

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU ИЛИ WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

Офис: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

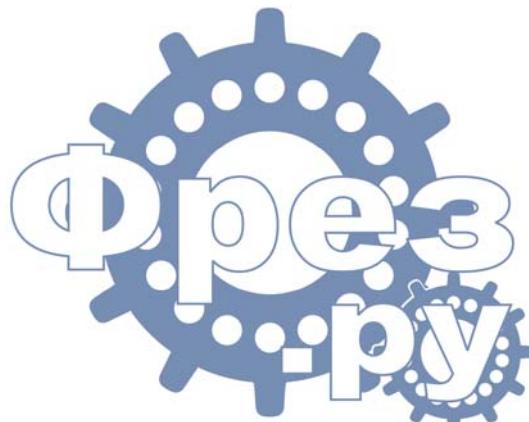
+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл.почта)



Паспорта к станкам и оборудованию

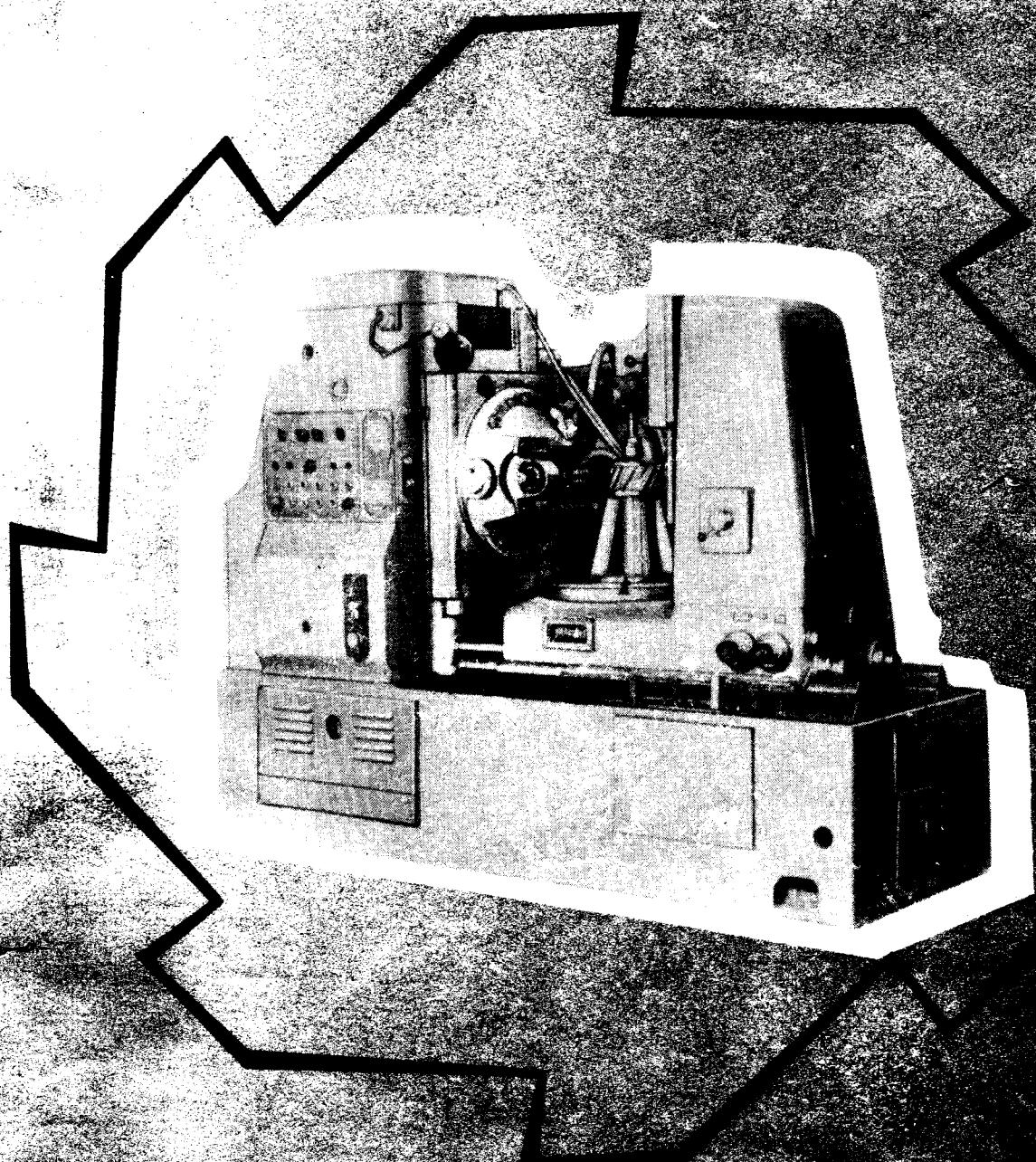
Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru ИЛИ www.Tpasport.ru

Эл.почта: frez@frez.ru
124365, РФ. Москва, г.Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

**ЗКЗ2А
ЗРЗ2ДА**



СТАНКОИМПОРТ СССР · МОСКВА

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ
СТАНКИ**
5К32А
5К324А

РУКОВОДСТВО

СССР

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение и применение	3
Транспортировка	3
Фундамент станка, монтаж и установка ...	4
Пробный пуск	4
Паспорт	4
Конструкция узлов станка	16
Гидропривод	24
Наладка	25
Смазка	32
Регулировка	36
Общие указания по эксплуатации электро- магнитных муфт	36
Указания по разборке станка	36
Возможные отклонения от нормальной работы станка и способы их устранения	37
Крепление фрезерной оправки	38
Приложение	39

Руководство не отражает незначительных кон-
структурных изменений в станках, внесенных заводом-
изготовителем после подписания рукописи в печать.

НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальные зубофрезерные станки моделей 5К324А и 5К32А упрощенной конструкции предназначены для нарезания цилиндрических, а также червячных колес в условиях среднего и крупносерийного производства.

Нарезание зубчатых колес производится по способу обкатки червячной фрезы и обрабатываемой заготовки как "попутным", так и "встречным" методами зубофрезерования.

Ввиду отсутствия протяжной подачи червячные колеса нарезаются только методом радиального врезания.

Транспортировка станка (рис. I) производится краном при помощи специальных валов, свободно вставляемых в предусмотренные для этой цели отверстия в станине и суппортной стойке.

Перед поднятием станка следует удостовериться в том, что ни одна из легкодеформируемых деталей

Наличие механизма радиального врезания, автоматизация циклов и механизация вспомогательных движений сокращают общее время обработки детали и облегчают труд рабочего. Настройка на скорость резания и необходимую подачу производится сменными шестернями. Встроенная в автоматический цикл осевая периодическая передвижка фрезы, осуществляемая от отдельного электродвигателя, значительно повышает стойкость фрезы до ее переточки.

Станок выполнен в соответствии с нормами точности по ГОСТ 659-67.

ТРАНСПОРТИРОВКА

(коужух, рукоятка, вал и т.д.) не зажимается тро-сом, и, чтобы предупредить повреждения, подложить, где это необходимо, деревянные бруски.

При транспортировке станка на катках до места установки рекомендуется оставить деревянное основание под станком и удалить его на месте установки.

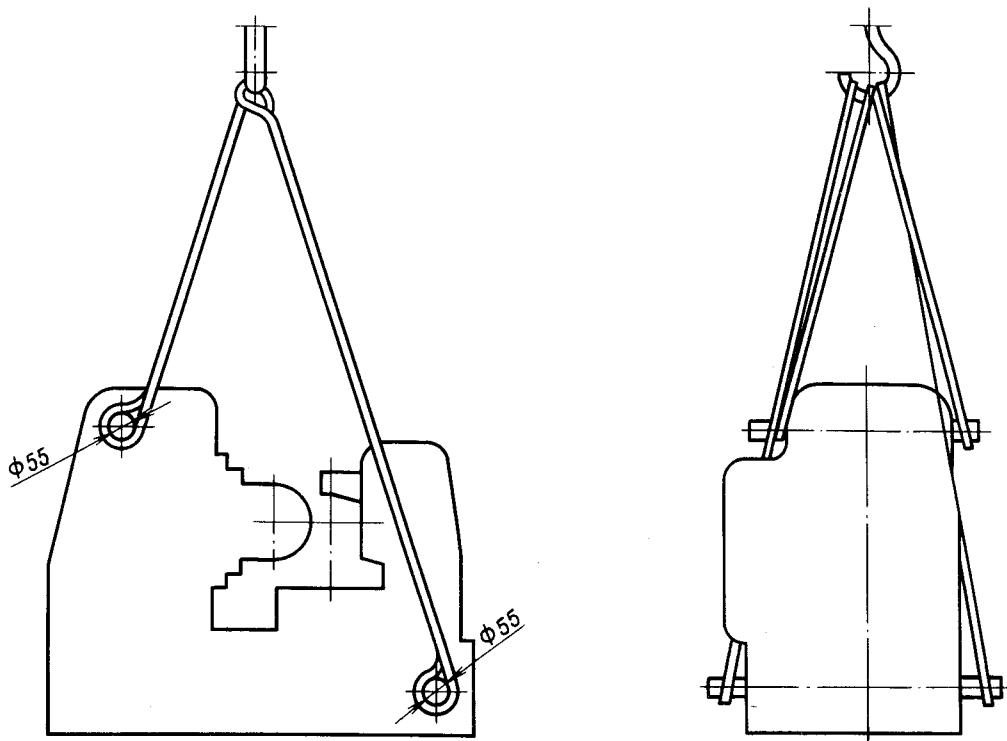


Рис. I. Схема транспортировки