

**Зуборезный полуавтомат
для конических колес
с круговыми зубьями**

5П23А

СССР

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

I. Назначение и применение станка	3
II. Распаковка и транспортировка	4
III. Фундамент, монтаж и установка	4
IV. Паспорт	5
V. Кинематическая схема	16
VI. Электрооборудование	18
VII. Гидропривод	25
VIII. Смазка	26
IX. Общие сведения	28
X. Подготовка станка к первоначальному пуску	30
XI. Наладка	30
XII. Регулировка	38
XIII. Приложения	47

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Станок БП23А (рис. I) предназначен для нарезания конических колес со спиральными (круговые) зубьями, а также для нарезания гипоидных колес.

Станок состоит из шести основных групп: станины, передней бабки, люльки, бабки изделия, стола с механизмом подвода и отвода и реверсивного механизма.

Резущий инструмент (резцовая головка) крепится на шпинделе люльки и устанавливается в определенном положении посредством поворота эксцентрика. Кроме того, шпиндель может устанавливаться под углом $\pm 5^\circ$, что дает возможность нарезать одной и той же резцовой головкой конические колеса с различными параметрами.

Углом наклона шпинделя можно также регулировать пятью контактами зубьев нарезаемых колес.

Изделие крепится на оправке, устанавливаемой в шпинделе бабки изделия, и зажимается при помощи гидравлики.

Положение изделия определяется установкой бабки под углом на направляющих стола, осевой установкой бабки и вертикальным смещением шпинделя. Кроме того, в некоторых случаях производится смещение стола вперед или назад от центрального положения.

Рабочий цикл станка следующий.

При нажатии пусковой кнопки происходит быстрый подвод стола с бабкой изделия и включается вращение резцовой головки, изделия и качание люльки. Два последних движения составляют обратное движение, необходимое для образования профиля зуба.

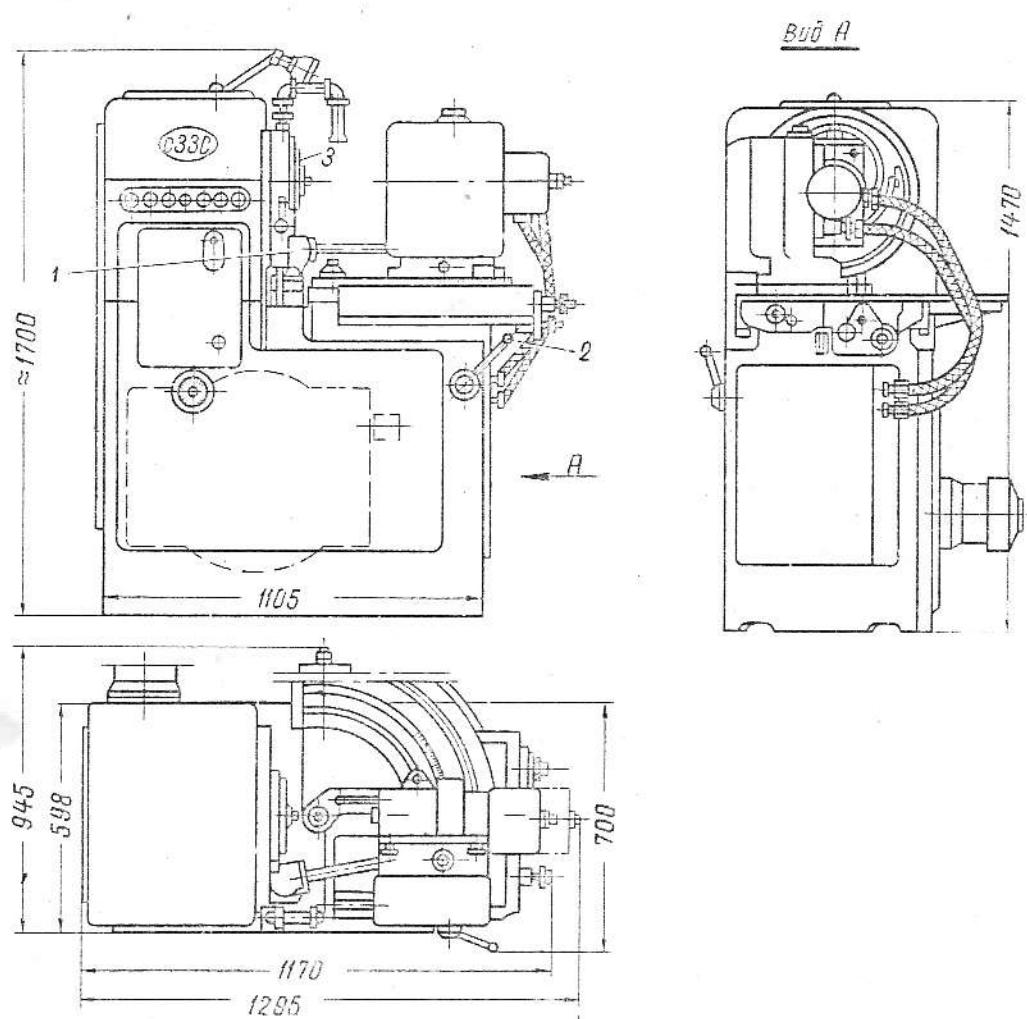


Рис. I. Общий вид станка