

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

**ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ**

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

## КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

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

Реквизиты расположены на нашем сайте

### НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

**+7 (495) 646-50-26** (многоканальный)  
**+7 (499) 729-96-41** (тел / факс 24 часа)  
**+7 (906) 063-41-23** (мобильный)  
**+7 (903) 125-65-83** (мобильный)  
**+7 (965) 300-96-41**  
**+7 (965) 300-96-62**  
**+7 (965) 300-97-16**

### ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

**info@pasportz.ru** 24 часа

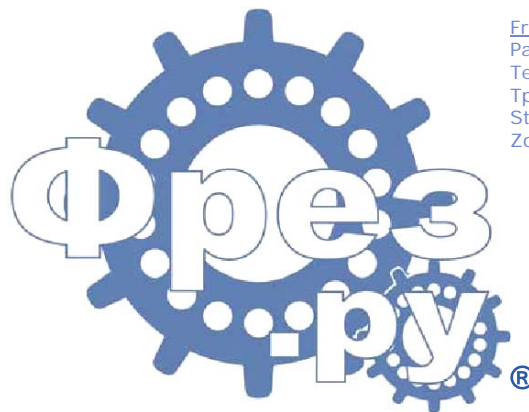
**pasport@frez.ru** 24 часа

### ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

**447277042** ICQ  
**Логин: Frez.ru** SKYPE  
**Отправить заявку** Заявка 24 часа

### Сайты:

**www.Frez.ru** Основной сайт  
**www.PasportZ.ru** Портал



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Tepasport.ru](http://Tepasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://ZonaStankov.ru)

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ

(495) 646-50-26 +7 (906) 063-41-23  
(499) 729-96-41 +7 (903) 125-65-83

Сайт: [www.FREZ.RU](http://www.FREZ.RU) e-mail: [frez@frez.ru](mailto:frez@frez.ru)

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

**ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"**

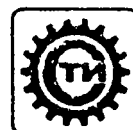
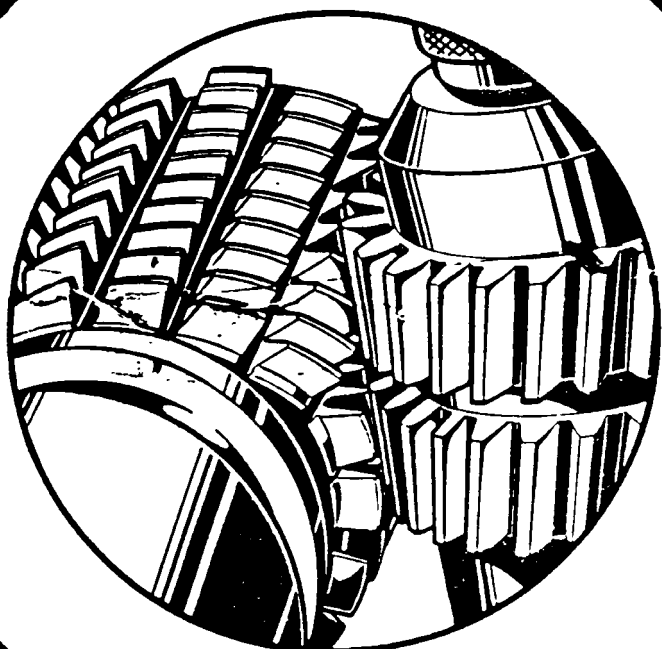


Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру  
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 10 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 100 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

**ПОЛУАВТОМАТЫ  
ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КОЛЕС  
53А50, 53А50Н, 53А80,  
53А80Н, 53А80К, 53А80Д**

**Руководство по эксплуатации  
53А50.00.000 РЭ**



**СТАНКОИМПОРТ  
СССР·МОСКВА**

## I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Универсальные зубофрезерные полуавтоматы моделей 53А50 (рис. I), 53А50Н, 53А80, 53А80Н, 53А80К, 53А80Д предназначены для нарезания цилиндрических и червячных зубчатых колес в условиях индивидуального и серийного производства.

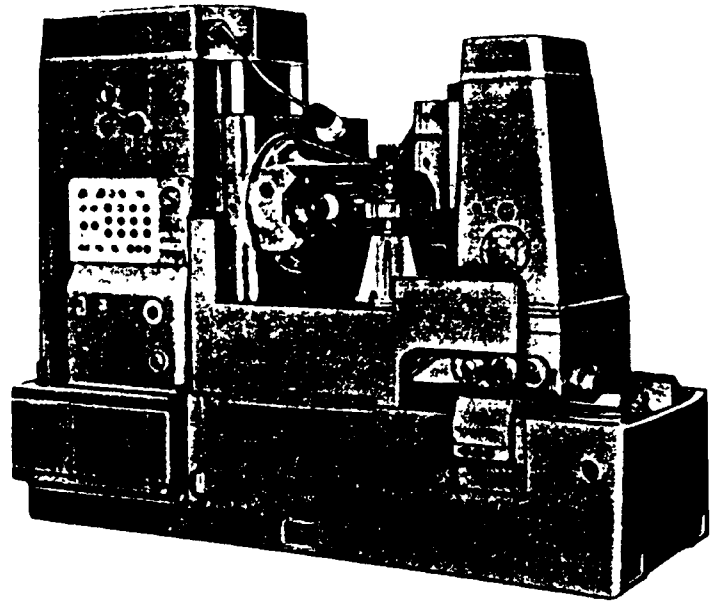


Рис. I. Общий вид станка 53А50

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс точности станка:  $8/2$   
 53А50, 53А80, 53А80К - II по ГОСТ 8-72 и 659-78  
 53А50Н, 53А80Н, 53А80Д - H

53А50	53А80
53А50Н	53А80Н
	53А80К
	53А80Д

### 2.1. Основные данные

Наибольший диаметр обрабатываемого зубчатого колеса (прямозубого), мм ...	500	800
Наибольшая величина вертикального перемещения фрезерного суппорта, мм ...	400	400
Наибольший модуль обрабатываемого зубчатого колеса, мм .....	10	10
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемого колеса, град .....	$\pm 60$	$\pm 60$
Диаметр стола, мм .....	560	630
Размер конуса отверстия фрезерного шпинделя .....	Морзе 5	Морзе 5
Наибольший диаметр устанавливаемой червячной фрезы, мм .....	200	200

### 2.2. Техническая характеристика

Наименьшее число нарезаемых зубьев .....	8	8 I2 (53А80К)
Наибольшая величина вертикального перемещения суппорта при наибольшем диаметре нарезаемого колеса и угле наклона, мм:		
$30^\circ$ .....	230	230

	53 А50 53 А50Н	53 А80 53 А80Н 53 А80К 53 А80Д
45° .....	180	180
60° .....	130	130
Наибольший диаметр нарезаемого колеса, мм:		
косозубого при угле наклона:		
30° .....	400	500
45° .....	300	350
Расстояние между осями стола и фрезы, мм:		
наименьшее .....	60	80
наибольшее .....	350	500
Расстояние от плоскости стола до оси фрезы, мм:		
наименьшее .....	195	195
наибольшее .....	595	595
Наибольшая величина осевого перемещения фрезы, мм .....	180	180
	100 (53 А50Н)	100 (53 А80Н) 53 А80К
Пределы частоты вращения фрезерного шпинделя, об/мин .....	40... 405	40... 405
Число ступеней частот вращения фрезы .....	16	16
Наибольший крутящий момент на шпинделе станка, кН·м .....	1,0	1,0
Пределы величин подач, мм/об:		
вертикальной .....	0,75...7,5	0,75...7,5
радиальной .....	0,22...2,25	0,22...2,25
тангенциальной (для станков 53 А50, 53 А80, 53 А80Д) .....	0,13...2,6	0,13...2,6
Число ступеней подач .....	16	16
Ускоренное перемещение, мм/мин:		
вертикальное суппорта .....	530	530
радиальное стола .....	160	160
Диаметры фрезерных оправок, мм .....	32; 40	32; 40
Наибольшая длина устанавливаемой червячной фрезы, мм .....	200	200
Габаритные размеры станка, мм:		
длина .....	2670	2897
ширина .....	1810	1810
высота .....	2250	2250
Масса станка, кг .....	9650	10600-10.000
Электродвигатель главного движения:		
мощность, кВт .....	8/10/12,5	8/10/12,5
частота вращения, об/мин .....	735/985/1420	735/985/1420
Суммарная мощность всех электродвигателей, установленных на станке, кВт .....	18,5	18,5

### 2.2.1. Техническая характеристика гидросистемы и системы смазки

Масло гидросистемы и системы смазки .....	И-30А ГОСТ 20799-75 и другие масла кинематической вязкостью 17...45 сСт по ГОСТ 20799-75 и ГОСТ 16728-78
Подача, л/мин:	
насоса гидросистемы .....	12
насоса смазки .....	5
Тонкость фильтрации масла, мкм .....	25

2.3. Габариты рабочего пространства

(рис. 2 - 5)

