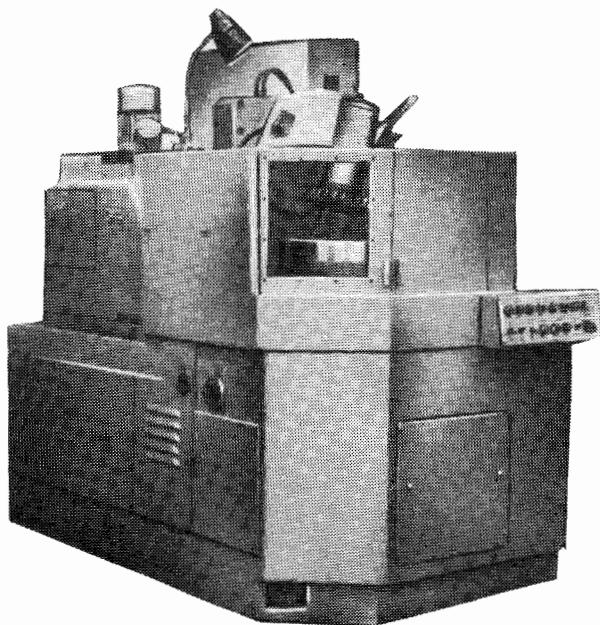


6. Станки зубообрабатывающей группы

03. Станки зубошевинговальные и зубохонинговальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. КОМИТЕРНА

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОШЕВИНГОВАЛЬНЫЙ
Модель ВС-Б03В

Полуавтомат предназначен для отделки незакаленных поверхностей зубьев цилиндрических прямозубых и косозубых колес внутреннего зацепления; используется для работы в массовом, серийном и мелкосерийном производстве.

Класс точности полуавтомата — В по ГОСТ 8—77.

В полуавтомате оси инструмента (шевера) и изделия расположены вертикально. Все движения подачи сообщаются инструменту. Ведущим является изделие. Полуавтомат снабжен системой быстрого автоматического ввода шевера в беззазорное зацепление с обрабатываемым зубчатым колесом.

Для очистки СОЖ полуавтомат снабжен магнитным сепаратором.

Проектная организация — Специальное конструкторское бюро зубообрабатывающих, шлифовальных и заточных станков (СКБЗШиЗС), г. Витебск.

Полуавтомат принят к серийному производству в 1978 г.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм:

устанавливаемого изделия	550
обрабатываемого зубчатого венца	500

Модуль обрабатываемых колес, мм 1,5—8

Наибольшая ширина обрабатываемых колес, мм 140

Номинальный диаметр устанавливаемого шевера, мм 180; 240

Номинальный диаметр устанавливаемого шевера в уменьшенной головке, мм 90

Наибольшая ширина устанавливаемого шевера, мм 25

Посадочный диаметр конца шпинделя для крепления инструмента, мм 63,5

Посадочный диаметр конца шпинделя для крепления инструмента в уменьшенной головке, мм 31, 74

Расстояние от подошвы полуавтомата до нижнего базового торца шевингуемого изделия, не более, мм 1180

Количество скоростей шпинделя изделия 10

Частота вращения шпинделя изделия, об/мин 50; 63; 80;
100; 125; 160;
200; 250; 315;
400

Количество осевых подач 12

Осевая подача, мм/мин 16; 20; 25; 32;
40; 50; 63; 80;
100; 125; 160;
200

Наибольшая величина снимаемого припуска, мм 0,05

Расстояние между осями шпинделей шевера и шпинделя изделия с учетом быстрого отвода каретки на 20 мм, мм:

наибольшее

наименьшее

165

10

Расстояние от середины венца обрабатываемого изделия до базового торца шпинделя изделия, мм

220

Наибольший угол поворота шеверной головки в обе стороны от вертикального положения, град

20

Наибольшее перемещение шеверной головки в каждую сторону от среднего положения, мм

75

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:

род тока

частота, Гц

напряжение, В

Тип автомата на вводе

Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, А

Электродвигатели:

главного движения:

тип

мощность, кВт

частота вращения, об/мин

осевых подач:

тип

мощность, кВт

частота вращения, об/мин

Переменный трехфазный

50

380

AE036-10P

20

4AC100S4УЗ

3,2

1500

4AXC71B4УЗ

0,8

1500

гидропривода:

типа 4A80B4УЗ

мощность, кВт 1,5

частота вращения, об/мин 1500

насоса охлаждения:

типа П-90

мощность, кВт 0,6

частота вращения, об/мин 2800

магнитного сепаратора:

типа 4AA56A4УЗ

мощность, кВт 0,12

частота вращения, об/мин 1500

Гидросистема

Марка масла для гидросистемы ВНИИ НП-403

ГОСТ 16728-71

190

Емкость гидробака, л

Насос лопастной сдвоенный:

типа 6БГ12-41А

частота вращения, об/мин 1400

производительность, л/мин:

первой ступени (со стороны носка вала) 6

второй ступени 6

рабочее давление, кгс/см² 20-25

Мощность электродвигателя насоса, кВт 1,5

Тип фильтра пластинчатого 0,08Г41-13

Номинальная тонкость фильтрации, мкм 80

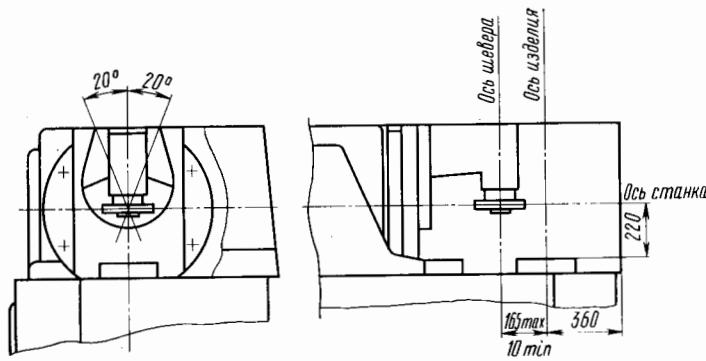
Габарит полуавтомата, мм 2260×1265×1930

Масса полуавтомата с электрооборудованием и принадлежностями (без узлов, поставляемых по особому заказу), кг 4000

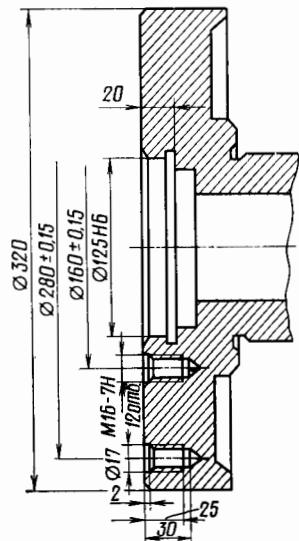
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество	Основ-ной па-раметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество	Основ-ной па-раметр
ВС-Б03В	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 2839-71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
	Запасные части			ГОСТ 16984-71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
ТУ16.522.112-74	Вставка плавкая ПВД1-2У3(10); ПВД1-4У3(4)	14		ГОСТ 3643-75	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	
ГОСТ 1182-77	Лампа М024-40У3	1		ГОСТ I7199-71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ТУ16.535.872-74	Лампа РН110-8	3		ТУ2-035-343-74	Отвертка	1	
ГОСТ 2204-74	Лампа МН26-0,12-1	6					
ЭБ 25-25 6,3	Фильтроэлемент к фильтру ФП7 12-25 200	5			Принадлежности		
				ГОСТ 577-68	Крюк для транспортирования полуавтомата	4	
					Индикатор И405 кл. 0	1	
	Сменные части						
	Кольцо	1			Документация		
	Гайка	1			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Колеса зубчатые	1			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Колеса зубчатые сменные Д1	1	компл.		Схема электрическая принципиальная	1	
	Инструмент						
ОСТ-И91-2-72	Ключ торцовый	1	S=17	ВС-Б03В.25.010	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 11737-74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5		У57-510	Головка шеверная уменьшенная	1	
					Подъемник	1	

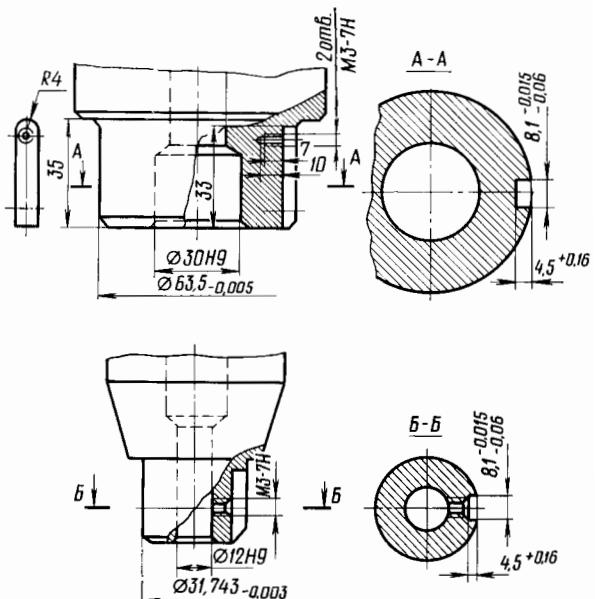
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

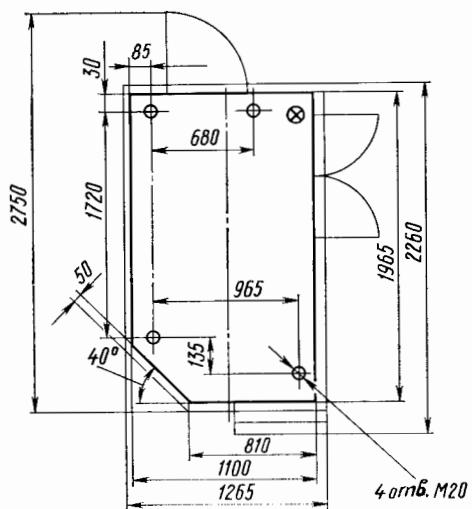


Эскиз шпинделя изделия



Эскиз шпинделя инструмента

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Полуавтомат устанавливается на бетонную подушку толщиной не менее 150 мм.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50

