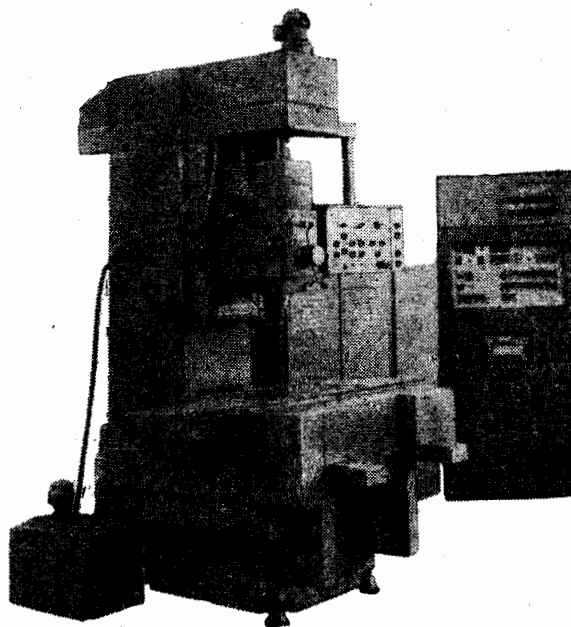


ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ
ПРОДУКЦИОННЫЙ КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЙ СТАНОК
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 243ВФ2



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

На станке можно выполнять также полуступенчатое 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

— 1 —

Киевский машиностроительный 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

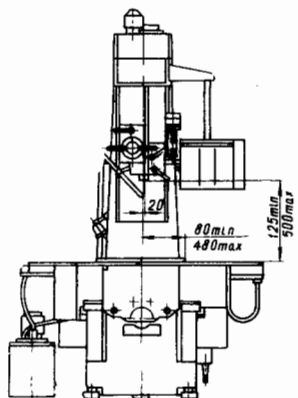
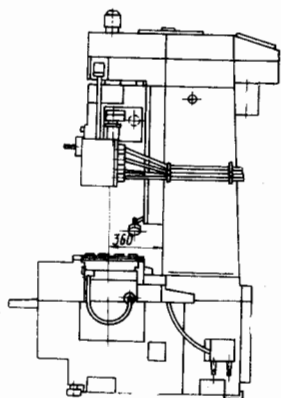
Мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	2,2
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	1585 × 1995 × 2550
Вес, кг	3040

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

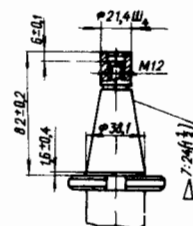
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и принадлежности, входящие в комплект и стоимость станка							
	Электрошкаф	1			Втулка переходная под инструмент с лапкой	4	
	Шкаф программного управления	1			Ключ	2	
	Шкаф инструментальный	1		ГОСТ 577—68	Рукоятка	1	
	Плоский поворотный стол	1	∅ 320		Протир	1	
	Универсальный поворотный стол комплектно с установочным штырем	1	∅ 250	ГОСТ 10902—64	Индикатор ИЧО2П кл. 1	1	
	Центроискатель с индикатором	1		ГОСТ 10903—64	Сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком	3	∅ 3; 4; 5; 5,5
	Резцедержатель с тонкой подачей комплектно с ключом	1			Сверла спиральные с коническим хвостовиком	12	∅ 6,5; 7,5; 8,5; 9,5; 11,5; 13,5; 15,5; 16,5; 17,5; 19,5; 21,5; 24,5
	Патрон цанговый комплектно с ключом и комплектом цанг	1	Цанги ∅ 3—12	2В430-80129-80138	Зенкеры	10	∅ 8; 9; 10; 12; 13; 14; 15; 16; 18; 20
	Центр установочный	1		2В430-80150-80155	Зенкеры	6	∅ 22; 24; 25; 26; 28; 30
	Комплект крепления заготовок	1	Для паза b=12	2А430-23154-23157	Резцы расточные (по 2 шт.)	8	∅ 5,5; 9; 12; 15
	Планка установочная	2		ГОСТ 11737—66	Ключи для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=5; 6; 7; 8; 10; 14
	Подкладка длинная	4	25 × 150 × 20	ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	1	S=17 ÷ 19
	Подкладка короткая	4	40 × 35 × 30	ГОСТ 2841—62	Ключ гаечный односторонний	1	S=36
	Центр разметочный	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	A200-0,5 A150-0,5
	Опора виброизолирующая	3			Втулка переходная под инструмент с лапкой	2	
	Патрон сверлильный комплектно с ключом	1	∅ 1—6				
	Втулка переходная под инструмент с резьбой	10	4 по спец. заказу				
	Втулка переходная под инструмент с резьбой	4					

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

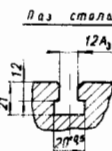
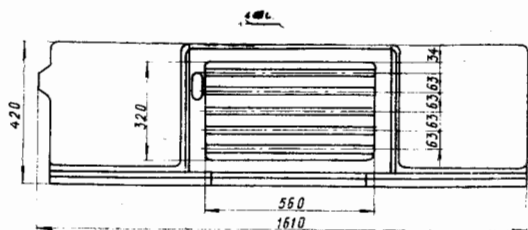
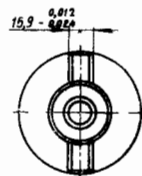
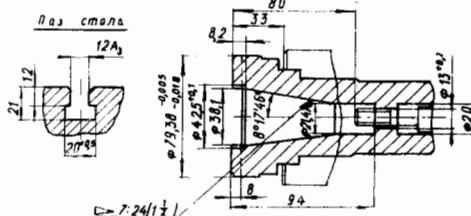
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



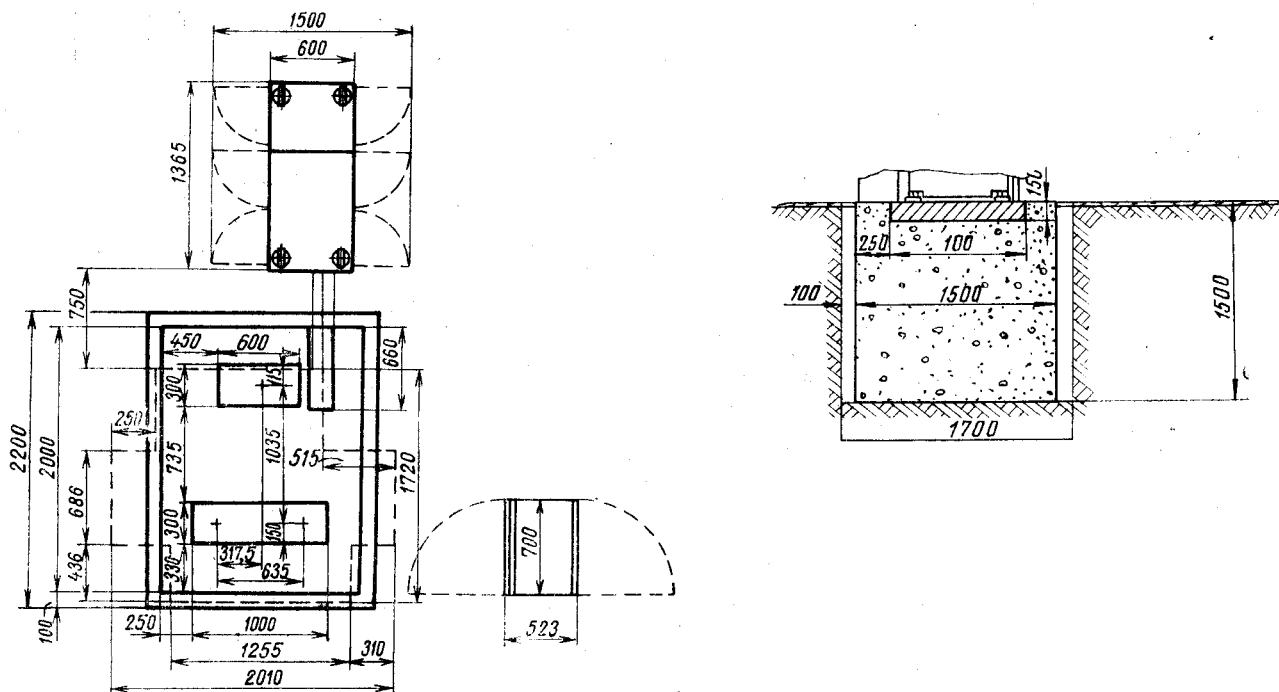
Эскиз конца инструмента



Эскиз конца шпинделя



ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

