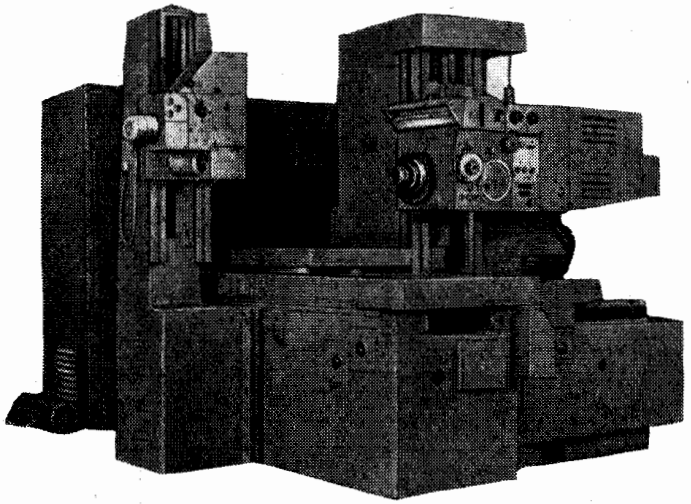
КУЙБЫШЕВСКИЙ ЗАВОД КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК

Модель 2457



Станок предназначен для сверления, зенкерования, развертывания, подрезания торцов, фрезерования, точной разметки, нанесения точных делений, нарезания резьбы.

Класс точности станка А по ГОСТ 8—71.

Шероховатость поверхности *Ra* не менее 1,25 *мкм;* овальность на диаметре 200 *мм* не более 0,007 *мм;* конусность на диаметре 200 *мм* не более 0,008 *мм.*

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр выдвижного расчетного шпинделя, *мм*	65
Внутренний конус шпинделя специальный, *град*	10
Размеры стола (длина × ширина), *мм*	800×630
Наибольший диаметр, *мм*:	
расточки	200
сверления по стали	30
Масса обрабатываемого изделия, *кг*	800
Расстояние от оси шпинделя до стола, *мм*	30—530
Наибольшее перемещение, *мм:*	
стола (продольное)	630
стойки	500
шпиндельной бабки по стойке	500
шпинделя	400
Точность межосевых расстояний обрабатываемых отверстий, *мкм*	0,008
Точность позиционирования, *мкм:*	
стола	5
бабки	5
стойки	12
Точность деления на встроенном поворотном столе:	
в положении 0; 90; 180; 270°	3″
в остальных положениях	5″

МОСКВА 1977

Частота вращения шпинделя, *об/мин*	12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600
Величина подач подвижных органов, *мм/мин*	2; 2,5; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 2000
Наибольшая силовая нагрузка:	
крутящий момент на шпинделе, *кгс·м*	1100
тяговое усилие на винте перемещения, *кгс*:	
шпиндельной бабки	447
стола	295
стойки	152
шпинделя	830
окружное усилие на шестерни поворота стола, *кгс*	193
Размеры лотка для стружки, *мм*	190×100

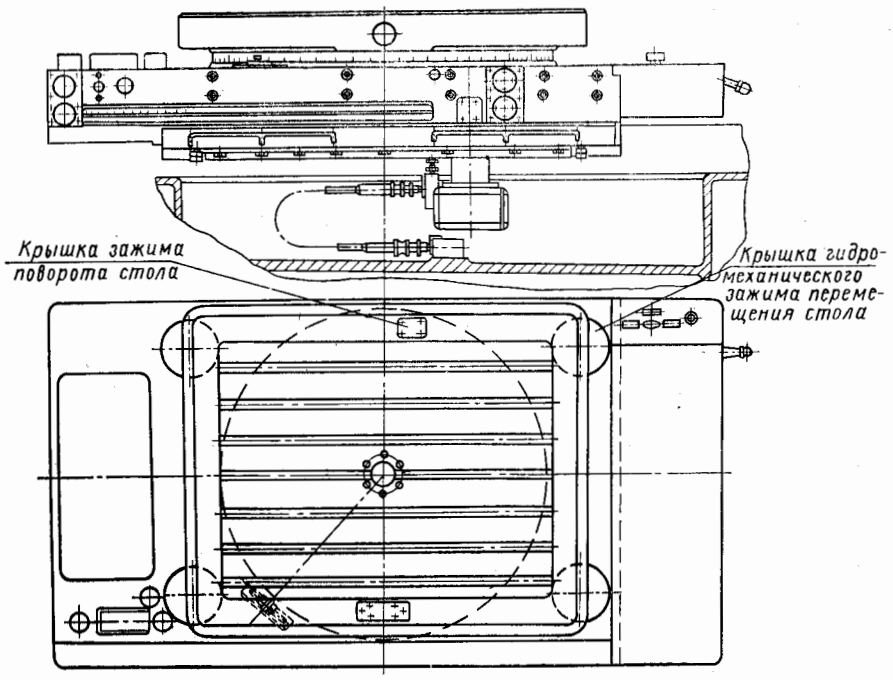
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	АК-63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	63
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	ПБСТ-43-С1
мощность, *квт*	3,8
частота вращения, *об/мин*	2200
перемещения и поворота стола:	
тип	ПБСТ-22-С1
мощность, *квт*	0,85
частота вращения, *об/мин*	2200
перемещения стойки:	
тип	ПБСТ-22-С1
мощность, *квт*	0,85
частота вращения, *об/мин*	2200
перемещения бабки:	
тип	ПБСТ-22-С1
мощность, *квт*	0,85
частота вращения, *об/мин*	2200
перемещения люнета:	
тип	АОЛ12-2-С1
мощность, *квт*	0,27
частота вращения, *об/мин*	2800
гидронасоса и смазки:	
тип	АОЛ12-4-С1
мощность, *квт*	0,8
частота вращения, *об/мин*	1370
холодильного агрегата:	
тип	АОЛ2-21/4
мощность, *квт*	1/1
частота вращения, *об/мин*	1450
насоса охлаждения:	
тип	ФТ-12-2-С1
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2800
Преобразователи постоянного тока (комплектные тиристорные преобразователи):	
главного привода	ПТ3-6/220-43/2200
привода подач	ПТ3Р-6/110-22/2200
Производительность насоса смазки, *л/мин*	8
Емкость гидробака, *л*	105
Производительность насоса охлаждения, *л/мин*	22
Емкость бака охлаждения, *л*	55
Габарит (длина × ширина × высота), *мм*:	
станка без приставного оборудования	2973×2800×2165
электрошкафа	1803×470×1800
гидростанции	1626×685×722
инструментальной тумбочки	800×500×1050
станка с рекомендуемым расположением приставного оборудования	4173×4054×2165
Масса станка, *кг*:	
без выносного оборудования	9500
с оборудованием	11 000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

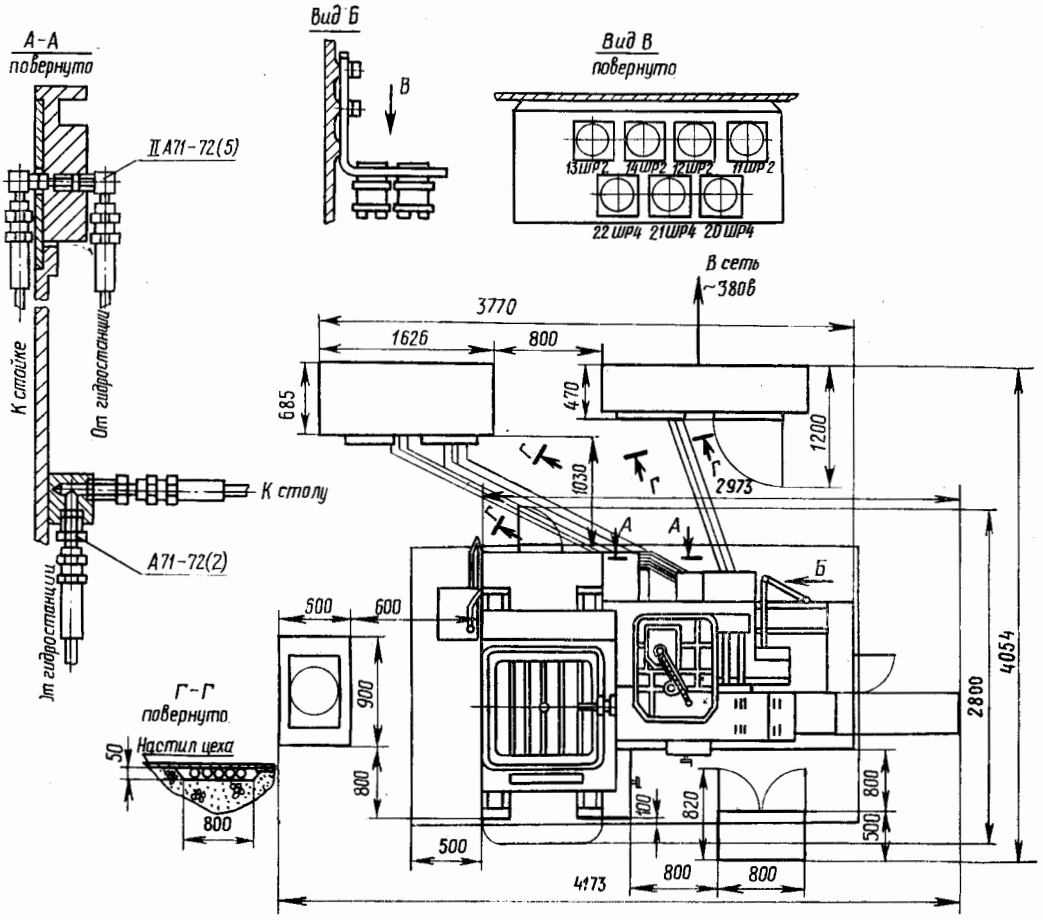
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2457	Станок в сборе	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка		
	Станция гидравлики	1	
	Совмещенный электрошкаф	1	
	Универсальный резцедержатель	1	
	Контрольная оправка стола	1	
	Переходники	1 компл.	
	Центроискатель с индикатором	1	
	Оснастка для установки и крепления детали	1	
	Башмак регулируемый	1	
	Оправка с индикатором	1	
	Установочный центр	1	
	Керн механический	1	
	Переходные втулки под клин	1 компл.	
	Переходные втулки под винт	1 компл.	
	Державка с цанговым зажимом	1	
	Патрон сверлильный трехкулачковый	1	
	Шприц для смазки	1	
	Протир	1	
	Приспособление для центрирования лампы	1	
	Лампа переносная	1	
	Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату		
	Универсальный поворотный стол	1	∅ 450
	Тумбочка инструментальная	1	
	Раскладка инструмента	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Задняя стойка	1	
	Устройство для нарезания резьбы	1	
	Люнет с комплектом втулок (∅ 40; 50; 60; 70 *мм*)	1	
	Охлаждение	1	
	Ограждение	1	
	Борштанга	8 компл.	∅ 16—20; 19—25; 24—32; 30—40; 38—52; 50—72; 60—125; 75—122
	Оправка для фрез	2	
	Прибор совмещения оси люнета с осью шпинделя	1	

ПОСАДОЧНАЯ БАЗА



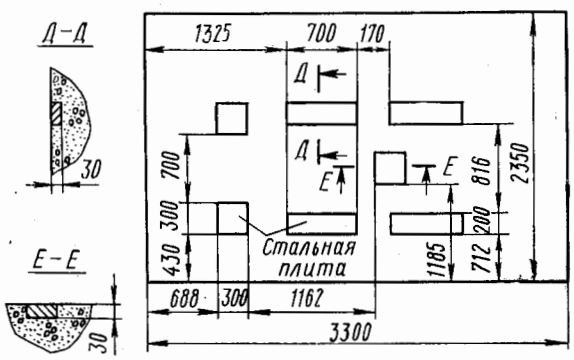
Стол

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



А—А — место присоединения к станку рукавов, идущих от гидростанции.
Вид *Б* — место подвода электроэнергии к станку.
Все рукава, идущие от гидростанции и электрошкафа, уложить под настил цеха (*Г—Г*).

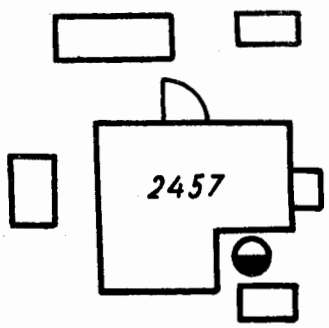
ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



Фундамент должен быть виброизолирован. Фундамент рекомендуется изготовлять из армированного бетона. Глубина заложения фундамента в зависимости от грунта и должна быть не менее 100 *см*.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1977

Т-00150 Подписано в печать 28/I 1977 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 7500 экз. Изд. № 396-1(18) Заказ № 2952 Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка