

## ФУНДАМЕНТ СТАНКА, МОНТАЖ И УСТАНОВКА

При наличии в цехе бетонного пола толщиной не менее 25 см станок можно установить без фундамента. В противном случае необходимо сделать бетонный или кирпичный фундамент согласно чертежу (рис.2). Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 0,8 м. Установка станка на клиньях должна быть произведена таким образом, чтобы между его основанием и фундаментом осталось пространство высотой не менее 1 см. После этого путем подбивания клиньев станок выверяют по уровню в продольном и поперечном направлениях с точностью не менее 0,02 мм на 1000 мм.

Базой для установки уровня при проверке горизонтальности станка служит плоскость стола и направляющие станины. После выверки под станок подливают бетон и производят предварительную затяжку фундаментных болтов. Через 2-3 дня, когда бетон затвердеет, производят окончательную затяжку фундаментных болтов, контролируя при этом горизонтальность установки станка.

Станок устанавливают на шести клиньях и производят проверку № 9 по ГОСТ 659-67.

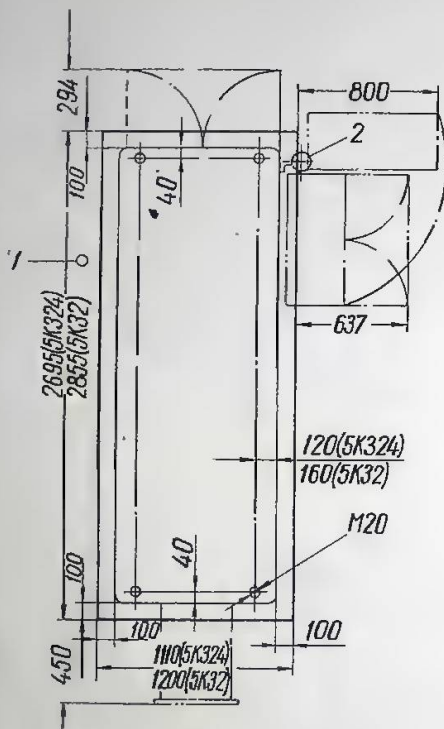


Рис. 2. Установочный чертеж

M20 - 4 фундаментных болта;

I - рабочее место; 2 - подвод электроэнергии

## ПРОБНЫЙ ПУСК

Распаковав станок, следует проверить наличие принадлежностей согласно ведомости комплекта.

Антикоррозийные покрытия, нанесенные перед упаковкой станка на обработанные неокрашенные поверхности, удаляются при помощи авиационного бензина или керосина. Перед пуском станка необходимо выполнить все указания, изложенные в разделах "Электрооборудование" и "Смазка".

Для более детального ознакомления со станком рекомендуется опробовать перемещения стола, упора и суппорта вручную. После этого нужно настроить станок на число обрабатываемых зубьев  $z = 30$ , подачу  $S_p = 2,5$  мм/об и пустить в работу на холостом ходу не менее, чем на 30 мин, производя смену скоростей, подач и проверку действия всех кнопок электропанели управления.

Пускать станок в работу можно только после полного ознакомления со станком и настоящим руководством.

Станок отправляется потребителю после испытаний и не требует никаких дополнительных регулировок.

ПАСПОРТ

Основные данные

Габаритные размеры (длина x ширина x высота), мм .....	5K324 2500x1440x2000	5K32 2500x1510x2000
Вес, кг .....	6400	7200
<u>Размеры обрабатываемых изделий</u>		
Наибольший модуль нарезаемого колеса, мм .....	8	10
Наибольший диаметр нарезаемых червячных колес, мм ...	500	800
		с переставленной контрподдержкой
Наибольший диаметр нарезаемых цилиндрических колес, мм:		
прямозубых .....	500	800
		с переставленной контрподдержкой
косозубых, при угле наклона:		
30° .....	400	500
45° .....	300	350
60° (при $\phi$ фрезы 180 мм) .....	120-250	120-250
<u>Примечание.</u> Для обработки зубчатых колес диаметром свыше 500 мм необходимо отодвинуть контрподдержку, для чего отвернуть крепящие винты (находящиеся внутри контрподдержки), вынуть контрольные штифты и вручную сместить стойку на один шаг крепящих винтов, закрепить ее четырьмя винтами.		
При установке контрподдержки обратно в рабочее положение необходимо произвести проверку № 13 по ГОСТ 659-67. После выверки контрподдержки, установить ее на контрольные штифты и закрепить шестью винтами.		
Наибольшая длина нарезаемых цилиндрических колес, мм:		
прямозубых .....	300	<del>300</del> 350
косозубых, при угле наклона:		
30° .....	200	200
45° .....	150	150
60° .....	130	130
Наименьшее число нарезаемых зубьев .....	12	12
<u>Стол</u>		
Расстояние между осями стола и фрезы, мм:		
наименьшее .....	60	<del>80</del> 80
наибольшее .....	350	500
Расстояние от плоскости стола до оси фрезы, мм:		
наименьшее .....	210	210
наибольшее .....	570	<del>570</del> 590
Ускоренное перемещение, мм/мин .....	170	170
Ручное перемещение стола за один оборот лимба, мм.....	0,5	0,5
<u>Суппорт</u>		
Наибольшие размеры режущего инструмента, мм :		
диаметр .....	200	200
длина .....	200	200
Наибольшее перемещение суппорта, мм .....	360	<del>360</del> 380
Ускоренное перемещение каретки суппорта, мм/мин .....	550	550
Диаметры фрезерных оправок, мм .....	32;40	32;40



