

## Основные данные.

Параметры в мм, предусмотренные.

ГОСТ 6818-77	5A841	5A842	5843.
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия.	320*)	500*)	800*)
Наибольший модуль обрабатываемого изделия.	8*)	10*)	12
Наибольшая ширина прямозубого венца обрабатываемого изделия.	150	220	
Наибольший угол наклона зубьев обрабатываемого изделия в градусах.	± 45		
Диаметр конца шлифовального шпинделя с наружным конусом по ГОСТ 2323-76.	50		
Наибольший диаметр шлифовального круга по ГОСТ 2424-75.	350	400	
Наибольшее расстояние от основания станка до нижнего базового торца изделия в положении установки.	1120	1180	1210
Параметры обрабатываемых изделий в мм, не предусмотренные ГОСТ 6818-77.			
Наименьший диаметр по впадине.	30	50	80
Наименьший модуль нормальный.	1,5	2	
*) За счет снижения точности возможна обработка изделия диаметром	420	600	900
	с модулем 12		
изм. лист № док.м. Подпись Дата	5A841.01; 5A842.01; 5843.01.		
			Лист 19

	5A841	5A842	5843
<u>Число зубьев</u>			
<u>наибольшее</u>	200	250	350
<u>наименьшее</u>	10	10	14
<u>Наибольшая величина зубчатого венца косозубого колеса при наклоне зуба.</u>			
15°	145	212	
30°	130	190	
45°	105	155	
<u>Наибольший вес изделия с приспособлен. в кг.</u>	200	350	450
<u>Основные размеры</u>			
<u>Межцентровое расстояние</u>			
<u>наибольшее</u>	400	600	
<u>наименьшее</u>	175	250	
<u>Расстояние от оси шлифовального круга, до оси центров изделия.</u>			
<u>наибольшее</u>	420	476	595
<u>наименьшее</u>	170	180	215
<u>Стол</u>			
<u>Диаметр круглого стола.</u>	280	450	450
<u>Наибольшее перемещение стола.</u>	165	220	254
	475	520	660

ИЗЛ	Лист	№ докум.	подпись	Дата	5A841.01; 5A842.01; 5843.01.	Лист 20
-----	------	----------	---------	------	------------------------------	------------

Кальку свершила: Шиллерс

	5A841	5A842	5843
Диаметр колеса червячной делительной пары.	450	630	756
<u>Суппорт крестовый</u>			
<u>Наибольшее установочное перемещение без отскока</u>	ручное	210	310
	механическое	210	310
Перемещение суппорта при отскоке на деление.	30		
<u>Механизм подачи.</u>			
Автоматическая прерывная радиальная подача.	наибольшая	2	
	наименьшая	0,01	
Цена одного деления шкалы автоматической подачи.	0,01; 0,03; 0,09		
Цена одного деления шкалы ручной подачи.	0,01		
Наибольшая величина компенсации правки шлифовального круга.	0,06		
Цена одного деления шкалы компенсации правки шлифовального круга	0,03		
<u>Каретка ползуна</u>			
<u>Величина перестановки зоны шлифования</u>	110	150	

5A841.01; 5A842.01; 5843.01	Лист 21
Копия не докум. Подпись Дата	

Кольцо сверла Miller

	5A841	5A842	5843
<u>Ползун</u>			
<u>Наибольший угол поворота ползуна.</u> (влево и вправо)	45°		
<u>Цена одного деления шкалы поворота ползуна.</u>	20'		
<u>Цена одного деления шкалы нониуса поворота ползуна.</u>	20"		
<u>Наибольший ход ползуна.</u>	160	230	
<u>Механизм правки.</u>			
<u>Количество алмазов.</u>	3		
<u>Размер одного алмаза в каратах.</u>	0,3 ÷ 0,4		
<u>Наибольший компенсируемый износ шлифовального круга.</u>	45		
<u>Ролик опорный</u>			
<u>Наибольшая величина перестановки.</u>	405	545	680
<u>Перемещение за один оборот лимба перестановки.</u>	10		
<u>Перемещение на одно деление лимба перестановки.</u>	0,02		
<u>Цена одного деления шкалы нониуса перестановки.</u>	0,002		
<u>Перемещение за один оборот лимба распределения припуска.</u>	0,16	0,5	
<u>Цена одного деления шкалы лимба распределения припуска.</u>	0,005		
	5A841.01; 5A842.01; 5843.01		
			Лист 22
изм.	лист	№ докум.	подпись Дата

<u>Размеры шлифовальных кругов</u>		5АВ41	5АВ42	5В43
Наименьший диаметр		260	290	
<u>Ширина</u>				
наибольшая		32		
наименьшая		16		
Диаметр посадочного отверстия		127		
<u>Тип</u>				
при ширине 16-25		2П ГОСТ 2424-75		
при ширине 32		ПП ГОСТ 2424-75		
<u>Механика станка</u>				
Число оборотов шлифовального круга в мин.		1920	1670	
<u>Скорость шлифования в м/сек.</u>				
наибольшая		35		
наименьшая		26		
Мощность электродвигателя шлифовального круга в кв.		1,5		
Общая мощность электродвигателей станка в кв.		7,18	7,7	
Подача обката в мм/мин.				
наибольшая		800		
наименьшая		6		
Число двойных ходов ползуна в мин.				
наибольшее		280	200	
наименьшее		50	35	
Изм.	Кол.	Издокум.	Подпись	Дата
5АВ41.01; 5АВ42.01; 5В43.01				Лист 23