

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

СТАНОК ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ
СПИРАЛЬНОЗУБЫХ КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС

МОДЕЛЬ 528С

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ

ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ СОВНАРХОЗА
САРАТОВ 1962

НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Станок модели 528С предназначен для чернового и чистового нарезания всех типов конических и типоразмерных колес с круговыми зубьями.

Наивысшую производительность станок дает в условиях серийного производства, но на нем можно производить и нарезание конических колес мелкими сериями в весьма широких пределах — от крупных колес (диаметром до 800 мм и модулем до 15 мм) до мелких зубчаток (диаметром 25—30 мм и модулем 2,5 мм). При этом требуется минимальный

комплект резцовых головок (при одностороннем методе нарезания конических колес с равновысоким зубом их нужно 7 штук). При массовом производстве рекомендуется применить особый комплект из 4—5 резцовых головок для каждой нарезаемой пары, что значительно повышает производительность и улучшает качество нарезаемых колес.

Комплект из семи резцовых головок потребитель может приобрести со станком за особую плату (см. стр. 56).

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Деревянный каркас, в который упакован станок, имеет на торцах салазок скосы длиной 200 мм. При транспортировке станка канат ложится на скосы салазок (рис. 1).

Распаковку станка надо начинать с расширения верха и стенок каркаса, следя при этом за тем, чтобы не повредить станок. Станок остается на основании каркаса («салазках»). Затем надо снять деревянную угловую распорку, удерживающую стол, и деревянную окантовку станины станка на «салазках».

Распорный брусок между столом и корпусом люльки следует выпнуть после установки станка на фундамент.

Распаковочный станок нужно поднимать за крючья при помощи троса диаметром не менее 25 мм.

Под места прилегания троса, во избежание повреждений, к станку необходимо подкладывать деревянные брусья, причем алюминиевый кожух мотора необходимо поднять вверх, как показано на рис. 2.

ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ И УСТАНОВКА СТАНКА

Основанием для станка может служить бетонный фундамент, глубина которого берется в зависимости от характера основного грунта, или общий бетонный пол цеха. Станок устанавливается на опорах и тщательно выверяется по рамному уровню с ценой деления $\frac{0,02}{1000}$, устанавливая последний на круговые направляющие стола и на платки кронштейна люль-

ки. После выверки станок надо надежно закрепить и, снова проверив установку, подложить площадку фундамента жидкий цемент (рис. 3).

После установки станка нужно удалить деревянную распорку, вставленную между столом и корпусом люльки, и планки на станине, удерживающие стол от перемещения при транспортировке.