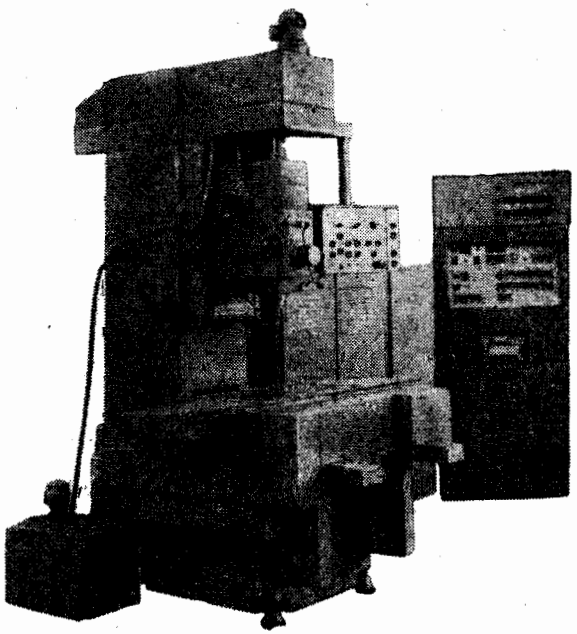
ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

ПРОДУКЦИОННЫЙ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 243ВФ2



Станок предназначен для обработки отверстий, к размерам, геометрической форме и взаимному расположению которых предъявляются требования высокой точности.

На станке можно выполнять также получистовое и чистовое фрезерование.

Станок может быть использован в серийном и мелкосерийном производстве в различных отраслях промышленности.

Класс точности станка В.

Управление станком осуществляется от позиционной системы программного управления.

На станке программируются координатные перемещения стола и скорости этих перемещений.

Управление циклом перемещения гильзы осуществляется многопозиционным барабаном с регулируемыми упорами, закрепленными на шпиндельной головке.

В целях сокращения вспомогательного времени и облегчения труда оператора на станке механизированы перемещение шпиндельной головки, зажим и отжим инструмента в шпинделе и автоматизированный зажим всех подвижных органов по окончании перемещения.

МОСКВА 1973

Ижевский Маш. завод
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
библиотека

Электроиндуктивная отсчетная система в сочетании с фотоимпульсными датчиками обратной связи обеспечивает высокую точность позиционирования стола. Датчиками обратной связи служат фотоэлектрические устройства.

Цена импульса 1 *мкм*.

Высокая стабильность установки стола достигается за счет выборки зазоров в направляющих и использования жестких кинематических цепей привода перемещения стола.

Точность установки координат — в пределах 0,012 *мм*.

Точность геометрической формы обработанных отверстий: некруглость в пределах 0,003 *мм*, постоянство диаметра в продольном сечении в пределах 0,006 *мм*.

Точность геометрической формы обработанной плоскости: неплоскостность не более 0,008 *мм*, непараллельность к основанию не более 0,008 *мм*.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), *мм*	320×560
Наибольшее перемещение стола, *мм*:	
продольное	400
поперечное	250
Наибольшее перемещение шпиндельной головки, *мм*	225
Расстояние от торца шпинделя до поворотного стола, *мм*	125—500
Расстояние от оси шпинделя до стойки, *мм*	360
Наибольший диаметр, *мм*:	
расточки	160
сверления	25
Наибольший вес обрабатываемого изделия, *кг*	150
Конусное отверстие в шпинделе по ГОСТ 15945—70	№ 35

Механика станка

Числа оборотов шпинделя в минуту	40—2500
Пределы рабочей подачи стола, *мм/мин*	16—400
Скорость быстрого хода стола, *м/мин*	3

Привод, габарит и вес станка

Мощность электродвигателя привода главного движения, *квт*	2,2
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	1585×1995×2550
Вес, *кг*	3040

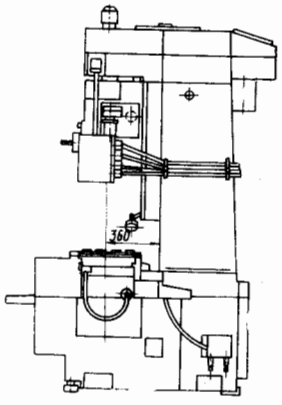
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

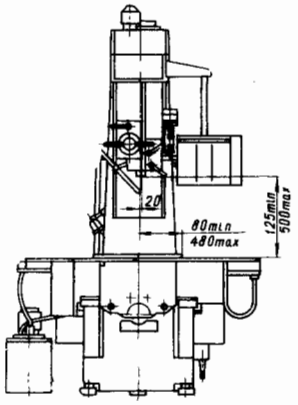
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка			
	Электрошкаф	1	
	Шкаф программного управления	1	
	Шкаф инструментальный	1	
	Плоский поворотный стол	1	Ø 320
	Универсальный поворотный стол комплектно с установочным штырем	1	Ø 250
	Центроискатель с индикатором	1	
	Резцедержатель с тонкой подачей комплектно с ключом	1	
	Патрон цанговый комплектно с ключом и комплектом цанг	1 компл.	Цанги Ø 3—12
	Центр установочный	1	
	Комплект крепления заготовок	1	Для паза $b=12$
	Планка установочная	2	
	Подкладка длинная	4	25×150×20
	Подкладка короткая	4	40×35×30
	Центр разметочный	1	
	Опора виброизолирующая	3	
	Патрон сверлильный комплектно с ключом	1	Ø 1—6
	Втулка переходная под инструмент с резьбой	10	4 по спец. заказу
	Втулка переходная под инструмент с резьбой	4	
	Втулка переходная под инструмент с лапкой	4	
	Ключ	2	
	Рукоятка	1	
	Протир	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор ИЧО2П кл. 1	1	
ГОСТ 10902—64	Сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком	3	Ø 3; 4; 5; 5,5
ГОСТ 10903—64	Сверла спиральные с коническим хвостовиком	12	Ø 6,5; 7,5; 8,5; 9,5; 11,5; 13,5; 15,5; 16,5; 17,5; 19,5; 21,5; 24,5
2В430-80129-80138	Зенкеры	10	Ø 8; 9; 10; 12; 13; 14; 15; 16; 18; 20
2В430-80150-80155	Зенкеры	6	Ø 22; 24; 25; 26; 28; 30
2А430-23154-23157	Резцы расточные (по 2 шт.)	8	Ø 5,5; 9; 12; 15
ГОСТ 11737—66	Ключи для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	$S=5$; 6; 7; 8; 10; 14
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	1	$S=17\div19$
ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный односторонний	1	$S=36$
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	А200-0,5 А150-0,5
	Втулка переходная под инструмент с лапкой	2	

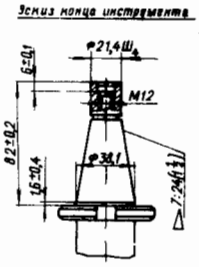
Продолжение

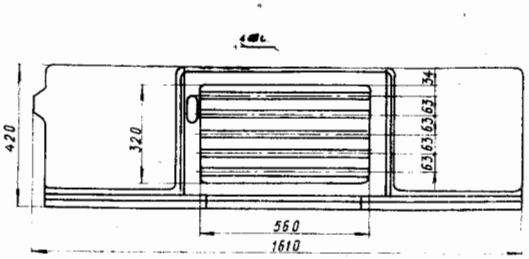
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности, входящие в комплект станка и поставляемые за отдельную плату		
	Оправки для торцовых фрез	6	Ø 22; 27; 32
	Ключи для оправок	3	
	Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Борштанги комплектно с набором резцов и ключом	7 компл.	Ø 16—20; 19—25; 24—32; 38—52; 50—72; 70—102; 30—40
	Универсальный резцедержатель комплектно с ключом	1	Ø обработки 200
	Индикатородержатель с многооборотным индикатором	1	
	Запасные части и принадлежности		
	Диод кремниевый Д214	1	
	Триод германиевый П416	4	
	Элементы транзисторные «Логика Т»	6	
	Лампа КМЗ	6	
	Лампа СЦ-76	4	
ГОСТ 1182—64	Лампа МО-36-40	1	
	Удлинитель контрольный	3	

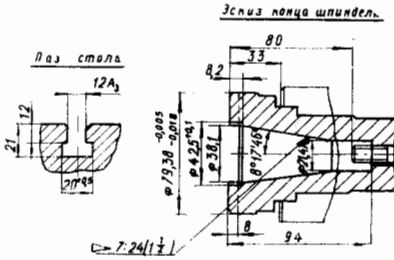
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

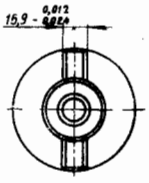




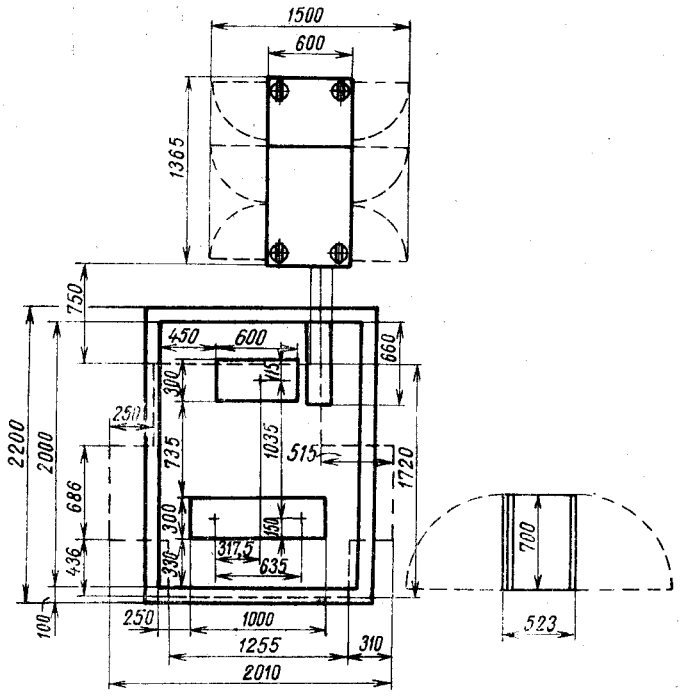


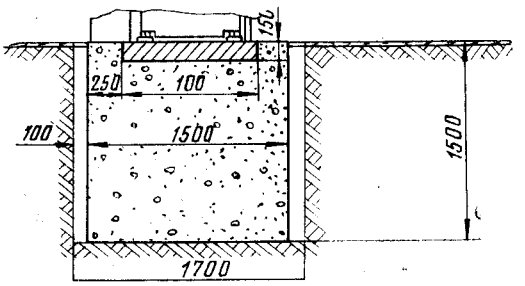






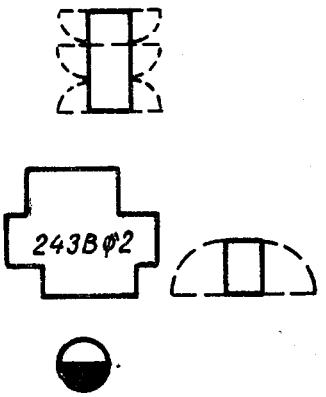
ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



Т-01544 Подписано в печать 18/I 1973 г. Объем печ. лист. 0,5 Уч.-изд. л. 0,45

Тираж 5000 экз. Изд. № 396-1(2) Заказ № 2343 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка