

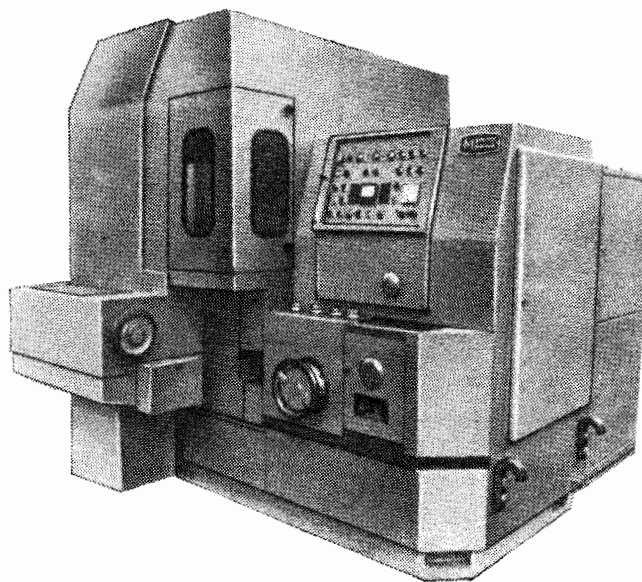
6. Станки зубообрабатывающей группы

02. Станки зубошлифовальные

МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ

**ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

**Модель МШ299**



Полуавтомат предназначен для шлифования профиля зубьев цилиндрических прямозубых и косозубых колес с возможной модификацией по высоте и длине; применяется в условиях единичного, мелкосерийного и крупносерийного производства.

Полуавтомат работает по автоматическому циклу, осуществляя подачу на правку, выхаживание и останов после снятия заданного припуска.

Конструкция станка обеспечивает высокую производительность за счет шлифования полного профиля впадины колеса за один ход каретки стола.

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  0,63 мкм.

Средний уровень звука LA не превышает 72 дБА.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм . . . . .	135
Модуль обрабатываемого изделия, мм . . . . .	8
Угол наклона исходного контура . . . . .	7°30'
Ширина зубчатого венца, мм . . . . .	39
Число зубьев на полной окружности . . . . .	15
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм . . . . .	350
Расстояние от основания полуавтомата до нижнего базового торца изделия в положении установки, мм . . . . .	1180
Масса изделия с приспособлением, кг . . . . .	25
Диаметр круглого стола, мм . . . . .	280
Перемещение стола, мм . . . . .	126
Частота вращения шлифовального круга, об/мин . . . . .	1920
Скорость шлифования, м/с:	
наибольшая . . . . .	35
наименьшая . . . . .	26
Подача обката, мм/мин . . . . .	56
Число двойных ходов ползуна в минуту . . . . .	140
Диаметр колеса червячной делительной пары, мм . . . . .	450
Наибольшее установочное перемещение суппорта без отскока, мм:	
ручное . . . . .	210
механическое . . . . .	210
Ход ползуна, мм . . . . .	55
Угол наклона ползуна к оси стола (в плоскости, параллельной оси шпинделя шлифовального круга) . . . . .	7°30'
Количество алмазов . . . . .	3
Размер одного алмаза, карат. . . . .	0,3—0,4
Наибольший компенсируемый износ шлифовального круга, мм . . . . .	45
Перемещение опорного ролика, мм:	
за один оборот лимба зоны перестановки . . . . .	10
на одно деление лимба зоны перестановки . . . . .	0,02
за один оборот лимба распределения припуска . . . . .	0,16

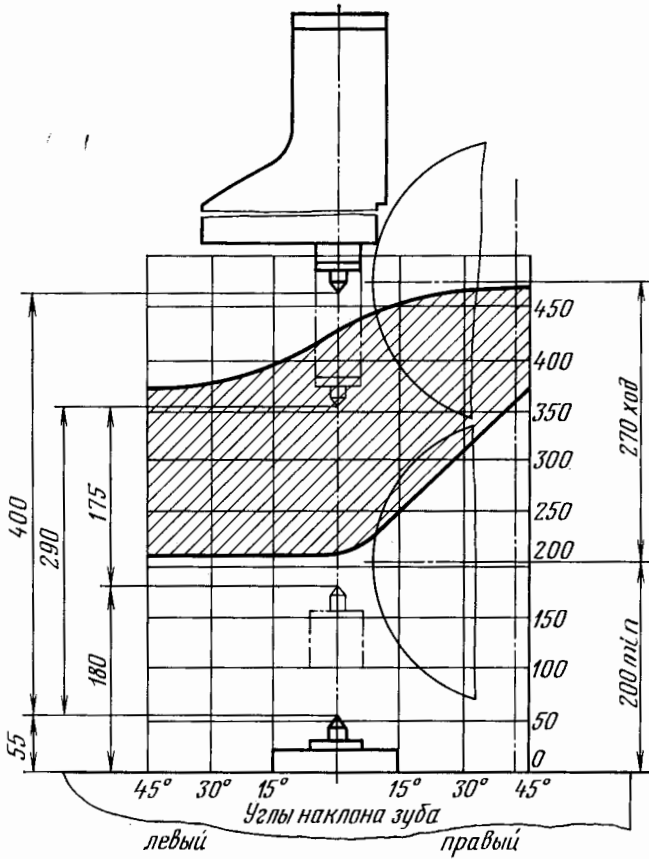
### Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота Гц . . . . .	50
напряжение, В . . . . .	380
Тип автомата на вводе . . . . .	A3124
Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А . . . . .	25
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип . . . . .	4AX80 В4П
мощность, кВт . . . . .	1,5
частота вращения, об/мин . . . . .	1500
гидропривода:	
тип . . . . .	4A100L6П
мощность, кВт . . . . .	2,2
частота вращения, об/мин . . . . .	1000
отвода и подвода изделия относительно шлифовального круга:	
тип . . . . .	4AA56B4
мощность, кВт . . . . .	0,18
частота вращения, об/мин . . . . .	1500
отсоса аэрозолей:	
тип . . . . .	4AA56B2
мощность, кВт . . . . .	0,25
частота вращения, об/мин . . . . .	3000
насоса охлаждения:	
тип . . . . .	ПА-45
мощность, кВт . . . . .	0,15
частота вращения, об/мин . . . . .	2800
магнитного сепаратора:	
тип . . . . .	4AA56A4
мощность, кВт . . . . .	0,12
частота вращения, об/мин . . . . .	1500
ползуна:	
тип . . . . .	П-32
мощность, кВт . . . . .	2,2
частота вращения, об/мин . . . . .	1500
Габарит полуавтомата, мм . . . . .	2850×2315×2655
Масса полуавтомата, кг . . . . .	8000

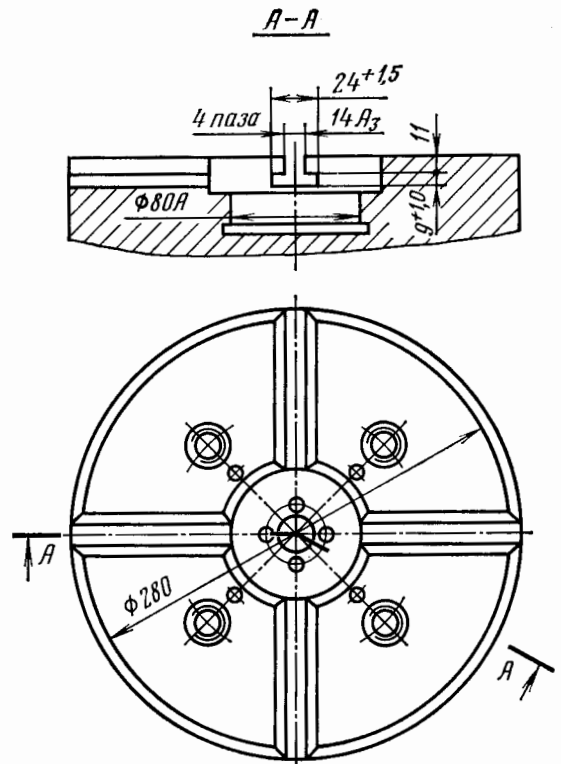
### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МШ299	Полуавтомат в сборе	1		<i>Принадлежности для привода стола (узел 5A841.39)</i>			
5A841.87	Шкаф принадлежностей	1		5A841.85.74; 75	Шестерня	2	$m=2; z=35; 65$
				5A841.39.61; 66	Шестерня	2	$m=2; z=78; 22$
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				<i>Принадлежности для механизма правки (узел 5A841.55)</i>			
<i>Инструмент для обслуживания станка</i>				5A841.85.58	Шаблон	1	
Д73-72	Ключ	1		5A841.85.60л	Державка	1	
Д73-720	Ключ	1		5A741.85.61	Винт	2	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4		ГОСТ 7805 — 70	Болт	2	$M6 \times 35$
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3		ГОСТ 18833 — 73	Головка измерительная рычажно-зубчатая	1	0,001
РД-818Д	Ключ	1	$8 \times 100$	5A841.85.62л	Скоба	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1		ГОСТ 1491 — 72	Винт	1	$M6 \times 14$
				ГОСТ 11371 — 68	Шайба	1	
				5A841.85.64а	Шаблон	1	
				ОСТ 2-9 — 70	Алмаз в оправе 3908-0014	3	
<i>Принадлежности для станины (узел 5A841-10)</i>				<i>Запасные части к фильтру ФЛ7<sup>12-25</sup>/<sub>200</sub></i>			
5853.85.98	Шайба-башмак	4			Фильтроэлемент	4	
5853.85.99	Болванка под башмак	4		ГОСТ 9833 — 73	Кольцо	1	075-080-30-2
Д79-202	Башмак	5		<i>Документация</i>			
5A841.85.020	Ключ	1			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
<i>Принадлежности для шлифовальной головки (узел 5A841-30)</i>					Свидетельство о приемке полуавтомата	1	
5A841.85.43	Оправка	1			Комплект поставки	1	
5A841.85.40а	Фланец	2			Материалы по запасным деталям	1	компл.
5A841.85.41	Фланец	2			Принципиальная электрическая схема	1	
5A841.85.42	Грузик	12			Монтажная электрическая схема	1	
5A841.85.190	Прокладка	4		5851.27	Приспособление для балансировки шлифовального круга	1	
С98-3	Пробка	12	$K \frac{1}{8}''$		ГОСТ 5011 — 69	Лампа типа Ц12 с цоколем типа Р-14	1
ГОСТ 11738—72	Винт	24	$M8 \times 25 (12); M8 \times 35 (12)$		ГОСТ 6940 — 69	Лампа коммутаторная типа КМ-24-90	3
ГОСТ 2424—67	Круг шлифовальный	1	$2P \ 350 \times 25 \times 127$				
5A841.85.67	Съемник	1					
5A841.4К.200	Приспособление	1					

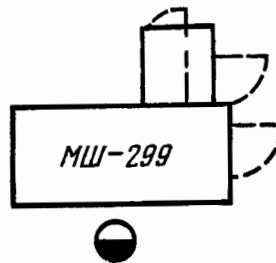
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНАЯ БАЗА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 21.04.80  
Тираж 6400 экз.

Т-06676  
Изд. № 400-2(20)

Печ. л. 0,5  
Заказ № 760

Уч.-изд. л. 0,37  
Цена 8 коп.