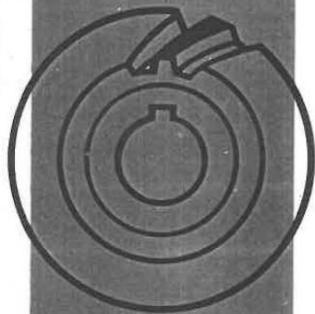




БП23БП

**ЗУБО-
СТРОГАЛЬНЫЙ
ПОЛУ-
АВТОМАТ**



СТАНКОИМПОРТ СССР · МОСКВА

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок предназначен для нарезания методом обкатки прямозубых конических колес диаметром до 125 мм, модулем до 2,5 мм. Наименьший диаметр обрабатываемых зубчатых колес зависит от способа крепления изделия на оправке.

Зубчатые колеса модулем меньше 0,5 мм нарезать на станке не рекомендуется. На нем нарезаются конические зубчатые колеса для передач с углом между осями от 10 до 170°.

При обработке зубчатых колес с числом зубьев от 10 и выше нормальной является точность 6-7 степеней, ГОСТ 1758-56. При углах начального конуса от 4 до 10° в связи с увеличенной длиной оправки рекомендуется работать на пониженных режимах.

На станке могут быть нарезаны шестерни с числом зубьев больше 150, в этом случае необходимо поставить отсчетный диск на нарезание первой половины числа зубьев, после чего перекинуть отсчетный диск счетчика циклов, не останавливая станка, на первоначальное деление, для нарезания второй половины числа зубьев. При нарезании шестерен с простым числом зубьев (например, 107, 127) необходимо еще иметь сменную шестерню с таким числом зубьев.

Станок работает двумя зубострогальными резцами специальной конструкции, изготовленными из стали Р9К10. Допускается применение зубострогальных резцов, изготовленных из той же стали, ГОСТ 5392-64, тип I, твердость резцов HRC 65-66.

Зубья, обработанные на станке 5П23БП, могут правильно зацепляться с коническими колесами, нарезанными зубофрезерными головками на станке модели 5П23.

Заготовки для нарезания прямозубых конических колес на станке 5П23БП имеют такую же форму, как и при нарезании на станках других моделей.

При использовании станка для обработки прямозубых конических колес он может быть применен при любом характере производства. Однако целесообразнее использовать станок в условиях мелкосерийного и единичного производства.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Станок упакован в деревянный ящик, имеющий на нижней стороне скосы длиной 200 мм для транспортировки (рис. 1)

При распаковке сначала снимает верх ящика, затем — стенки, следя за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом.

Станок остается на основании каркаса ящика, называемом "салазками", и в таком положении его можно, в случае необходимости, транспортировать по цеху на катках до места установки.

Для снятия станка с салазок надо удалить крепление и окантовку станины. Распорные брусья, удерживающие детали станка от взаимного смещения при транспортировке можно вынуть только после установки станка на фундамент.

Распакованный станок следует поднимать при помощи троса диаметром не менее 15 мм и крючков 2.

В местах прилегания троса к станку необходимо подкладывать деревянные брусья I во избежание повреждения станка.

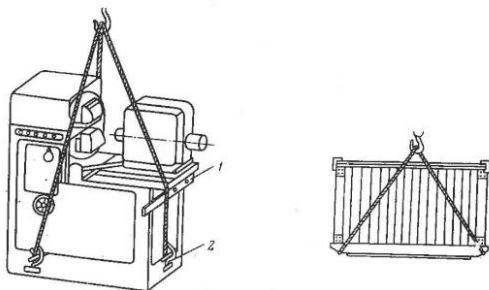


Рис. 1. Схема транспортировки станка.

ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ, УСТАНОВКА

Основанием станка может служить бетонный фундамент, глубина заложения которого в зависимости от характера основного грунта должна быть от 300 до 500 мм, или общий бетонный пол цеха. Станок необходимо установить на опорах А, В и С (рис. 2) и тщательно выверить по уровню с точностью до 0,02/1000 мм, устанавливая уровень на круговые направляющие стола. После выверки станка фундаментные болты заливаются цементным раствором.

Фундамент станка необходимо оградить от вибраций общего бетонного пола цеха раздельными канавками.

Запрещается устанавливать станок рядом с машинами, работающими с динамическими нагрузками (молоты, прессы, строгальные станки и т.п.). Установку станка необходимо производить в помещении, не имеющем резких температурных колебаний.