

МИНИСТЕРСТВО СТАНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
МЕТАЛЛОРЕЗУЩИХ СТАНКОВ

- Э Н И И С -

Саратовский завод зубообрабатывающих станков

- С З В С -

ЗУБОРЕЗНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

МОДЕЛИ 5С23П

Руководство по эксплуатации

5С23П.00.000 РЭ

ВНИМАНИЕ!

В связи с непрерывным совершенствованием полуавтомата возможны конструктивные отличия от данного руководства.

1977г.

Копировать

Страница 11

ТЕХПАСПОРТ



№1

PASPORTZ[®].RU

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКИ И КПО

+7 [906] 063-41-23

+7 [925] 726-35-03

+7 [499] 729-96-4 1

+7 [495] 646-50-26

Электронная почта: info@pasportz.ru



www.PasportZ.ru

www.Frez.ru

- ГРУППА КОМПАНИЙ ФРЕЗ.РУ

I. Техническое описание.

I.1. Назначение и область применения станка.

Зуборезный полуавтомат мод. 5С23П (рис.1) предназначен для нарезания конических и гипоидных колёс с круговыми зубьями диаметром до 125мм и торцовым модулем до 2,5мм, а также торцовых муфт.

В качестве инструмента используются круговые резцовые головки по ГОСТ 11902-66, а также изготавливаемые по спецзаказу.

Наименьший диаметр обрабатываемых зубчатых колёс зависит от способа крепления изделия на оправке и полностью определяется этими условиями.

На станке могут быть нарезаны конические колёса с числом зубьев от 5 до 100 включительно. Можно также обрабатывать зубчатые колёса с числом зубьев свыше 100, но при этом для нарезания колёс с простым числом зубьев (например 107, 127) необходимо еще иметь сменную шестерню с таким же числом зубьев.

Точность зубчатых колёс, обрабатываемых на станке, зависит от качества применяемого режущего инструмента, а также от точности и жёсткости оправки для крепления заготовки. При нарезании колёс с увеличенной длиной оправки рекомендуется работать на пониженных режимах. При хорошем качестве инструмента и оправок на станке можно обработать зубчатые колёса 5-7 степени точности по ГОСТ 9366-60 и 1758-56. Точность станка соответствует классу II по ГОСТ 9153-57.

Станок может быть использован при любом характере производства, где предъявляются повышенные требования к точности нарезаемых зубчатых колёс.

5С23П.00.000 РЭ

Лист

3

Лист М докумен. Подп Дата

Копиредат

Формат 11

1.2. Состав станка.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка рис.2.

1.2.2. Перечень основных составных частей станка - табл.1.

Поз. рис.2	Наименование	Обозначение	Примечание
1.	Станина	5C23П.11.000	✓
2.	Литье	5C23П.33.000	✓
3.	Передняя бабка	5C23П.21.000	✓
4.	Бабка изделия	5C23П.41.000	✓
5.	Реверсивный механизм	5C23П.51.000	✓
6.	Стол	5C23П.42.000	✓
7.	Упорный барабан	5C23П.43.000	✓
8.	Электрошкаф	56720.250.000	✓
9.	Гидравлический зажим- ной патрон	5C23П.73.000	?
10.	Счетчик циклов	525.75.000	✓
11.	Электрооборудование	5C23П.81А.000	

5C23П.00.000 РЭ

Лист

5