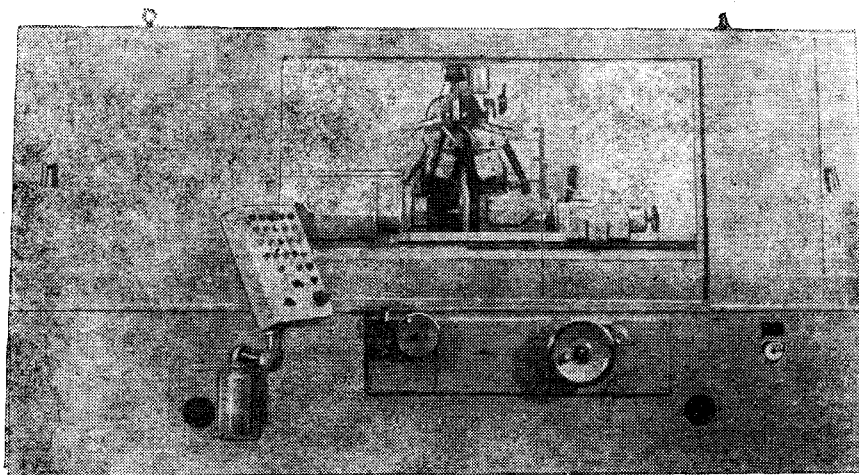


7. Станки шлифовальной группы

06. Станки резьбошлифовальные

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ
ВЫСОКОТОЧНЫЙ ЧЕРВЯЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
 Модель 5887В



Станок предназначен для шлифования делительных червяков на заводах, выпускающих точные зуборезные станки, а также для окончательного шлифования профиля высокоточных однозаходных, архимедовых, конволютных и эвольвентных червяков. На станке можно шлифовать многозаходные червяки с ручным делением на число заходов.

Шероховатость шлифованной поверхности резьбы $R_a 0,5$ мкм.

Класс точности станка — В.

Станок соответствует высшей категории качества.

Станок принят к серийному производству в 1977 г.

Конструктивные особенности станка

Стол станка с установленными на нем передней и задней бабками перемещается по направляющим качения. Конструкция шлифовальной бабки барабанного типа позволяет производить одновременно разворот на угол подъема резьбы шлифовального круга, электродвигателя, привода шлифовального

круга, правящих устройств. Перемещение шлифовальной бабки происходит по направляющим качения. Шпиндель шлифовального круга смонтирован на прецизионных гидродинамических подшипниках. Привод изделия осуществляется от электродвигателя постоянного тока с бесступенчатым регулированием частоты вращения. Механизм попадания в нитку позволяет перемещать стол на всей длине шлифования. Этот механизм используется также для осевой подачи. Ходовой винт вращается на опорах качения. Профилирование круга производится автоматическим правильным прибором по быстросменным копирам. Копиры для архимедовых, конволютных и эвольвентных червяков изготовляются непосредственно на станке.

Выносное оборудование подсоединяется к станку готовой электропроводкой со штепсельными разъемами.

Корректированный уровень звуковой мощности $L_p A$ не должен превышать 99 дБА.

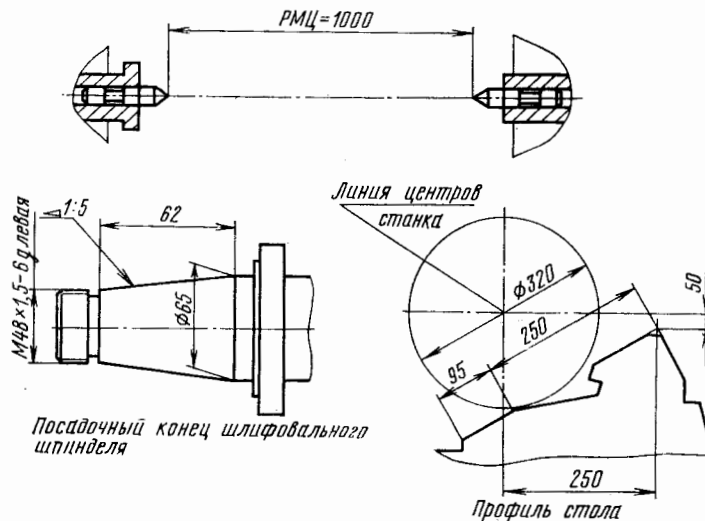
Проектная организация — Московский завод координатно-расточных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

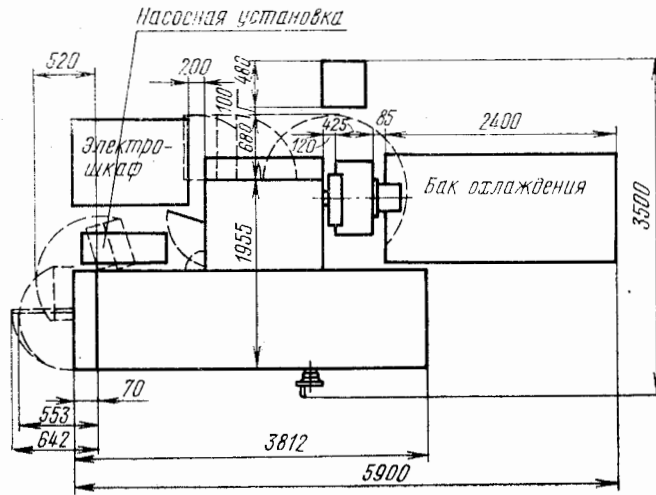
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	320
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	1000
Диаметр шлифуемых резьб, мм	50—320
Длина шлифования, измеренная от переднего центра, мм	920
Наибольший ход винтовой линии шлифуемых червяков, мм	200
Модуль шлифуемых червяков (по СТ СЭВ 311—76), мм	1—16
Число заходов шлифуемых червяков	1—8; 12
Наибольший угол подъема винтовой линии червяков, град	±45
Наибольшая высота профиля шлифуемого изделия, мм	35
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	500
Ширина шлифовального круга, мм	13; 25; 40
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1335; 1600
Окружная скорость шлифовального круга, м/с	35; 42
Частота вращения шпинделя изделия, об/мин: рабочая	0,14—57
ускоренная	До 57
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	200
Конусные отверстия: шпинделя передней бабки	Морзе 5
пиноли задней бабки	Морзе 5
Номинальный диаметр конца шлифовального шпинделя, мм	65
Степень точности шлифования по СТ СЭВ 311—76:	
для однозаходных червяков	4
для многозаходных червяков:	
при 2—4 заходах	5
при 5—12 заходах	6

Привод, габарит и масса станка	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, Гц	50
напряжение, В	380; 220
Тип аппарата на вводе	ПКП-63-21-12
Электродвигатели:	
привода шлифовального круга:	
тип	АО2-42-4
мощность, кВт	5,5
частота вращения, об/мин	1440
привода изделия:	
тип	ПСТ-53
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	2200
Тип преобразовательного агрегата привода изделия	ЭТШР-0,8П
Мощность преобразовательного агрегата привода изделия, кВт	0,8
Насосы:	
смазки шпинделя шлифовального круга:	
производительность, л/мин	5
емкость бака, л	45
охлаждения:	
производительность, л/мин	180
емкость бака, л	790
Тип агрегата для отсоса аэрозолей	АЭ2-12
Производительность агрегата для отсоса аэрозолей, м ³ /ч	750
Габарит, мм:	
станка без выносного оборудования	3812×2510×2000
насосной установки	875×460×601
бака охлаждения	2495×1100×692
агрегата для отсоса аэрозолей жидкости	480×480×1560
электрошкафа с приставкой	1350×900×1950
станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования	5900×3500×2000
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	7500
с выносным оборудованием	8500

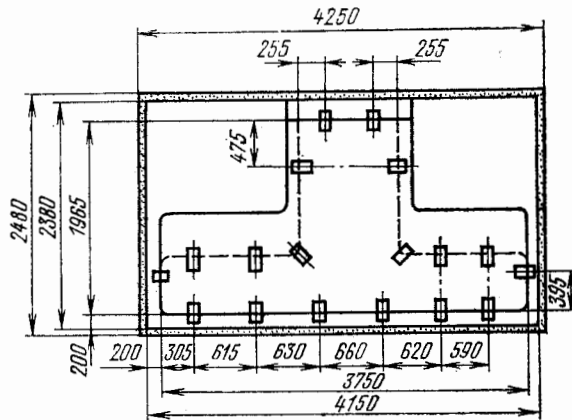
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



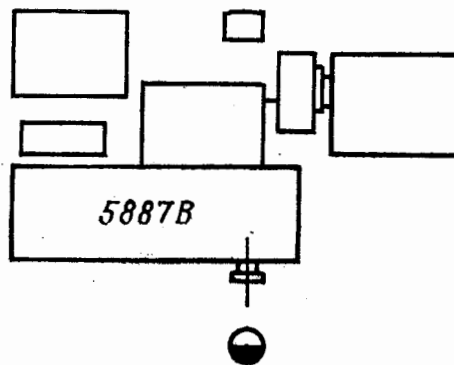
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1979