	5K324	5K32
Ускоренное перемещение шпинделя вдоль оси фрезы, мм/мин .....	130	130
Расстояние от оси шпинделя до направляющих суппорта, мм .....	319	319
Наибольший угол наклона зубьев нарезаемого колеса ..	$\pm 60^\circ$	$\pm 60^\circ$
Поворот суппорта на одно деление шкалы:		
линейки .....	$1^\circ$	$1^\circ$
нониуса .....	$5'$	$5'$
Конусное отверстие шпинделя .....	Конус Морзе 5	Конус Морзе 5
Наибольшее осевое перемещение фрезы, мм .....	80	80

Механика станка

Пределы чисел оборотов фрезы в минуту .....	50-310	50-310
Число ступеней оборотов фрезы .....	9	9
Пределы подач, мм/об:		
продольной .....	0,8-5,0	0,8-5,0
радиальной .....	0,3-1,7	0,3-1,7
тангенциальной .....	0,17-3,7	0,17-3,7
Число ступеней подач .....	7	7

Привод

Электродвигатель главного привода:		
мощность, кВт .....	7,5	7,5
число оборотов в минуту .....	1460	1460

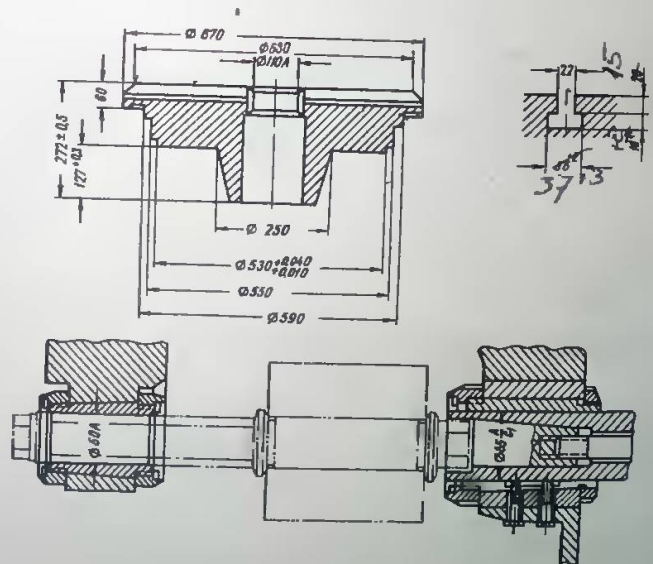
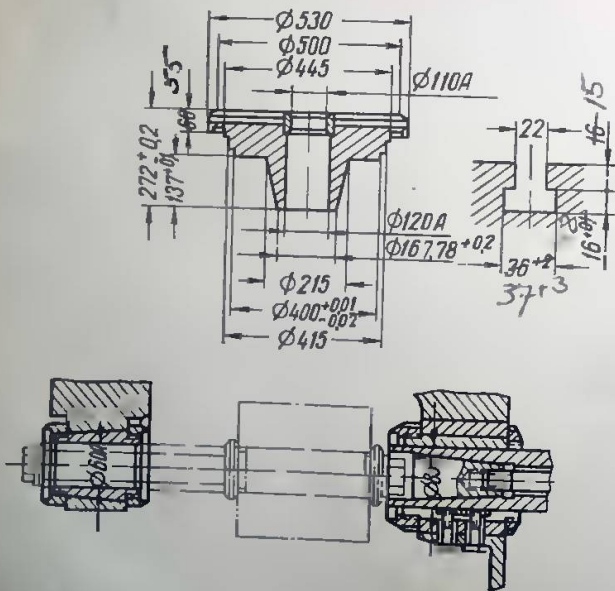


Рис. 3. Эскиз стола и конца шпинделя станка модели 5K324;  
6 пазов под углом  $60^\circ \pm 5'$

Рис. 4. Эскиз стола и конца шпинделя станка модели 5K32;  
6 пазов под углом  $60^\circ \pm 5'$