатого колеса, <i>мм</i>	250	Число оборотов ведущего шпинделя в минуту	1365
Расстояние от оси ведомого шпинделя до торца ведущего, <i>мм</i>	150—300	Число осциллирующих движений (двойных ходов) в течение цикла	8
Расстояние от оси ведущего шпинделя до торца ведомого (с кожухом), <i>мм</i>	145—250	Мощность электродвигателя главного привода, <i>квт</i>	3
Угол между осями шпинделей, <i>град</i>	90	Суммарная мощность электродвигателей, <i>квт</i>	7
Смещение осей для обработки гипоидных зубчатых колес, <i>мм</i>	70	Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	1945×1490×1870
		Масса, <i>кг</i> :	
		с электрооборудованием	4100
		без электрооборудования	4000

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

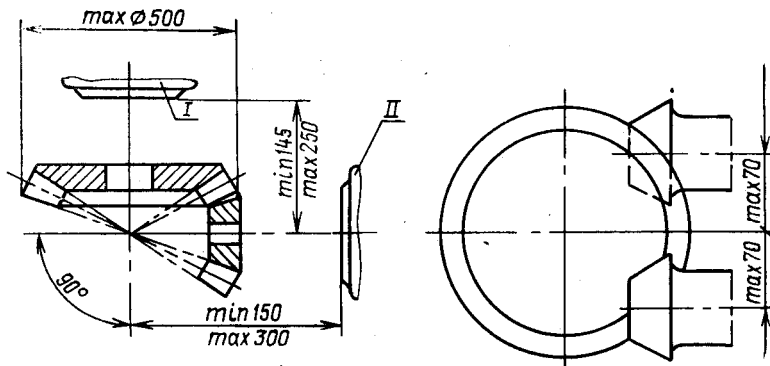
Принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка

	Электрошкаф	1	S=19
	Ключ трещеточный	1	
	Калибр	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертки слесарно-монтажные общего назначения	1	
Д73-72	Ключ к замку электрошкафа	1	
ГОСТ 577—68	Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 <i>мм</i>	1	
	Оправка	2	
	Щиток сменный	3	
	Руководство к станку	1	
	Инструкция по наладке станка	1	

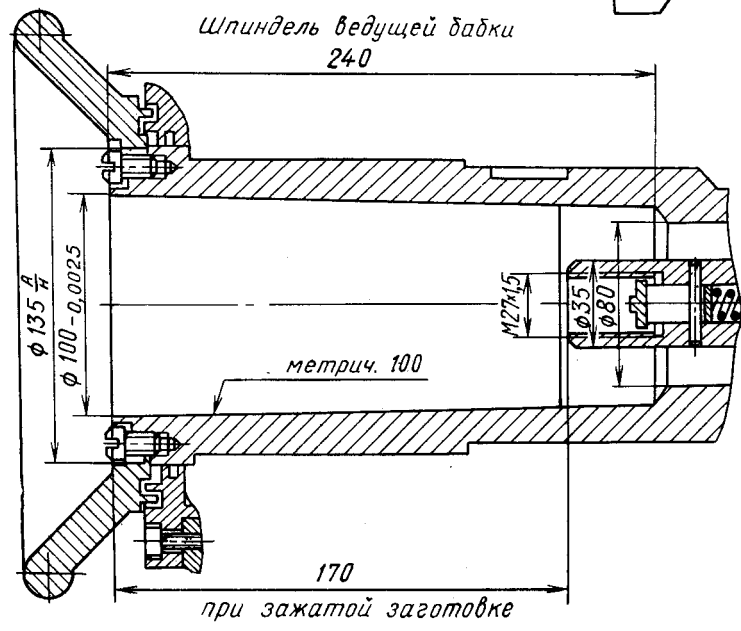
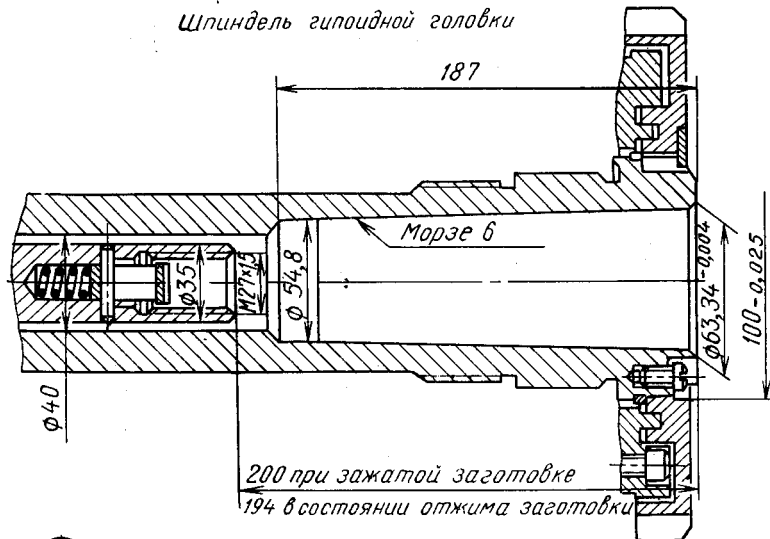
Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

	Дроссели	2
--	----------	---

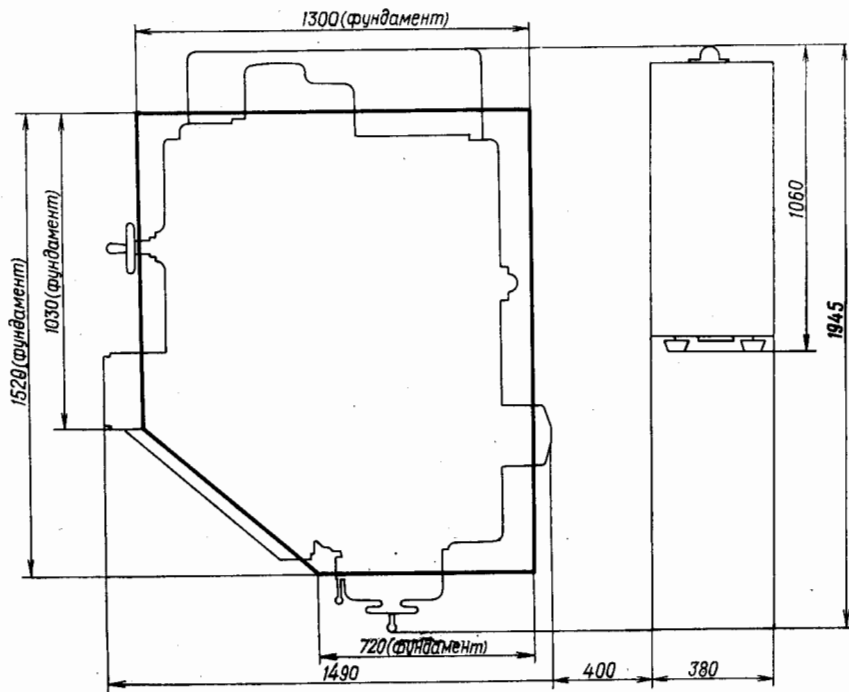
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



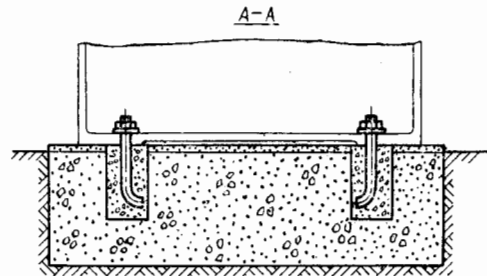
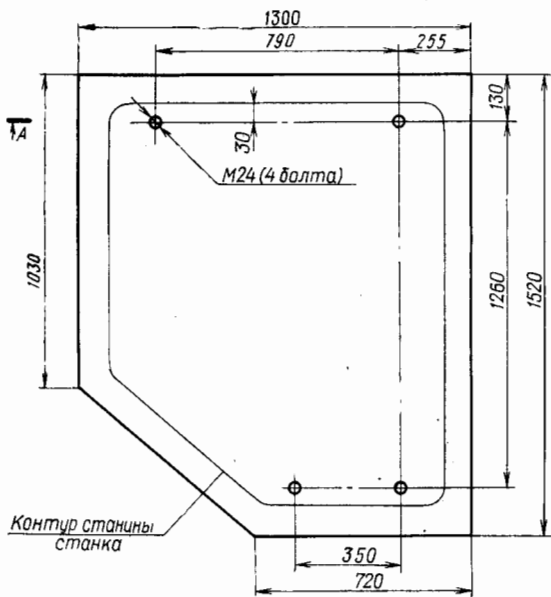
I — ведомый шпиндель;
II — ведущий шпиндель



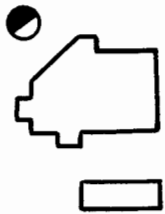
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974

Г-07142

Подписано в печать 10/IV 1974 г.

Объем печ. л. 0,5 Тираж 5100 экз.

Изд. № 400-7(6)

Заказ № 676

Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка