

Министерство станкостроительной и
инструментальной промышленности
СССР

ПО „ГЛАВСТАНКОПРОМ“

Корсунь-Шевченковский станкостроительный завод им. Б. Хмельницкого

Станок-полуавтомат зубодолбежный
модель 5А122
модель 5А122Е

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Механика и гидравлика
5А122.00.000РЭ
5А122Е.00.000РЭ

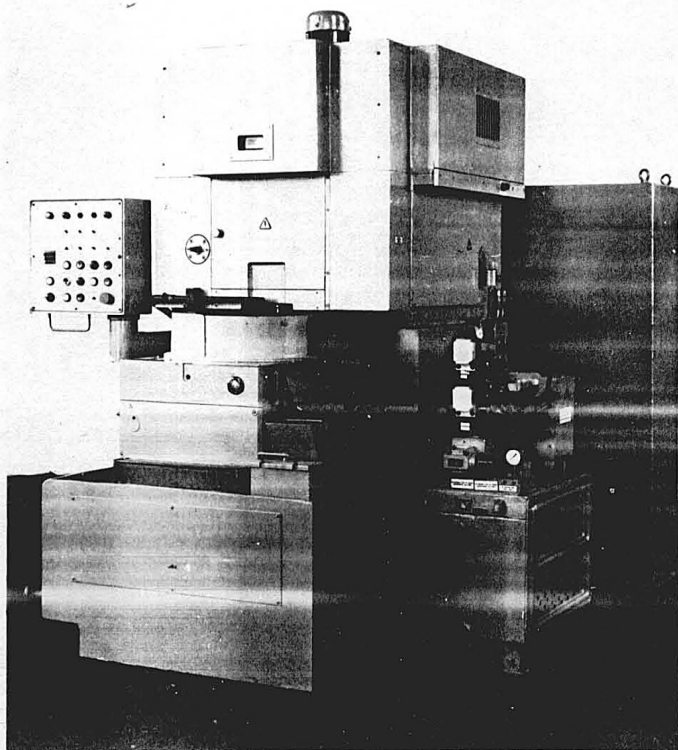


Рис. 1.1. Станок полуавтомат зубодолбежный
модель 5A122
модель 5A122E

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

5A122.00.000 P3

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры согласно ГОСТ 6853-74 и ТУ2-024-5534-84 приведены в табл. 2.1).

Таблица 2.1.

Наименование параметров	Данные
1. Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П
2. Наибольший делительный диаметр обрабатываемого зубчатого колеса при наружном и внутреннем зацеплении, мм, не менее	250 ✓
3. Наибольшая ширина нарезаемого венца, мм, не менее	50 ✓
4. Наибольший модуль нарезаемых зубчатых колес, мм в массовом производстве в единичном производстве	5
	6 ✓
наименьший нарезаемый модуль, мм	0,2
5. Диаметр рабочей поверхности стола по ГОСТ 6569-75, мм, не менее	320
6. Базирующее отверстие в столе: диаметр (пред. откл. по Н6), мм	65
	глубина, мм, не менее 10
7. Номинальный делительный диаметр долбяка по ГОСТ 9323-79, мм, не менее	100
8. Конус Морзе в шпинделе инструмента по ГОСТ 25557-82, не менее	5
9. Диаметр цилиндрической шайки оправки под долбяк, мм	31,75-0,005
	44,45-0,005
10. Расстояние от нижней плоскости основания станка до рабочей поверхности стола, мм, не более	895
11. Пределы частот двойных ходов шпинделя в минуту:	195-1200
	модель 5A122
	модель 5A122E ведущий шкив ф 190 мм
	модель 5A122E ведущий шкив ф 95 мм
	100...1350
	50...575

5A122. 00. 000 P3

Наименование параметров	Данные
12. Наибольшая длина перемещения шпинделя инструмента, мм, не менее	90
13. Пределы круговых подач, мм/об. ход	0,03...1,75
14. Пределы радиальных подач, мм/об. ход	0,001...1,17
15. Габаритные параметры станка, мм, не более без гидростанции и электрошкафа (ширина × длина × высота)	1000 (по станине) × 1800 × 2280
с гидростанцией и электрошкафом (ширина × длина × высота)	2035 × 2630 × 2230
16. Масса станка, кг, не более без гидростанции и электрошкафа	4500
с гидростанцией и электрошкафом (без комплектующих и принадлежностей)	5000

2.2. Техническая характеристика основных сборочных единиц полуавтомата (параметры приведены в табл. 2.2).

Таблица 2.2.

Наименование параметров	Данные
СТОЛ	
1. Быстрое перемещение и вращение стола	имеется
2. Автоматический подвод-отвод стола	имеется
3. Цена деления лимба установки межосевого расстояния, мм	0,01
4. Наибольший ход стола, мм, не менее:	
при наружном делении	260
при внутреннем делении	350
5. Расстояние от плоскости стола до торца шпинделя инструмента, мм, не менее	
наименьшее	160
наибольшее	250

СУППОРТ

1. Диапазон регулирования хода шпинделя с инструментом, мм
- 2...60

Наименование параметров	Данные
2. Диапазон регулирования отвода суппорта с инструментом при холостом ходе, мм	0...045
3. Быстрое перемещение и вращение шпинделя с инструментом	имеется
4. Возможность установки направляющих для долбления винтового зуба	имеется

2.3. Основные данные.

Посадочные и присоединительные размеры планшайбы стола и шпинделя станка, а так же чертежи наладочных установок представлены на рис. 2.1; 2.2; 2.3; 2.4.

2.4. Механика главного движения и подачи.

Для станка модели 5A122 частота двойных ходов шпинделя с инструментом выбирается по табл. 2.3.

Для станка модели 5A122E частота двойных ходов шпинделя устанавливается с пульта управления, при этом можно производить независимую настройку частот при черновых и чистовых проходах.

В зависимости от диаметра ведущего шкива, установленного на двигателе, диапазон частот двойных ходов шпинделя в минуту будет:

ведущий шкив $\phi 190$ мм $n: 100...1350$;

ведущий шкив $\phi 95$ мм $n: 50...675$.

При обработке деталей в верхнем диапазоне частот, при назначении режимов резания необходимо руководствоваться графиками, представленными на рис. 11.3А и рис. 11.4.

При обработке деталей в нижнем диапазоне частот, при назначении режимов резания, необходимо руководствоваться номограммой, представленной на рис. 11.1.

Величина круговых и радиальных подач мм/мин. выбирается по табл. 2.4; 2.5.

Набор сменных зубчатых колес, для настройки гитары деления, приведен в табл. 2.5.

2.5. Данные о приводах приведены в табл. 2.7.

2.6. Данные о ремнях, применяемых на станке, приведены в табл. 2.8.