

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Витебский ордена Трудового Красного Знамени  
станкостроительный завод имени Коминтерна

ПОЛУАВТОМАТ ШЛИЦЕФРЕЗЕРНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ  
повышенной точности мод. 5А352П02

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5А352П02, 00.000РЭ

1986г.

Взаим. сб. М. Инв. № 8/10/1. Подв. и дат.

Лист и дата

Полуавтомат шлицефрезерный горизонтальный  
 повышенной точности с ЧПУ  
 мод. 5А352ПФ2

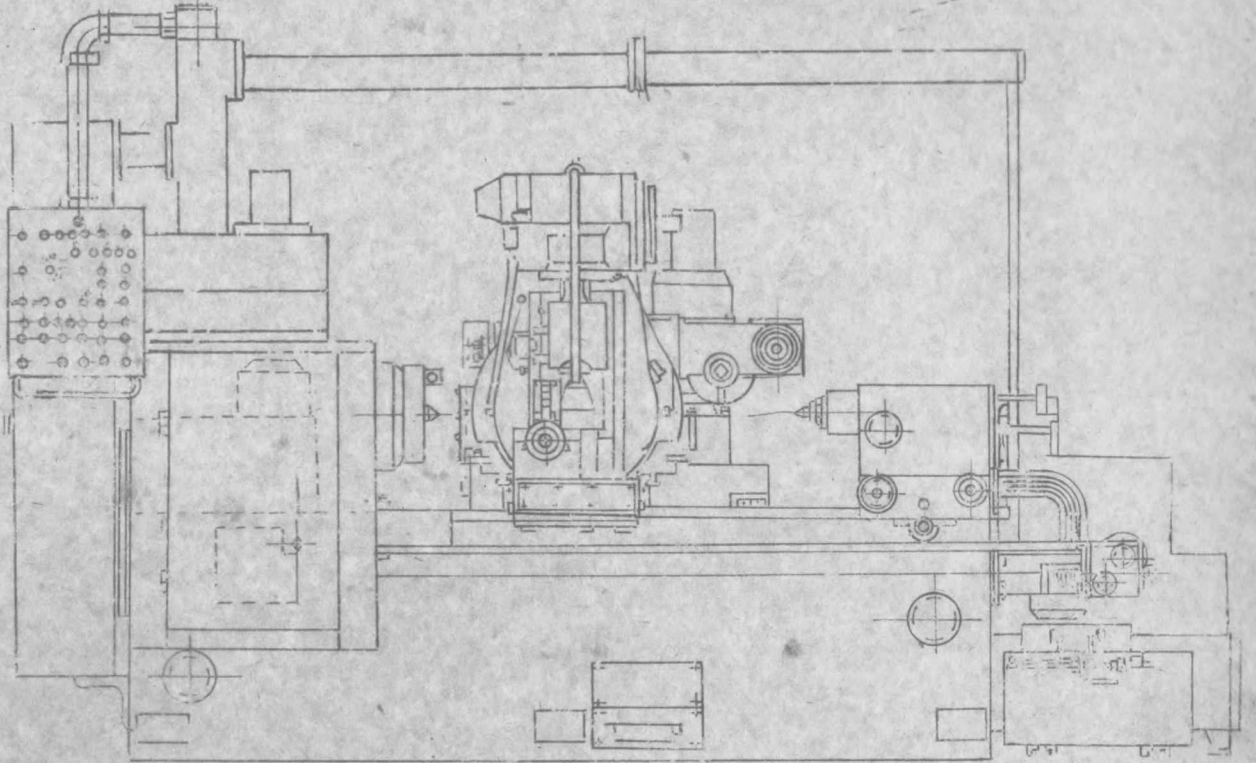


Рис 1

ШБ № подл. Подп. и дата ШБ № инв. № инв. и дата Подп. и дата

|                    |              |                         |              |      |
|--------------------|--------------|-------------------------|--------------|------|
| ШБ № подл.         | Подп. и дата | ШБ № инв. № инв. и дата | Подп. и дата | Лист |
|                    |              |                         |              | 4    |
| 5А352ПФ2 00 000 РЭ |              |                         |              |      |
| Изм                | Лист         | № докум.                | Подп.        | Дата |



Продолжение табл. I

| Наименование параметров                           | Данные                               |
|---|--------------------------------------|
| Наибольшее осевое перемещение фрезы, мм           | 100                                  |
| Диаметры фрезерных оправок, мм                    | 27, 32, 40 (22, 50, 60)              |
| Пределы осевых подач, мм/мин (мм/об)              | 2...100 (0,4...8,0)<br>бесступенчато |
| Пределы радиальных подач, мм/мин (мм/об)          | 2...50 (0,2...6,6)<br>бесступенчато  |
| Скорость установочного перемещения салазок, м/мин | 0,64                                 |
| Скорость установочного перемещения стойки, м/мин  | 0,24                                 |
| Габаритные размеры полуавтомата                   |                                      |
| без приставного оборудования                      |                                      |
| длина, мм   | 3500                                 |
| ширина, мм  | 2140                                 |
| высота, мм  | 2100                                 |
| с приставным оборудованием                        |                                      |
| длина, мм   | 3500                                 |
| ширина, мм  | 2240                                 |
| высота, мм  | 2100                                 |
| Масса полуавтомата, кг                            | 7810                                 |
| с приставным оборудованием и принадлежностями     |                                      |
| кг  | 9200                                 |
| <u>Система ЧПУ</u>                                |                                      |
| Тип устройства                                    | Q5264                                |
| Программоноситель                                 | Постоянная память                    |
| Число управляемых координат                       | 1                                    |
| Дискретность по координате X, мкм                 | 10                                   |
| Точность позиционирования, мкм                    | 20                                   |

## 2. Основные технические данные и характеристики

2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры в соответствии с ГОСТ16083-78 приведены в табл.1)

Таблица 1

| Наименование параметров   | Данные     |
|---|------------|
| Класс точности полуавтомата по ГОСТ8-82   | II         |
| Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм                                   | 200 (300)* |
| Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм                                  | 500 (600)* |
| Наибольшая длина устанавливаемой заготовки, мм                                    | 1000       |
| Наибольшая длина нарезаемых зубьев, мм  | 800        |
| Наибольший модуль нарезаемых зубьев, мм   | 8 (10)*    |
| Наибольший диаметр червячной фрезы, мм  | 160        |
| Наибольшая длина червячной фрезы, мм  | 200        |
| Расстояние между осями заготовки и инструмента, мм                                |            |
| наименьшее  | 65         |
| наибольшее  | 200        |
| Внутренний конус в шпинделе инструмента по ГОСТ 25557-82                          | Морзе 5AT7 |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе бабки изделия, мм                          | 90         |
| Число нарезаемых зубьев   |            |
| наименьшее  | 4          |
| наибольшее  | 50         |
| Наибольший угол наклона обрабатываемых зубьев, град                               | ±30        |
| Количество скоростей шпинделя фрезы   | 13         |
| Пределы частоты вращения шпинделя фрезы, мин <sup>-1</sup>                        |            |
| наименьшее  | 25         |
| наибольшее  | 400        |
| *) Обработка заготовок с параметрами указанными в скобках технологически возможна |            |

№подл. Подп. и дата  
Взам. инв. № инв. № докум. Подп. и дата



МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Витебский ордена Трудового Красного Знамени  
станкостроительный завод имени Коминтерна

ПОЛУАВТОМАТ ШЛИФРЕЗЕРНЫЙ

горизонтальный повышенной точности

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Электрооборудование

5А352П02.00.000Р01

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Лист № 1 из 1    | Подпись и дата |
| Взам. инв. № 126 | И.И.И.         |
| Подпись и дата   |                |