

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКАХ

I.1. Назначение и область применения

Универсальные резьбошлифовальные станки 5К821В, 5К822В (рис.1) предназначены для шлифования различных винтовых поверхностей, а именно:

для шлифования наружных и внутренних, цилиндрических и конических, левых и правых, одно- и многозаходных резьб различного профиля;

для шлифования с затыванием по профилю и периферии резьбо- и зубчатого инструмента с прямыми и спиральными стружечными канавками;

для шлифования и, при необходимости, затывания изделий с кольцевыми канавками.

Кроме того, на станках можно выполнять следующие работы:

шлифование коротких цилиндрических фасонных поверхностей;

шлифование плоских фасонных поверхностей по профилю (только на станке 5К822В);

шлифование плоских резьб типа резьбокатных плашек и зубчатых реек (только на станке 5К822В);

затывание цилиндрических фасонных фрез с прямыми стружечными канавками.

Станки предназначены, в основном, для работы в инструментальных цехах, но могут быть использованы также в производственных цехах машиностроительных предприятий.

I.2. Климатическое исполнение станков

По характеру воздействия климатических факторов внешней среды станки изготавливаются согласно ГОСТ 15150-69 в исполнении У или Т для условий эксплуатации Л и категории размещения 4.1.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

	5К821В	5К822В
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия, мм	125	200
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	360	500
Наибольший диаметр шлифовального круга, мм	400	400
Наибольший угол подъема винтовой линии шлифуемой резьбы, град	± 39	± 39
Величина перемещения шлифовальной бабки от механизма быстрого отвода, мм	6	6
Наибольший диаметр конца шлифовального шпинделя по ГОСТ 2323-76 (конусность 1:5), мм	50	50
Конус отверстия в шпинделе передней бабки и пиноли задней бабки по ОТ-66В-147-76 Л.Ф.С.Т. 2557:82	Морзе 4	Морзе 4
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	20	30
Пределы частот вращения шпинделя изделия, мин ⁻¹ :		
рабочих	$(0,3...55)_{\pm 10\%}$ (31 ступень)	$(0,3...55)_{\pm 10\%}$ (31 ступень)
ускоренных (в зависимости от веса)	$(28...100)_{\pm 10\%}$ (4 ступени)	$(28...100)_{\pm 10\%}$ (4 ступени)
Наибольшая частота вращения шпинделя изделия при затывании мин ⁻¹	27	27
Масса станка без принадлежностей, бака охлаждения, баков смазки и электрошкафа, кг	4000 $\pm 10\%$	4500 $\pm 10\%$
Масса принадлежностей, кг	65 $\pm 10\%$	65 $\pm 10\%$
Масса электрошкафа, кг	300 $\pm 10\%$	300 $\pm 10\%$
Масса баков смазки, кг	50 $\pm 10\%$	50 $\pm 10\%$
Масса бака охлаждения с магнитным сепаратором, кг	175 $\pm 10\%$	175 $\pm 10\%$
Габаритные размеры станка без приставного оборудования, мм:		
длина	2100 $\pm 5\%$	2330 $\pm 5\%$
ширина	2505 $\pm 5\%$	2490 $\pm 5\%$
высота	1710 $\pm 5\%$	1710 $\pm 5\%$
Общая площадь станка в плане с приставным оборудованием, м ²	11,86 $\pm 10\%$	11,80 $\pm 10\%$

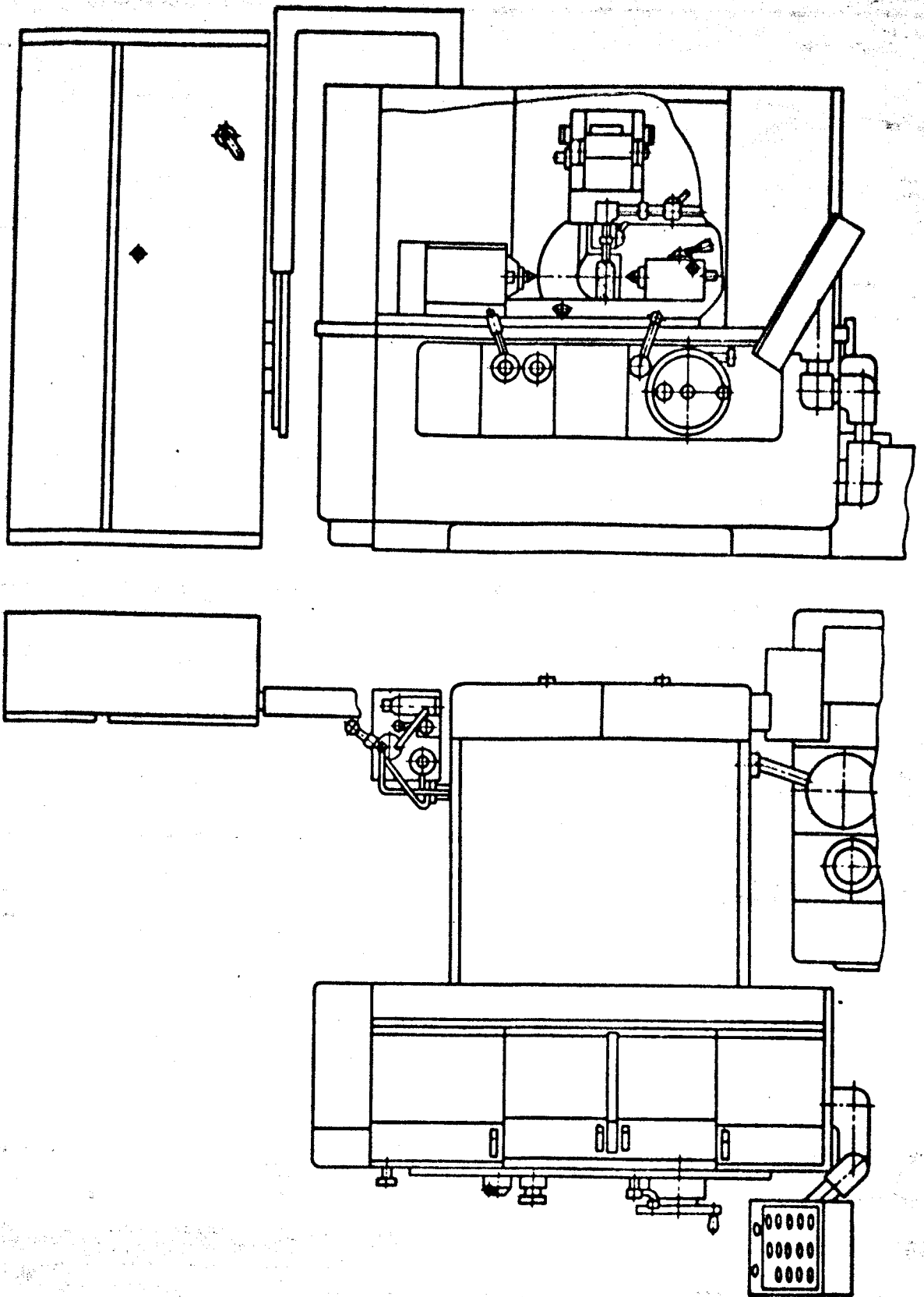


Рис. I. Общий вид станков

СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
РЕЗЬВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ

5КВ21В

5КВ22В

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

508.000.018.РЭ1

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
Краткая характеристика электрооборудования	3
Система питания электрооборудования	5
Первоначальный пуск электрооборудования	6
Режимы работы электрооборудования	7
Ручное управление при шлифовании в одну сторону	7
Ручное управление при шлифовании в две стороны	10
Автоматизированное управление	11
Правка однопиточного круга	12
Блокировки, система сигнализации, защита, меры безопасности	13
Необходимые регулировки, устранения возможных нарушений нормальной работы	15
Указания по эксплуатации	16
Указания о порядке демонтажа на время транспортирования и последующем монтаже на заводе-потребителе	18
Правка многопиточного круга (по особому заказу)	19

Приложение: Перечень возможных изменений покупных изделий - 2 л.

Переводы надписей на схемах (только для руководства с иностранным текстом).

Схемы электрооборудования на II листах.