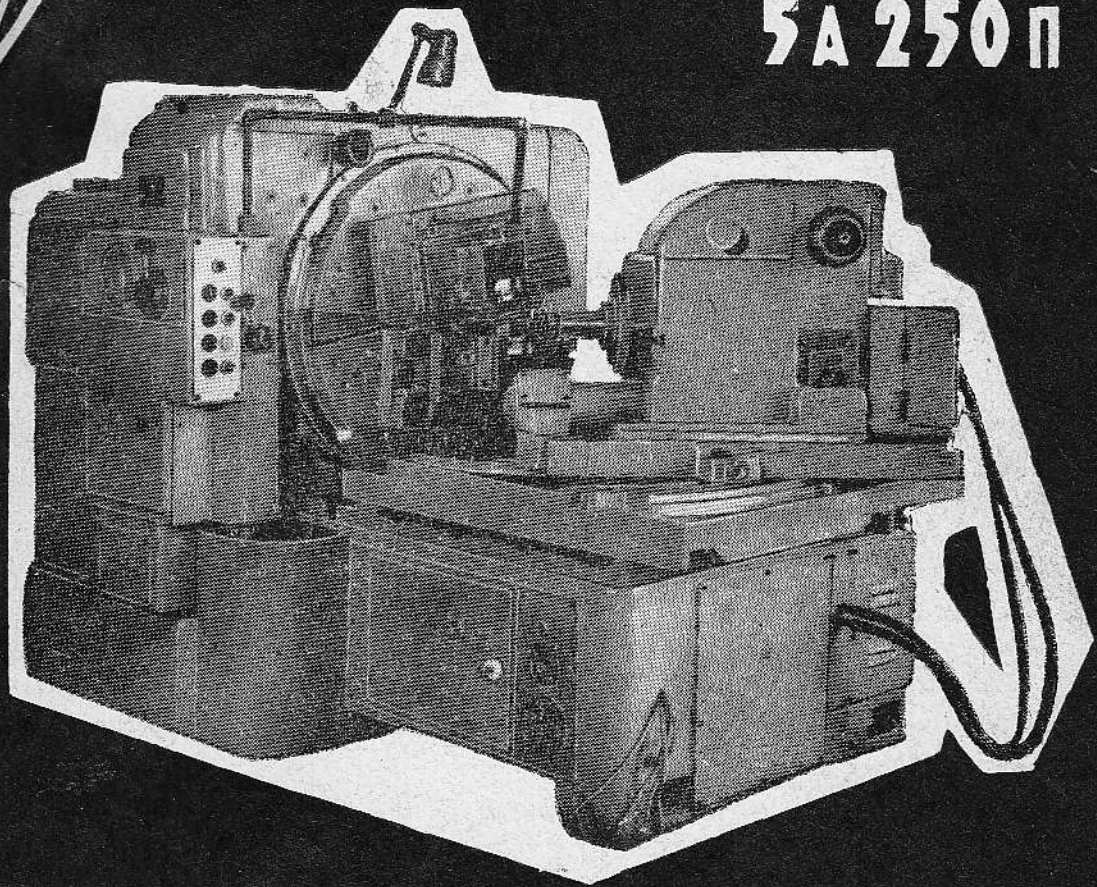


222

Зубострогальные ПОЛУАВТОМАТЫ

МОДЕЛЕЙ 5А 250
5А 250П



222 КВЦ

Контрольный

~~П-34~~
2091

САРАТОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛЫХ ЗУБОРЕЗНЫХ СТАНКОВ

ЗУБОСТРОГАЛЬНЫЕ
ПОЛУАВТОМАТЫ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ПРЯМОЗУБЫХ
КОНИЧЕСКИХ КОЛЕС
ДИАМЕТРОМ до 500 мм
моделей 5А250 и 5А250П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРИВОЛЖСКОЕ ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ
САРАТОВ—1968

ВНИМАНИЕ!

РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ЗУБОСТРОГАЛЬНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ МОДЕЛЕЙ 5А250, 5А250П ДОЛЖНЫ ИЗУЧИТЬ ВСЕ, КТО НЕПОСРЕДСТВЕННО СВЯЗАН С ИХ РАБОТОЙ: ПРОИЗВОДСТВЕННИКИ, МАСТЕРА, РАБОТНИКИ СЛУЖБЫ МЕХАНИКА ЦЕХА. ПУСКАТЬ СТАНОК МОЖНО ТОЛЬКО ПОСЛЕ ПОЛНОГО ОЗНАКОМЛЕНИЯ С ЕГО МЕХАНИЗМОМ И НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.

НА СТАНКЕ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ ПРОИЗВОДСТВЕННИК, ОБУЧЕННЫЙ И СООТВЕТСТВЕННО АТТЕСТОВАННЫЙ.

В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВА В КОНСТРУКЦИЮ ПОЛУАВТОМАТА ВНОСЯТСЯ ОТДЕЛЬНЫЕ ИСПРАВЛЕНИЯ, НАПРАВЛЕННЫЕ НА УЛУЧШЕНИЕ ЕГО ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ КАЧЕСТВ, ПОЭТОМУ В ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ, ПРИЛАГАЕМОЙ К СТАНКУ, ВОЗМОЖНЫ НЕКОТОРЫЕ НЕСООТВЕТСТВИЯ.

ПРИ ВОЗНИКНОВЕНИИ ВОПРОСОВ ПРОСИМ ОБРАЩАТЬСЯ НА ЗАВОД ПО АДРЕСУ:

г. Саратов, 36, завод тяжелых зуборезных станков

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В ТАБЛИЦАХ И ЧЕРТЕЖАХ

- | | |
|--|---|
| n — число оборотов в минуту различных элементов станка; | N — мощность, <i>квт</i> ; |
| i — передаточное отношение кинематической цепи; | m — модуль, <i>мм</i> ; |
| s — подача (время в секундах рабочего хода при обработке одного зуба); | z_1 — число зубьев, пропускаемое при делении; |
| t_x — время холостого хода станка в секундах на 1 зуб; | z_c — число зубьев плоского производящего колеса; |
| | α — угол зацепления. |

НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Зубострогальный станок предназначен для нарезания зубьев прямозубых конических колес диаметром до 500 мм с модулем до 8 мм.

Станок работает двумя стандартными зубострогальными резцами и может выполнять как чистовое, так и черновое нарезание.

Зубья, обрабатываемые на зубострогаль-

ном станке 5А250, имеют прямолинейный продольный профиль. Станок может быть применен при любом характере производства.

Станок модели 5А250П—повышенной точности, предназначен, главным образом, для чистового нарезания прямозубых конических колес.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При распаковке надо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для этого сначала надо снять верхний щит упаковочного ящика, а потом боковые. Транспортировку станка следует производить, как показано на рис. 1.

При транспортировке станка необходимо следить за тем, чтобы не помять кожухи, крышки и другие детали.

В соответствующих местах (1) надо подкладывать под трос подкладки.

ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ, УСТАНОВКА

Основанием для станка может служить бетонный фундамент (рис. 2), глубина которого в зависимости от характера основного грунта должна быть от 500 до 700 мм, или общий бетонный пол цеха.

Станок необходимо установить на опорах

и тщательно вывернуть по уровню с ценой деления 0,02:1000 мм, устанавливая последний на круговые направляющие стола и на торцовую плоскость суппорта. После выверки на площадку фундамента подливается жидкий цемент.

Завод рекомендует установку станка на виброопорах.