

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
СССР

КОРСУНЬ-ШЕВЧЕНКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ПОЛУАВТОМАТ ЗУБОДЛЕЖИМЫЙ

Модель 5A122B

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5A122B.00.000F3

1984 г.

# С О Д Е Р Ж А Н И Е

Общие сведения о станке	3
Основные технические данные и характеристика	4
Комплект поставки	12
Указания мер безопасности	15
Состав станка	17
Устройство, работа станка и его основных частей	18
Электрооборудование (см. БАНЗБ.00.000РЭ1)	59
Гидравлическая и смазочная системы	77
Порядок установки	82
Порядок работы	104
Характерные неисправности и методы их устранения	105
Особенности разборки и сборки при ремонте	108
Материалы по запасным частям (см. БАНЗБ.00.000РЭ2)	114
Свидетельство о приемке	116
Сведения о консервации и упаковке	117
Указания по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту	118
Гарантийные обязательства поставщика и ответственность потребителя	118

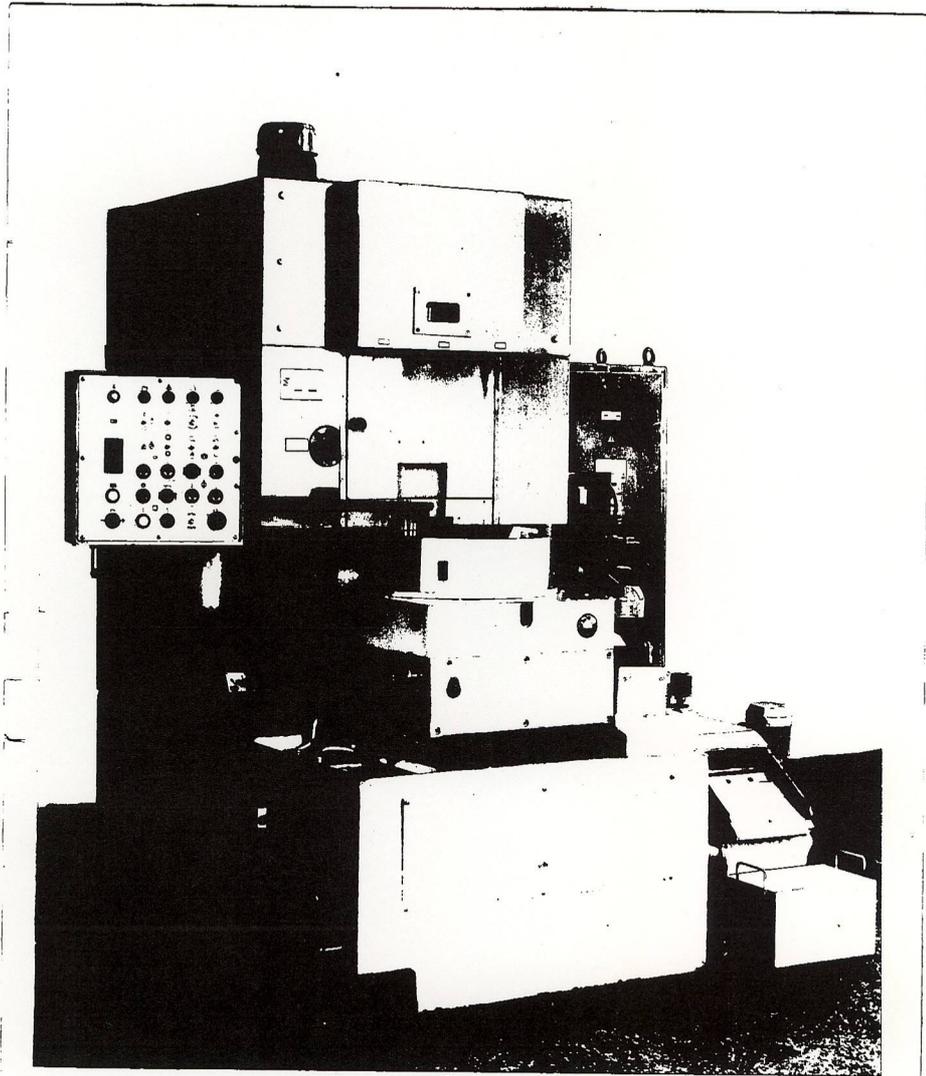
Ш.В.И.П. Подп. и Дата  
 Ш.В.И.С.У.Б. Подп. и Дата  
 Ш.В.И.В.Н. Подп. и Дата  
 Ш.В.И.П. Подп. и Дата

БАНЗБ.00.000РЭ					
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	
	Разраб	Тезиков	<i>Тезиков</i>	29.08.86	Полуавтомат зубодобывный Модель БАНЗБ. Руководство по эксплуата- ции.
	Пров.	Юлиев	<i>Юлиев</i>	30.08.86	
	Н.контр	Юлиев	<i>Юлиев</i>	3.09.86	
	Принял	Кирносова	<i>Кирносова</i>	03.09.86	
	Утв.	Мельков	<i>Мельков</i>	30.09.86	
		Лит	Лист	Листов	
		0	2	118	
Саратовское СКБ 3С					

# I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Полуавтомат зубодолбежный модели 5A122B предназначен для чистового нарезания цилиндрических колес внешнего и внутреннего зацепления в условиях массового, серийного и единичного производства.

Климатическое исполнение и категория размещения - УХЛ по ГОСТ 15150-69.



Циб. № 1	Дл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Циб. № докум.	Подп. и дата
----------	-----	--------------	--------------	---------------	--------------

5A122B.00.000PЭ

ЦЗМ. Лист № докум. Подп. Дата

Лист 5

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

Основные технические данные и характеристики см. табл. I

Таблица I

№	Наименование параметров	Данные
I:	Класс точности полуавтомата по ГОСТ 8-82	B
2.	Наибольший делительный диаметр обрабатываемого зубчатого колеса при наружном и внутреннем зацеплении, мм	250
3.	Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	300
4.	Наибольший модуль нарезаемых <del>зубчатых</del> колес, мм	5
5.	Наибольшая ширина нарезаемого зубчатого венца, мм	50
6.	Диаметр рабочей поверхности стола, мм	320
7.	Наибольший номинальный делительный диаметр долбяка по ГОСТ 9323-79, мм	100
8.	Конец шпинделя для крепления инструмента: отверстие - конус по ГОСТ 25557-82	Морзе 5
9.	Расстояние от нижней плоскости основания станка до рабочей поверхности стола, мм	895
10.	Расстояние между рабочей поверхностью стола и торцом шпинделя инструмента, мм	
	наименьшее	160
	наибольшее	250
11.	Наибольшая длина хода долбяка, мм	<del>30</del> 60
12.	Наибольшее расстояние от оси шпинделя инструмента до оси стола, мм	260
13.	Наибольшее перемещение оси стола относительно оси шпинделя инструмента, мм	340
14.	Пределы частоты двойных ходов долбяка в минуту, дв. х/мин	195...1200
15.	Пределы круговых подач при делительном диаметре долбяка 100 мм, мм/дв. х	0,03...1,75
16.	Пределы радиальных подач, мм/мин	0,001...1,17
17.	Быстрое вращение и перемещение стола	имеется
18.	Быстрое вращение и перемещение шпинделя инструмента	имеется
19.	Габаритные размеры полуавтомата (без электрошкафа и станции гидропривода), мм	
	длина	1800
	ширина	1000
	высота	2230
20.	Габаритные размеры электрошкафа, мм	
	длина	900
	ширина	500
	высота	1655

Инв. № подл. Подп. и дата  
 Инв. № докум. Подп. и дата  
 Взам. инв. № Подп. и дата  
 Инв. № подл. Подп. и дата

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

БАТ22В.00.000РЭ

Лист  
4

Продолжение табл. I

№	Наименование параметров	Данные
21.	Габаритные размеры станции гидропривода, мм	
	длина	700
	ширина	430
	высота	1220
22.	Масса полуавтомата (без электрошкафа и станции гидропривода), кг	4500
23.	Масса электрошкафа, кг	150
24.	Масса станции гидропривода, кг	200

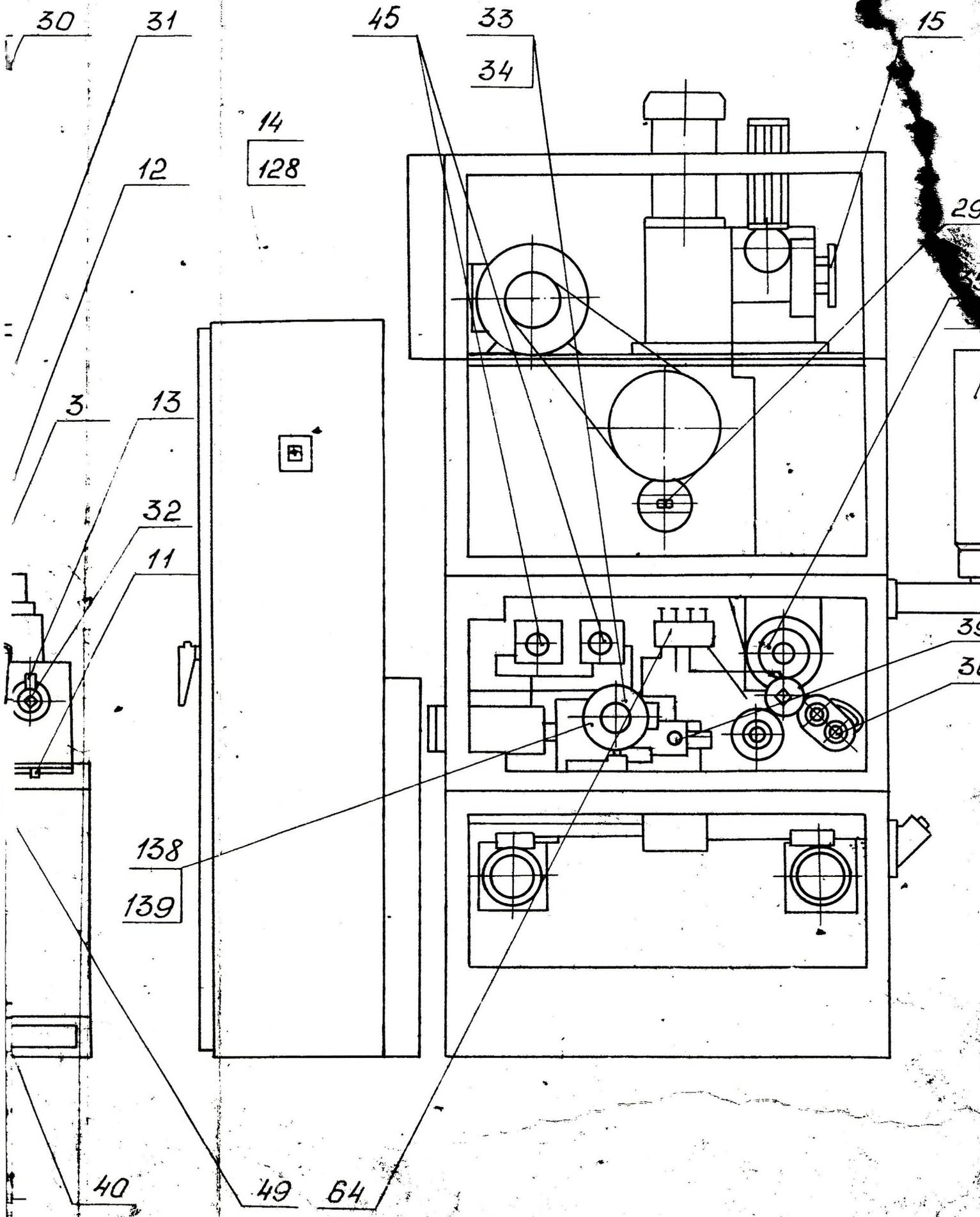
Примечание: I. Допускаемые отклонения на основные технические данные и характеристики по пунктам 9-16 не более 5%.

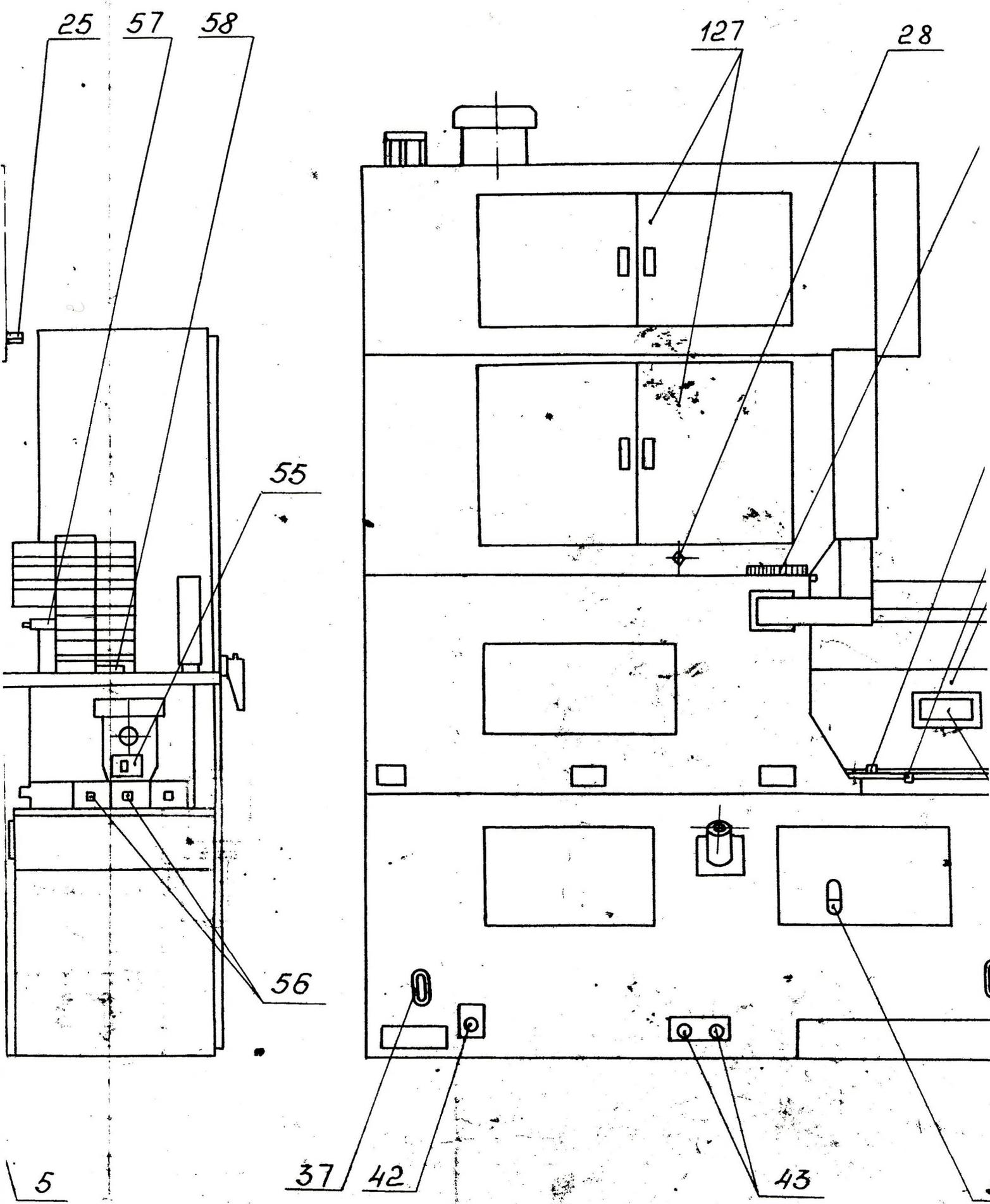
Драгоценные материалы в изделии отсутствуют.

Основные размеры рабочей зоны станка, размеры под инструмент, оснастку, а также примеры крепления долейков см. рис. 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Шв. № докум. Подп. и дата  
 Шв. № докум. Подп. и дата  
 Шв. № докум. Подп. и дата  
 Шв. № докум. Подп. и дата

5A122B.00.000P3





ения и мест наладки.

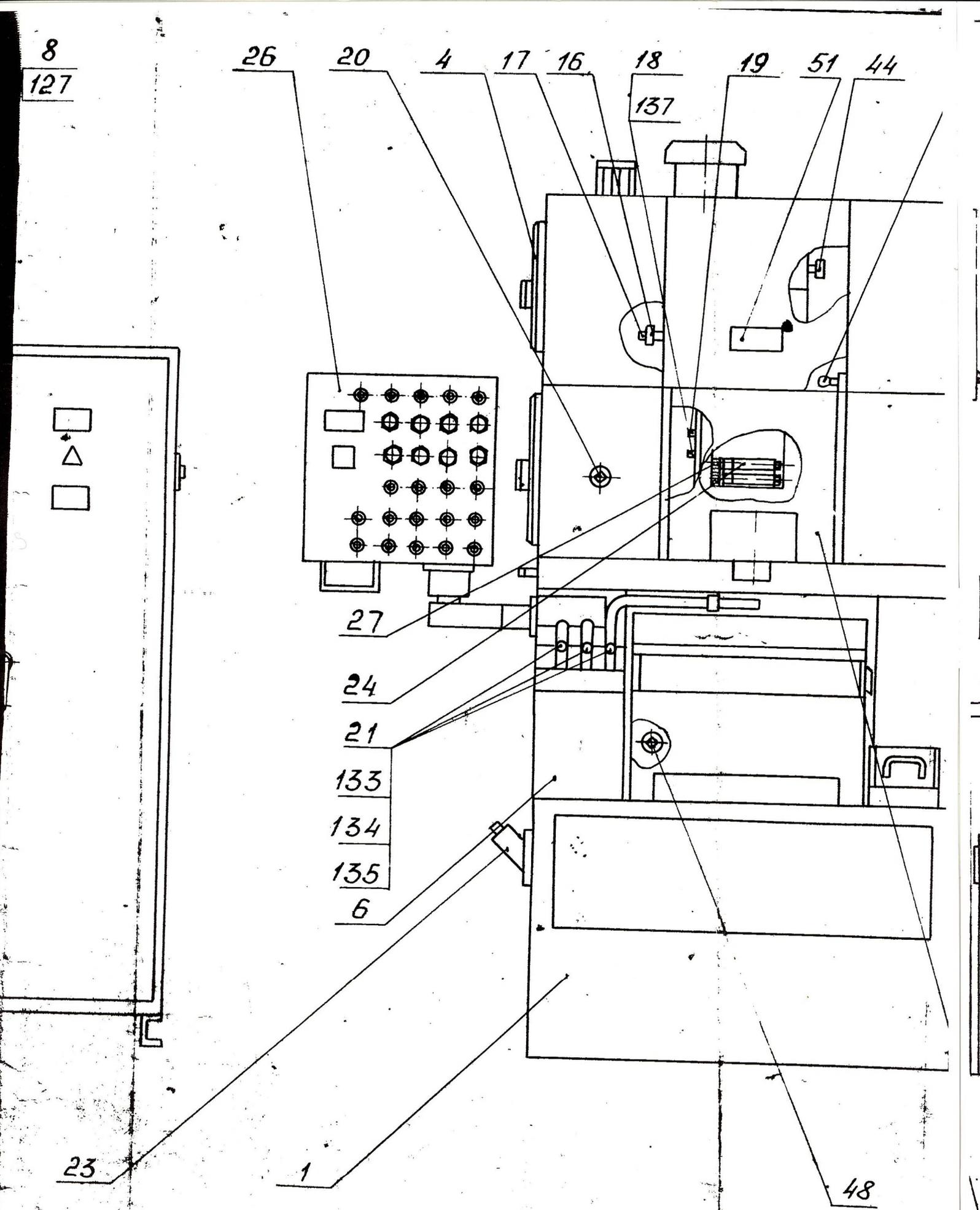
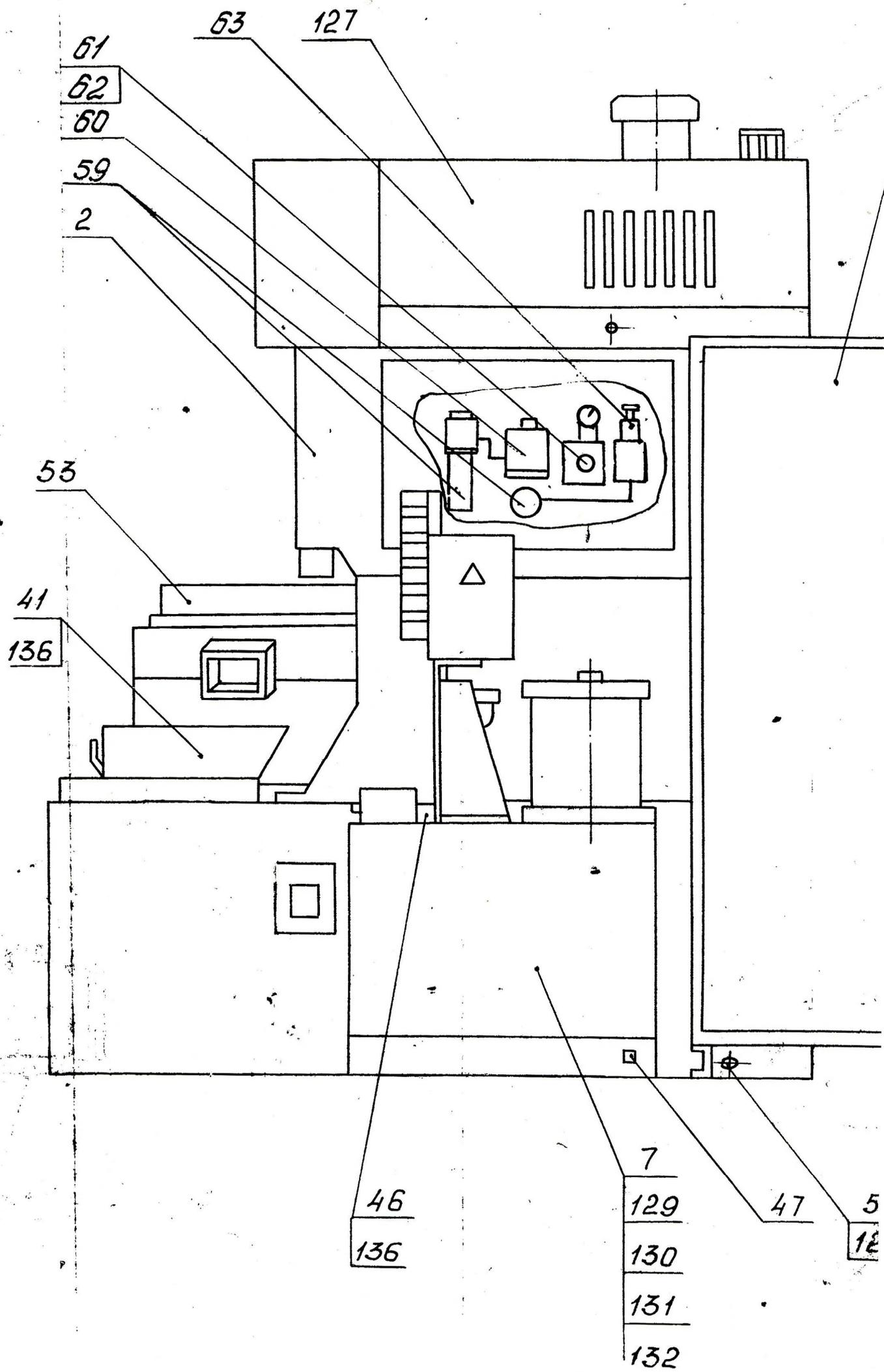


Рис. 7 Расположение составных частей, органов управл



№ п/п	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата