

107
МИНИСТЕРСТВО СТАНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
С С С Р

Саратовский завод тяжелых зуборезных станков

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОРЕЗНЫЙ
МОДЕЛЬ 5С270П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
5С270П.00.000РЭ

Линб. № докум. Подп. и дата. Взам. инв. №. Шифр. № докум. Подп. и дата.

1983 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
Общие сведения о полуавтомате	3
Основные технические данные и характеристика	4
Комплект поставки	9
Указание мер безопасности	15
Состав полуавтомата	19
Устройство, работа полуавтомата и его составных частей	23
Электрооборудование (см. 5С270П.00.000РЭ1)	
Гидравлическая и смазочная системы	63
Порядок установки	85
Порядок работы	90
Характерные неисправности и методы их устранения	136
Особенности разборки и сборки при ремонте	138
Альбом материалов по запасным частям (поставляется по требованию заказчика)	
Свидетельство о приемке	139
Сведения о консервации и упаковке	145
Указания по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту	146
Гарантийные обязательства поставщика и ответственность потребителя	148
Приложение: Карта наладки	150

5С270П.00.000РЭ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Корнеев	В.И.	30.03.88
проберил		Фрумин	С.В.	
Принял		Палта	А.В.	
Н.контр.		Кирносот	В.В.	
Чтв.		Мухоманов	А.В.	

Полуавтомат зуборезный.
Руководство по эксплуата-
ции

Лит.	Лист	Листов
	2	150
Саратовское СКБЭС		

Формат А4

1. ОБЩЕЕ СВЕДЕНИЕ О ПОЛУАВТОМАТЕ

I.1. Назначение и область применения

Полуавтомат зуборезный модели 58270Н класса точности II предназначен для чистовой и черновой обработки конических и гипоидных колес с круговыми зубьями в условиях серийного и крупносерийного производства в различных отраслях машиностроения.

1.2. Климатическое исполнение и категория размещения УХЛ4 по ГОСТ 15150-69г.

[illegible]

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры согласно ГОСТ 8000 -78).

Класс точности II по ГОСТ 8-82 и ГОСТ 9152-83.

Таблица I

Наибольший диаметр обрабатываемых зубчатых колес, мм	500
Наибольший средний нормальный модуль обрабатываемых зубчатых колес, мм	8
Наибольшая внешняя высота зуба обрабатываемых зубчатых колес, мм	22
Наибольшее среднее конусное расстояние обрабатываемых зубчатых колес с углом наклона средней линии зуба 30° при обработке зуборезной головкой диаметром 320 мм, мм	220
Угол наклона зуба, градус	не ограничен
Число зубьев обрабатываемых зубчатых колес	5-150 (свыше 100 - кроме простых чисел)
Наибольшее передаточное число нарезаемых колес при угле между осями 90°	10:1
Наименьший угол делительного конуса обрабатываемых зубчатых колес, градус	5
Угол установки бабки изделия, градус:	
наибольший	+90
наименьший	+5
Расстояние от торца шпинделя бабки изделия до центра станка, мм	
наибольшее (при угле установки бабки изделия 5°)	450
наименьшее (при угле установки бабки изделия 90°)	75

SC270П.00.000P3

Лист

4

Формат А4

Наибольшее гипоидное смещение, мм	
вверх	80
вниз	80
Конец шпинделя бабки изделия по ГОСТ 17547-80, мм	100
Диаметр цилиндрического отверстия шпинделя бабки изделия на длине от торца шпинделя 500 мм, мм	80
Наибольшее смещение оси поворота бабки изделия от нулевого положения (смещение стола), мм	
на люльку	20
от люльки	70
Отвод стола в крайнее нерабочее положение, мм	100
Радиальная установка инструментального шпинделя относительно оси люльки, мм	0-210
Угол установки эксцентрикового барабана, градус	0-102
Угол установки люльки, градус	0-360
Наибольший угол качания, градус	60
Номинальный диаметр зуборезных головок по ГОСТ 11902-77, мм*	100; 125; 160; 200; 250; 320; 400
Диаметры посадочных мест инструментального шпинделя по ГОСТ 17548-83, мм	58,23; 127
Частота вращения инструментального шпинделя, об/мин	26 - 210
Угловая скорость подачи обкаткой, градус/с	0,3 - 9,0
Время цикла, с	5 - 85
* Зуборезные головки номинальным диаметром 100 и 125 мм используются с переходником.	

Изм. № 104001. Подп. и дата

Изм. № 104001. Подп. и дата

Изм. № 104001. Подп. и дата

Изм. № 104001. Подп. и дата

Изм. № 104001. Подп. и дата

Изм. № 104001. Подп. и дата

5С270П.00.000Р9

Лист

5

Формат А4