

Производственное объединение
"Калужский завод тяжелого станкостроения"

СТАНOK
ОБЪЕДИНЕННЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ЧПУ
ДЛЯ ЦЕНТРИЧЕСКОГО КОЛЕСА
модель 6А34.10.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
6А34.10.00.000РБ

Альбом I

Всего альбомов II

Формат 5а ГОСТ 2.106-68

Содержание альбома I

I. Общие сведения о станке	3
2. Основные технические данные и характеристики	4
3. Комплектность	16
4. Указания мер безопасности	20
5. Состав станка	24
6. Устройство и работа станка и его составных частей	26
7. Гидравлическая и смазочная системы	73
8. Порядок установки	96
9. Порядок работы	140
10. Возможные неисправности и методы их устранения	197
II. Особенности разборки и сборки при ремонте	198
12. Сведения о приемке	199
13. Хранение	203
14. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	204
15. Гарантии изготовителя	210
Руководство по эксплуатации 5А342ПФ2. 000.000РЭ1. Электрооборудование	Альбом 2
Руководство по эксплуатации 5А342ПФ2. 000.000РЭ2. Сведения по запасным частям	Альбом 3
Руководство по эксплуатации 5А342ПФ2. 000.000РЭ. Чертежи и схемы. Приложение I	Папка 3
Руководство по эксплуатации 5А342ПФ2. 000.000РЭ. Техническая документация на покупные и комплектующие изделия. Приложение 2	Папка 4

Чиб. л. под: Подпись и дата
 Возв. им. в. Чиб. л. под: Подпись и дата

Формат А-

Формат 5а ГОСТ 2.106-68

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

1.1. Станок зубофрезерный вертикальный с ЧПУ для цилиндрических колес предназначен для фрезерования зубьев цилиндрических зубчатых колес методом обкатки червячной фрезой и методом эдмичного нарезания дисковой или пальцевыми фрезами.

1.2. В нормальном исполнении станок поставляется только с главным суппортом, позволяющим фрезеровать прямозубые и косозубые колеса наружного зацепления червячной и дисковой фрезами, червячные колеса методом радиальной подачи фрезы, а также колеса с бочкообразным зубом и малым углом конуса при вершине.

1.3. Для расширения технологических возможностей со станком поставляются следующие узлы:

- 1) механизм реверса;
- 2) накладная головка для фрезерования шестерен наружного зацепления пальцевой фрезой;
- 3) накладная головка для фрезерования шестерен внутреннего зацепления пальцевой, дисковой фрезами и фрезой "улиткой";
- 4) суппорт тангенциальный.

1.4. Класс точности станка "П" ГОСТ 8-82.

1.5. Климатическое исполнение УХЛ4 ГОСТ 15150-89.

1.6. Общий вид станка представлен на чертеже 5А342П02. 000.000001 (см. Приложение I).

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № докум.	Подпись и дата

Изм. № подл.	Изд. докум.	Подп.	Дата	5А342П02. 000.000001	Лист 3

Разметка 34

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Основные параметры и размеры станка приведены в таблице I.

Таблица I

Наименование параметров	Данные
Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес (прямозубых), мм:	
с поддерживающей стойкой	1200
без поддерживающей стойки	2000
Наибольшая длина вертикального перемещения фрезерного суппорта, мм	900
Наибольший модуль обрабатываемых зубчатых колес, мм:	
червячной фрезой	20
дисковой фрезой	25
Наибольший угол наклона линии зуба обрабатываемых колес, град	± 45
Размер конуса отверстия фрезерного шпинделя по ГОСТ 25557-82	Конус Морзе 6AT7
Наибольший диаметр устанавливаемых червячных фрез, мм	300
Наибольшая длина устанавливаемых червячных фрез, мм	500
Пределы чисел нарезаемых зубьев	10...1800
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	8...125
Пределы рабочих подач, мм/мин:	
осевых	0,02...510
радиальных	0,012...32
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кН·м	2,5
Ускоренные перемещения, мм/мин:	
осевое	510
радиальное	328

5А342ПФ2. 000.000РЭ

Формат: А4

Формат 5 с ГОСТ 210-66

Изм. вкл. Подпись и дата. Взам унб. Подп. Дата

Изм. вкл. Подпись и дата

Лист 4

Габарит рабочего пространства.

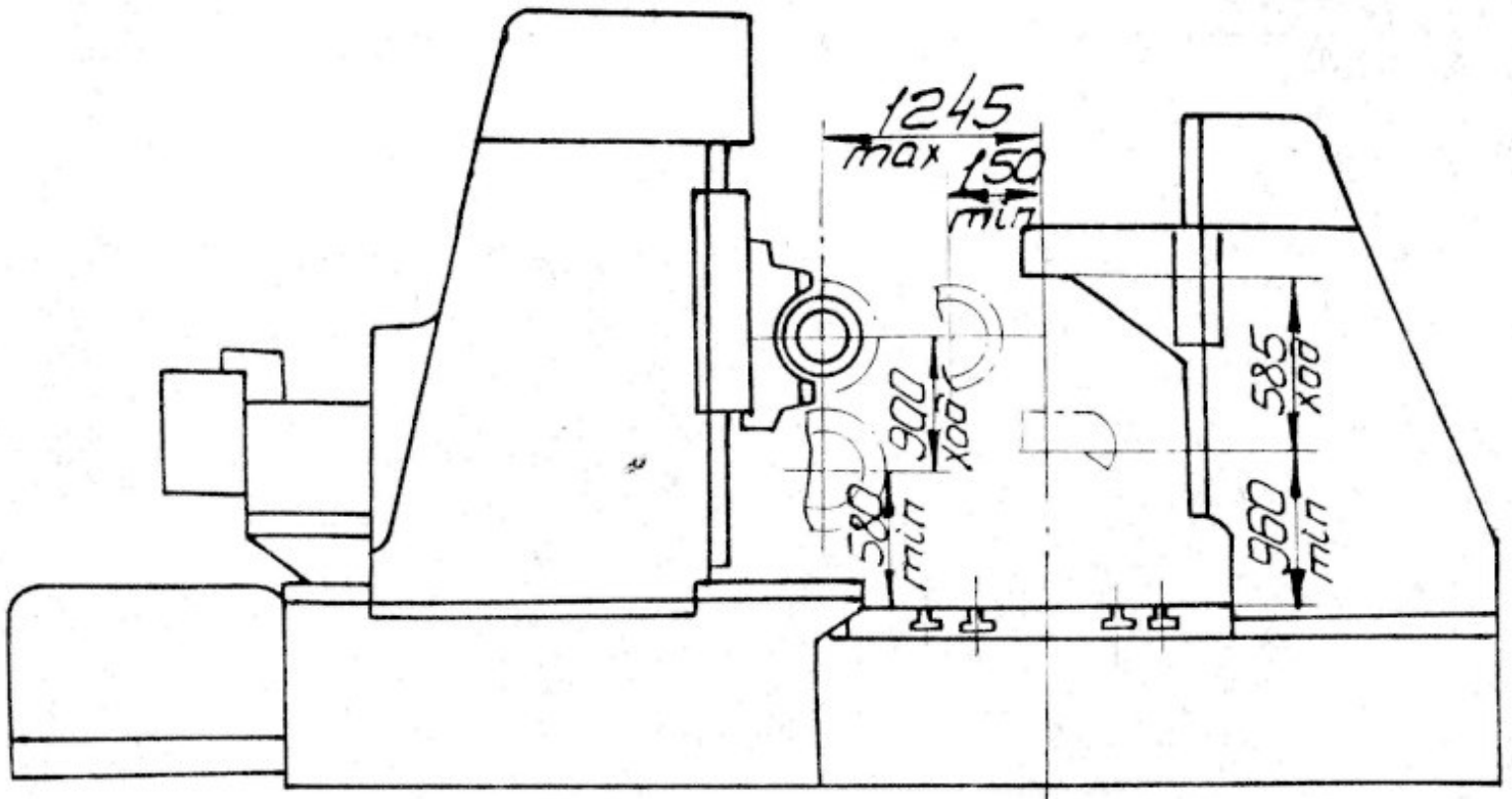


Рис. 2