





МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

С С С Р

ПОЛУАВТОМАТ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ

МОДЕЛИ 53А20, 53А20В

Руководство по эксплуатации

электрооборудование

53А20.00.000 РЭ1

Книга 2

Всего книг 3

ЛИТОВСКАЯ РЕСПУБЛИКА

ПОЛУАВТОМАТ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЗУБОФРЕЗЕРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ  
МОДЕЛИ 53А20, 53А20В

Руководство по эксплуатации  
Сведения по запасным частям

53А20.00.000 РЭ2

Книга 3

Всего книг 3

2.1. Основные параметры и размеры полуавтомата модели 53А20 и модели 53А20В по ГОСТ 6852-80Е

2.2. Техническая характеристика полуавтомата (см. табл. 2.1)  
Таблица 2.1.

| Наименование параметров   | Данные      |
|---|-------------|
| I. Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес, мм                           | 200         |
| 2. Наибольшая длина вертикального перемещения фрезерного суппорта, мм, не менее   | 250         |
| 3. Наибольшая ширина венца обрабатываемого прямозубого колеса, мм                 | 230         |
| 4. Наибольший модуль обрабатываемых зубчатых колес по СТ СЭВ 310-76, мм, не менее | 4           |
| 5. Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемых колес, град, не менее            | $\pm 60$    |
| 6. Диаметр фланца шпинделя изделия, мм не менее                                   | 200 $\pm 9$ |
| 7. Размер конуса отверстия фрезерного шпинделя по ГОСТ 25557-82                   | Морзе 4     |
| 8. Наибольший диаметр устанавливаемых червячных фрез, мм, не менее                | 125         |
| 9. Расстояние от основания станка до верхнего торца шпинделя изделия, мм          | 830 $\pm 5$ |
| 10. Пределы обрабатываемых чисел зубьев   | 6-250       |
| II. Наибольший номинальный крутящий момент на шпинделе инструмента, кНм, не менее | 0,17        |
| 11. Наибольший крутящий момент на шпинделе изделия, кНм, не менее                 | 0,17        |
| 13. Наибольшее осевое перемещение фрезы, мм, не менее                             | 120         |

| Наименование параметров  | Данные               |
|--|----------------------|
| 14 Пределы частот вращения шпинделя фрезы, об/мин  | 80-500               |
| 15 Пределы рабочих величин осевых подач, мм/мин  | 0,7-120              |
| 16 Пределы рабочих величин радиальных подач, мм/об изделия   | 0,1-1,6              |
| 17 Скорость быстрого перемещения каретки с суппортом, мм/мин   | 300-450              |
| 18 Число ступеней частот вращения шпинделя инструмента   | 9                    |
| 19 Число ступеней рабочих осевых подач   | 24                   |
| 20 Число ступеней рабочих радиальных подач   | 18                   |
| 21 Пределы расстояния от оси шпинделя фрезы до оси стола, мм<br>наименьшее<br>наибольшее   | 10<br>200            |
| 22 Габаритные размеры полуавтомата без отдельно расположенных агрегатов и отдельно расположенного электрооборудования, мм<br>длины<br>ширины<br>высоты | 2060<br>1126<br>2100 |
| 23 Масса полуавтомата без отдельно расположенных агрегатов, комплекта оменных частей, инструмента и принадлежностей, кг                                | 4300                 |
| 24 Масса отдельно расположенных агрегатов, комплекта сменных частей, инструмента и принадлежностей, кг   | 650                  |
| 25 Общая площадь полуавтомата в плане с приставным оборудованием, м <sup>2</sup>   | 3,3                  |
| 26 Шероховатость поверхностей профилей зубьев образцов - изделий на чистовых режимах, Ra, мкм  |                      |