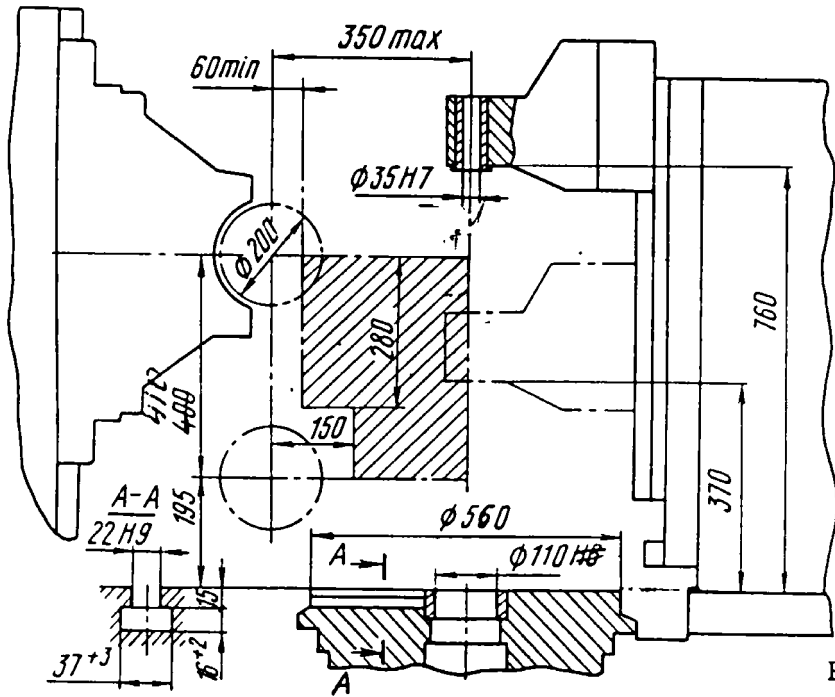


Рис.2. Рабочее пространство оси изделия станков 53А50, 53А50Н

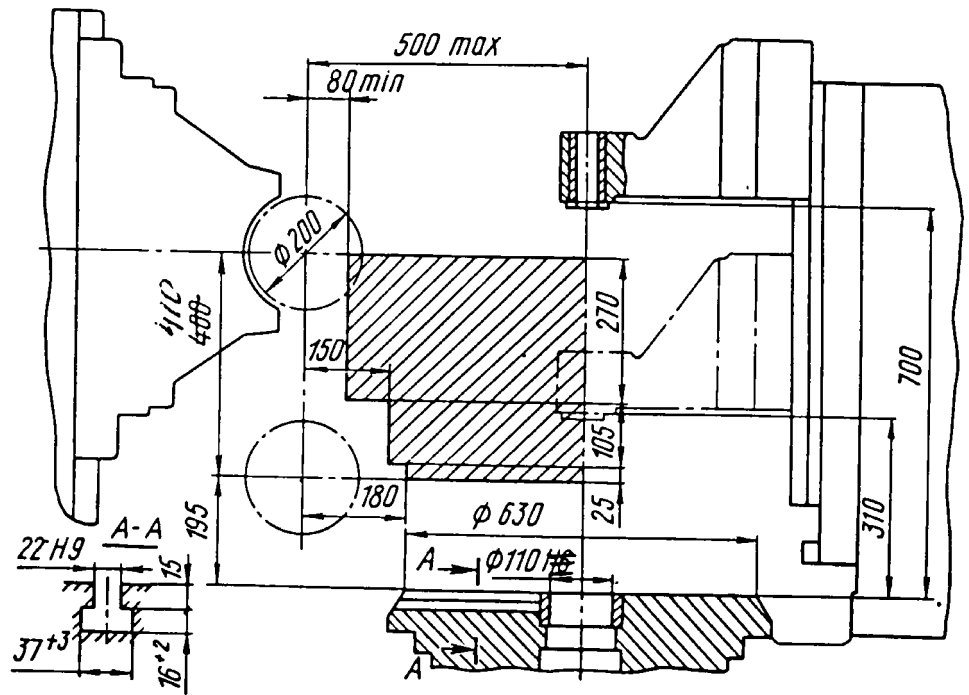


Рис.3. Рабочее пространство оси изделия станков 53А80, 53А80Н, 53А80К, 53А80Д

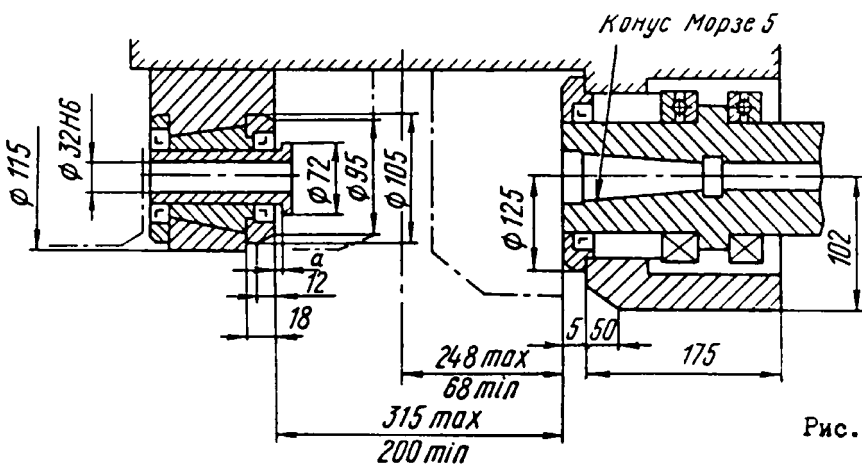


Рис.4. Рабочее пространство инструмента станков 53А50, 53А80, 53А80Д