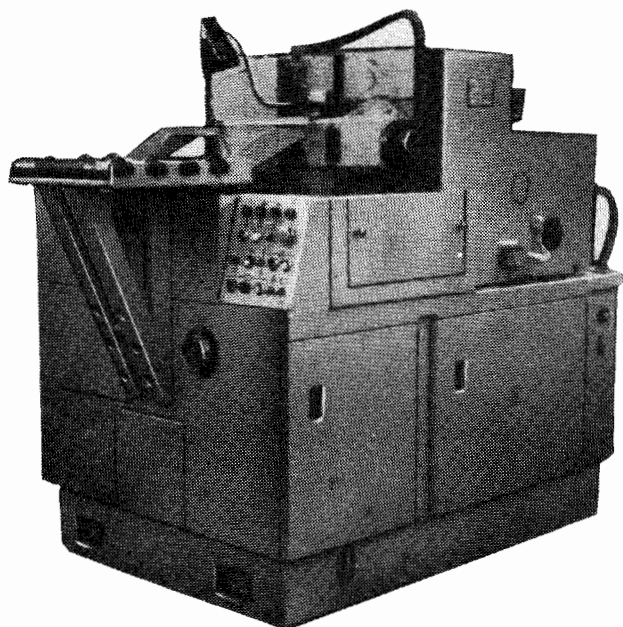


6. Станки зубообрабатывающей
группы06. Станки зубозакругляющие
(для обработки торцов зубьев)

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИНТЕРНА

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОФАСОЧНЫЙ

Модель ВС-500



Полуавтомат предназначен для снятия фасок на острых кромках торцов зубьев косозубых цилиндрических и конических колес, а также по профилю зубьев прямозубых цилиндрических зуб-

чатых колес в условиях крупносерийного и массового производства.

Класс точности полуавтомата — Н по ГОСТ 8—77.

Полуавтомат имеет вертикальную компоновку шпинделя изделия с подвижной стойкой, на которой расположены две инструментальные головки и привод главного движения. Наличие двух инструментальных головок позволяет вести одновременную обработку обоих торцов изделия. При необходимости обработки может производиться одна головка. Инструментом является одновитковая червячная фреза, за один оборот которой обрабатывается один зуб. Для коррекции угла фаски инструментальная головка может поворачиваться в вертикальной плоскости.

Зубья изделия ориентируются относительно инструмента при помощи доворотчика.

Жесткая конструкция направляющих и шпиндельных узлов позволяет применять фрезы увеличенного диаметра и расширять диапазон модулей зубьев обрабатываемых колес.

В качестве охлаждающей жидкости применяется минеральное масло.

Проектная организация — Витебский станкостроительный завод им. Коминтерна.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемых колес, мм	70—500	стойки, мм:	
Наибольший модуль обрабатываемых колес, мм	10	ручное	230
Число обрабатываемых зубьев	10—80	гидравлическое	80
Расстояние от оси вращения изделия до оси шпинделя инструмента левой инструментальной головки, мм	50—280	Расстояние от оси вращения шпинделя инструмента до торца шпинделя изделия, мм:	
Наибольшее установочное перемещение		левая головка:	
		наименьшее	140
		наибольшее	180

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
МОСКВА 1980

правая головка:
 наименьшее 240
 наибольшее 320
 Частота вращения шпинделя инструмента,
 об/мин 205; 265; 305

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:
 род тока Переменный
 частота, Гц трехфазный
 напряжение, В 50
 380

Напряжение электроприводов полуавтомата, В:
 силовых цепей 380 (переменный)
 цепей управления 110 (переменный)
 цепей сигнализации 24 (постоянный);
 110 (переменный);
 цепи местного освещения 24 (постоянный)
 24 (переменный)

Тип автомата на вводе АК63-3М

Номинальный ток расцепителя вводного
 автомата, А 12,5

Электродвигатели:

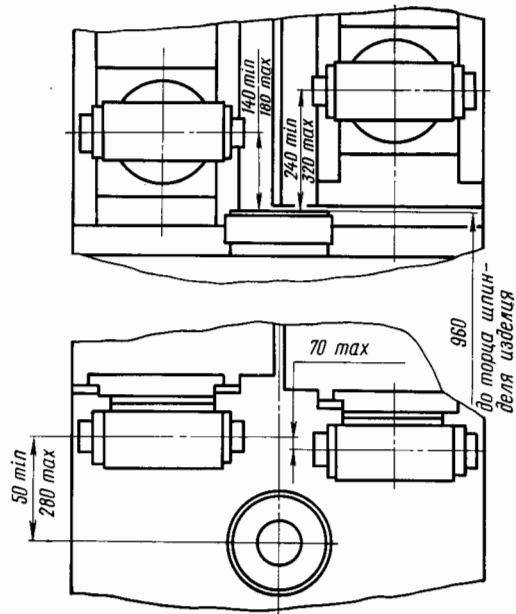
главного движения:
 тип 4АХ100Л8У3
 мощность, кВт 1,5
 частота вращения, об/мин 700
 гидропривода:
 тип 4АХ80А4У3
 мощность, кВт 1,1
 частота вращения, об/мин 1400
 насоса охлаждения:
 тип ПА-22
 мощность, кВт 0,12
 частота вращения, об/мин 2800
 общая установленная мощность электро-
 двигателя, кВт 2,72

Гидропривод и смазка:
 производительность насоса, л/мин 6
 давление в системе гидропривода,
 кгс/см² 25
 давление в системе смазки, кгс/см² 1,6
 емкость гидробака, л 150
 Охлаждение
 производительность насоса, л/мин 22
 емкость бака, л 70
 Габарит полуавтомата, мм 1685×1200×1600
 Масса полуавтомата, кг 3500

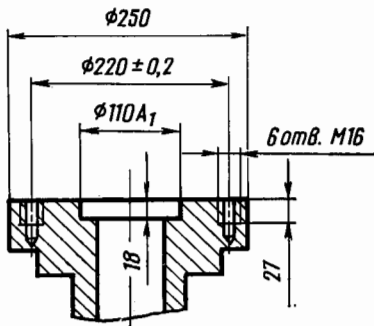
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ВС-500	Полуавтомат в сборе	1		<i>Инструмент</i>			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				ВС-500.90.201	Ключ	1	
<i>Запасные части</i>				5В312.90.011	Рукоятка	1	
МРТУ16-535.003-65	Лампа освещения цоколь Р27-1	1		5В312.90.202	Хвостовик	1	
С-13	Лампа	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	
ТУ16-21-14-66	Лампа	15		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	
СЦ-21	Лампа	15		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 2204—74	Лампа	15		ТУ2-035-310-72	Отвертка с крестообразным шлицем	1	
МН26-0,12-1	Вентиль	1		<i>Принадлежности</i>			
ТУ16-529.765-73	Вентиль	1		5В312.90.201	Скоба для транспортировки станка	4	
В-50-7-Б	Диод полупроводниковый	3					
ШБ3.362.002.ТУ1	Вставка плавкая	6					
Д226Б	Вставка плавкая	6					
ТУ16.522.112-74	Реле тепловое	1					
ПВД1-2У3(2);	Нагреватель сменный	4					
ПВД1-4У3(4)	Нагреватель сменный	4					
ОСТ16.0.523.004-72	Нагреватель сменный	4					
ТРН-10А (0,32)	Нагреватель сменный	4					
ОСТ16.0.523.004-72	Нагреватель сменный	4					
ТРН-10,3,2	Нагреватель сменный	4					
(ТРН-10) (2);	Нагреватель сменный	4					
ТРН-10; 5(ТРН-10) (2)	Нагреватель сменный	4					

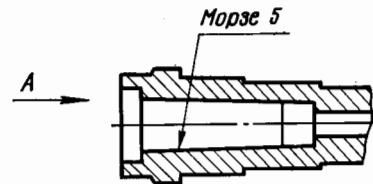
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



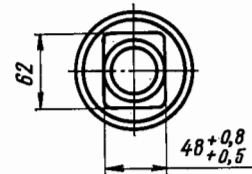
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Эскиз шпинделя изделия

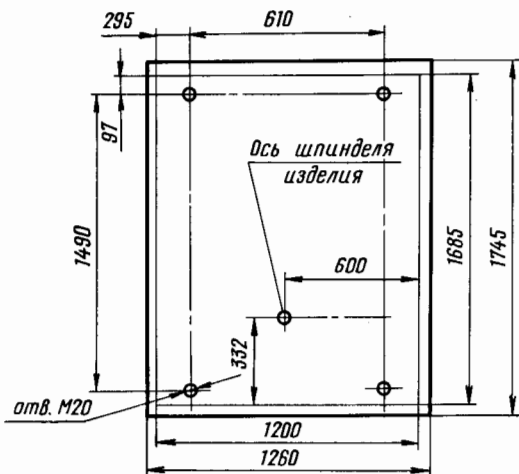


Вид А



Эскиз шпинделя инструмента

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1 : 50

