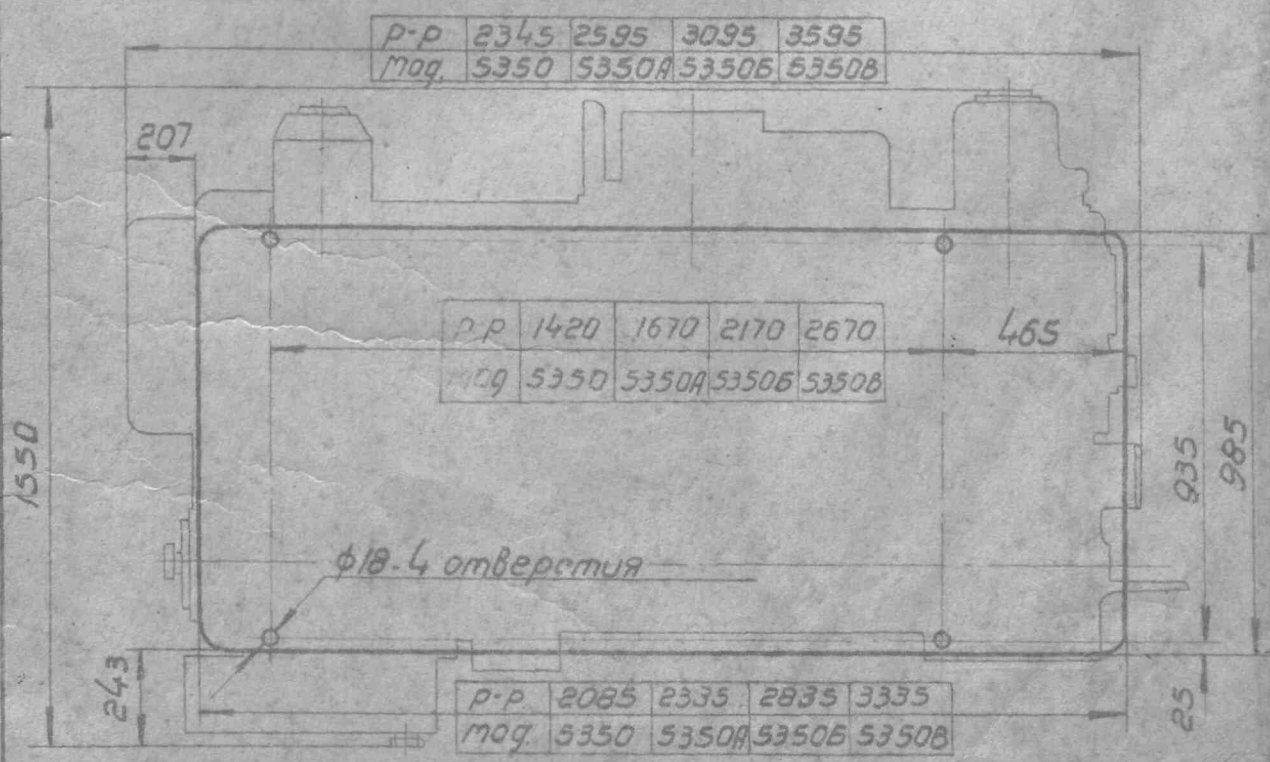
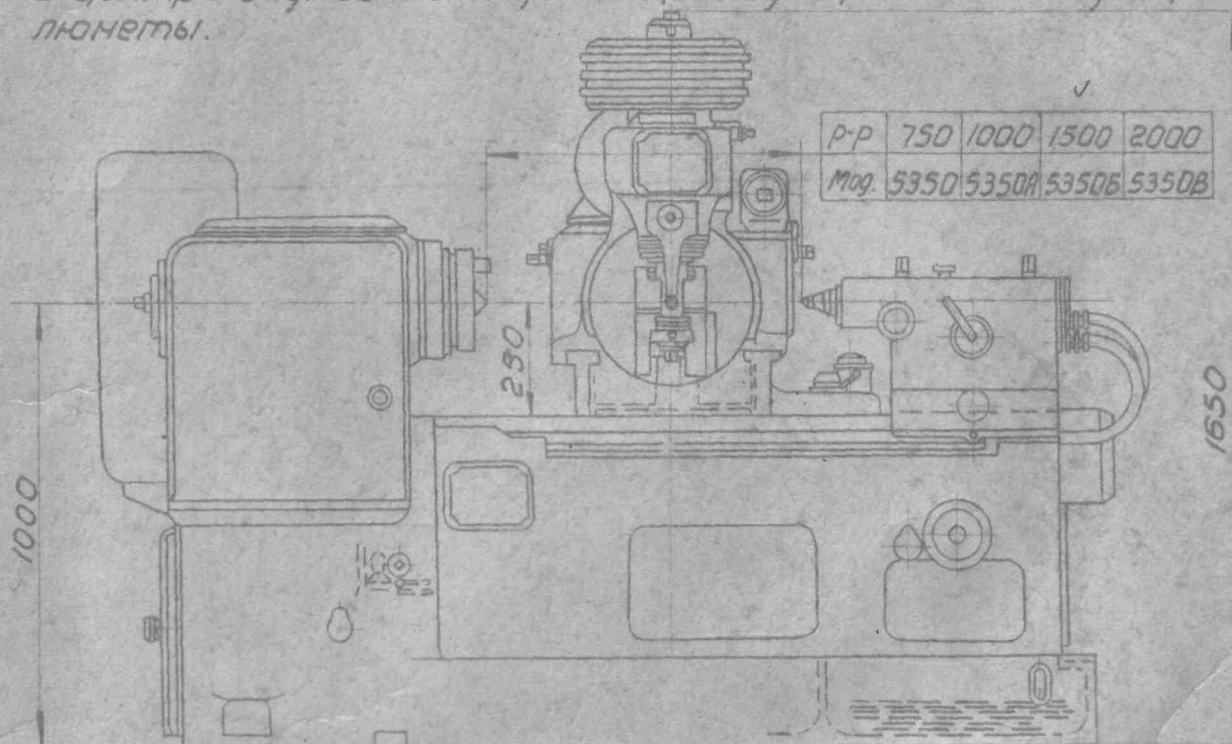


I. Назначение и область применения станка.

Шлицефрезерные полуавтоматы мод. 5350; 5350А; 5350Б; 5350В; предназначены для фрезерования на валах прямых прямобоковых и эвольвентных шлиц, а также зубьев шестерен, выполненных за одно с валом. Фрезерование шлиц и зубьев шестерен производится червячной фрезой по методу обкатывания. Обрабатываемое изделие закрепляется на станках в центрах и приводится во вращение при помощи хомутика. По заказу станками могут быть поставлены: цанговое зажимное устройство с гидроцилиндром для закрепления изделия с помощью цанги, и центра задней бабки, а также подвижный и неподвижный люнеты.



Содержание	Лист	Содержание	Лист
I Назначение и область применения станка	3	Указания по обслужив. гидроприв.	32
Техническая характерист. ст-ка	4	Заливка масла в резервуар	32
II Распаковка и транспортировка ст-ка	5	Регулировка давления в системе	32
III Фундамент, монтаж и установка ст-ка	5	Напорный золотник	32
IV Паспорт станка	6	Уход за фильтром	33
V Краткое описание станины	16	Описание работы гидросхемы	33
Кинематическая схема (описание)	16	Полуавтоматическ. работа	33
Силовая цепь	16	VIII Смазка станка	35
Цепь деления	16	Указания по обслуживанию	
Цепь подачи	16	системы смазки	35
Цель быстрого хода каретки	16	Указания о месте расположения	
Цель набора глубины фрезерован.	16	насосов	35
Цель поворота фрезголовки	16	Схема смазки	36
Компоновка станка	17	Карта смазки	37
Спецификация групп станка	17	Смазочный материал	37
Элементы компоновки и конструкц.		Разрез привода по драсселю	38
ции станины	17	Разрез каретки по насосу смаз.	39
Делительная коробка	18	Разрез по распределительному	
Коробка передач	18	валу привода	40
Каретка	19	IX Подготовка ст-ка к первонач.	
Поперечные салазки	19	пуску. Первоначальный пуск	
Фрезерная головка	19	и указание по технике безо-	
Задняя бабка	19	пасности.	41
Полуавтоматический цикл		X Режимы резания, настрой-	
работы ст-ка	19	ка и наладка станка	41
Формула для подсчета длитель-		Режимы резания	41
ности $\tau_{авт.}$ цикла	22	Настройка станка	42
VI Электрооборудование	22	Установка рукояток управл.	42
Общие сведения	22	Установка чисел оборотов фрезы	42
Работа электропривода	24	Разрез по мех-му выбора люфта	
Защита и блокировка	26	в х.в. - х.г.	43
Уход	26	Разрез по оси ходовой гайки	44
Принципиальная схема	27	Установка стальных шестерен	
Монтажная схема	28	подачи.	45
Полупное электрооборудов.	29	Установка стальных шестерен	
VII Гидравлическое оборудован.	31	деления	45
Назначение гидравлики вст-ке	31	Фрезерование спиральных	
Основные узлы гидрооборуд.	31	шлиц и шестерен	46
Насосный агрегат	31	Установка направл. вращения	
Гидропанели	31	фрезы и заготовки	46
Рабочие цилиндры	32	Установка инструмента	46
Трубопровод.	32	Установка фрезголовки	
		на угол спирали инструм.	47

Оглавление

Содержание	Лист	Содержание	Лист
Настройка мех-ма уста- новки на глубину фрезеров.	48	Разрез по оси шпинделя фрезы и приспособления для установ- ки фрезы	59
Установка задней бабки	48	Устранение осевого люфта фрезерного шпинделя	60
Разрез задней бабки по оси пиноли	49	Делительная коробка	60
Разрез задней бабки по оси цилиндра поджима пиноли	50	Регулирование радиального зазора в переднем и заднем подшипнике шпинделя	60
Настройка станка на места и длину фрезеров.	51	Регулирование осевого за- зора в опоре шпинделя	60
Настройка станка на глу- бину фрезерования	51	Регулирование люфта в делительной передаче	60
Настройка станка на глубину фрезерования и поднастройка на износ фрезы по индикаторному приспособлению.	52	Разрез по оси шпинделя делит. коробки	61
Подача в зону резания очередных неизношенных зубьев инструмента	53	Разрез по червяку делитель- ной пары	62
Стена инструмента	53	Разрез делительной короб- ки по цилиндру и муфте подачи	63
XI. Регулировка станка	53	Разрез коробки передач по оси ходового винта	64
Привод	53	Устранение осевого люфта червяка делительной пары	65
Регулирование натяже- ния ремней	53	XII. Спецприспособления	65
Устранение люфта между винтом и гайкой мех-ма поперечного перемещения салазок	54	Приспособление для установ- ки фрезы	65
Регулирование механизма поджима салазок	54	Индикаторное приспособле- ние	66
Фрезерная головка	54	Люнеты подвижный и не под- вижный	66
Регулирование радиальн. зазора в подш. фрезшпин- деля	54	Цанговый гидрозажим	66
Вид на привод сзади	55	Задняя бабка с поперечным отводом. Подставки	66
Разрез по винту и цилиндру поперечн. перемещения салазок	56	Разрез по оси цилиндра гид- розажима	67
Разрез по оси червяка ме- ханизма установки на глубину фрезерования	57	XIII. Спецификация чертежей дета- лей для ремонтных служб ОГМ	68
Разрез по оси гидроцилиндр. поджима салазок	58	Чертежи деталей для ремонт- ных служб ОГМ.	69- 76
		XIV. Особенности разборки и сборки станков при ремонте и технич. документация по ремонту.	77

СОВЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА КУЙБЫШЕВСКОГО
ЭКОНОМИЧЕСКОГО АДМИНИСТРАТИВНОГО РАЙОНА
ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ШЛИЦЕФРЕЗЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

5350

5350А

5350Б

5350В

РУКОВОДСТВО

КУЙБЫШЕВ