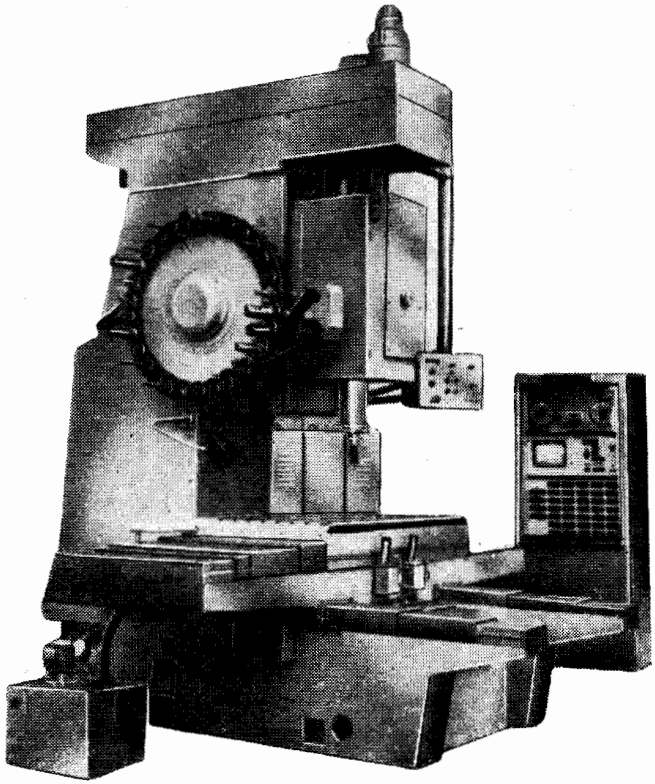
ОДЕССКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ С МАГАЗИННОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА И ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 245ВМФ2



Станок предназначен для односторонней комплексной обработки деталей средних размеров по заданной программе.

На станке можно производить фрезерование концевыми, торцовыми и дисковыми фрезами, а также растачивание, сверление, зенкерование, развертывание и нарезание резьбы метчиками.

На станке можно обрабатывать детали из чугуна, стали, цветных металлов и пластмасс.

Класс точности станка В. Чистота обработки ▽6—▽7.

Станок оснащен механизмом автоматической смены инструмента.

Управление станком осуществляется с помощью восьмидорожечной перфоленты в коде ИСО от позиционной системы программного управления, снабженной цифровой индикацией задания и фактического положения подвижных органов.

На станке программируются координатные перемещения стола, салазок, шпиндельной головки и гильзы, скорости этих перемещений и автоматический зажим при остановке, режимы обработки, а также автоматический выбор и смена инструментов по программе.

Наличие на станке числового программного управления дает возможность записать на ленту или серию лент программы обработки деталей с практически неограниченным количеством различных операций. Замена ленты позволяет осуществить быстрый переход на обработку новой детали.

Точность установки координат 0,020 *мм*.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (длина×ширина), *мм*	1120×630
Расстояние от оси шпинделя до колонны, *мм*	730
Наибольшее перемещение стола, *мм*:	
продольное	1000
поперечное	630
Наибольшая допустимая масса изделия, *кг*	800
Внутренний конус шпинделя	7:24

Механика станка

Наибольшее осевое перемещение шпинделя, *мм*	220
Количество скоростей шпинделя	13
Числа оборотов шпинделя в минуту	31; 45; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500 710; 1000; 1420; 2000
Количество рабочих подач стола	15
Рабочие подачи стола, *мм/мин*	2,5; 5; 10; 20; 40; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1400
Величина ускоренного хода, *мм/мин*	5000
Наибольшее перемещение шпиндельной головки, *мм*	330
Наибольший диаметр, *мм*:	
сверления	50
расточки	250

Инструментальный магазин

Количество инструментов в магазине	30
Наибольший диаметр инструмента, *мм*.	
при загрузке магазина без пропуска гнезд	80
при загрузке магазина с пропуском гнезд	160
Время смены инструмента, *сек*	5

Привод, габарит и масса станка

Электродвигатели:	
привода вращения шпинделя:	
тип	АО2-42-4-С1
мощность, *квт*	5,5
число оборотов в минуту	1450
перемещения стола и подачи гильзы:	
тип	ПСТ-52
мощность, *квт*	0,55×2
число оборотов в минуту	2200
зажима шпиндельной головки и гильзы:	
тип	АВО42-2-С1
мощность, *квт*	0,05×3
число оборотов в минуту	2200
переключения шестерен и зажима винтов:	
тип	РД-0,9
мощность, *квт*	0,01
число оборотов в минуту	1200
Электронасос охлаждения:	
тип	ПА22-С1
мощность, *квт*	0,12
производительность, *л/мин*	22
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	2750×2850×3500
Масса станка, *кг*:	
без принадлежностей	10 300
с принадлежностями	10 450

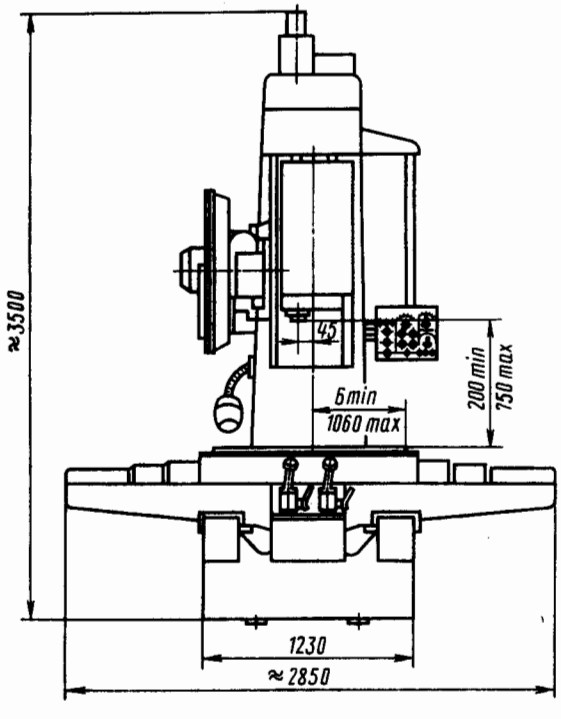
Основные данные управляющего устройства

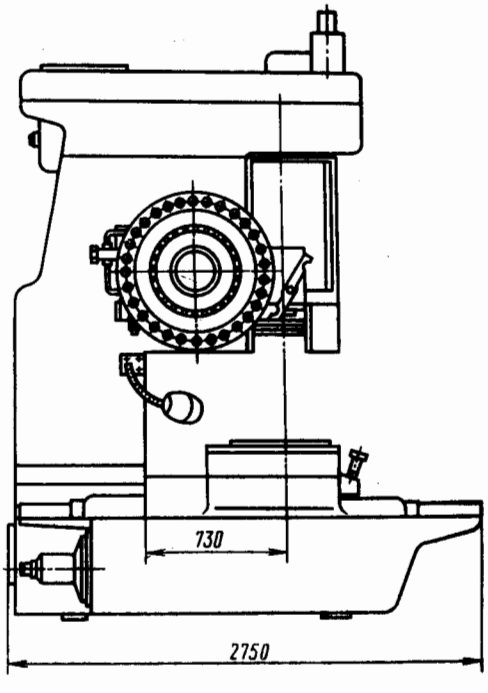
Шифр системы	«Размер-2М»
Число управляемых координат	3
Число координат с одновременным перемещением	2
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Система кодирования	ИСО

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной размер
	Принадлежности и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Электрошкаф	1	
	Пульт программного управления	1	
ГОСТ 577—68	Индикатор ИЧО4, кл. 0	1	
	Опора виброизолирующая	3	
	Комплект переходных втулок под инструмент с резьбой	24	
	Комплект переходных втулок под инструмент с лапкой	21	
	Комплект фрезерных оправок	3	∅ 27, 32, 40
	Патрон сверлильный	4	
	Патрон резьбонарезной	5	До ∅ 10 (3); до 18 (2)
	Протир	1	
	Патрон цанговый с комплектом цанг	1	∅ 3—12
	Оправка для торцовой фрезы	4	∅ 16С; 22С
	Центр установочный	1	
	Центроискатель с индикатором	1	
	Индикатородержатель	1	
	Шкаф инструментальный	2	
ГОСТ 2841—62	Ключ	6	S= 10; 17; 19; 22; 24; 27
ГОСТ 11737—66	Ключ	3	S=5; 8; 10
ГОСТ 3109—62	Ключ	2	$S=28\div32$; $34\div36$
	Комплект торцовых ключей	5	
ГОСТ 5423—54	Отвертка	2	А150×0,5; А200×0,5
	Руководство к станку	1	
ИЭ2-73 СКБ ПС	Инструкция по программированию и управлению от системы ЧПУ серии «Размер-2М»	1	
	Принадлежности, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Резцедержатель с тонкой подачей	1	∅ 130
	Оправка расточная	19	∅ 16—20 (2); 19—25 (3); 24—32 (4); 30—40 (4); 38—52 (3); 50—72 (2); 70—102

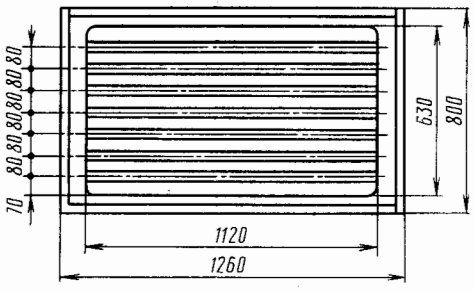
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



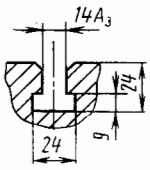


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

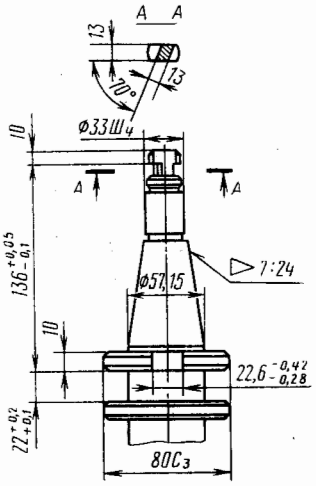
Стол



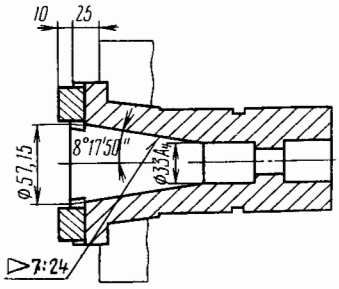
Паз стола

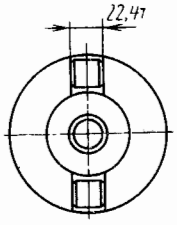


Эскиз конца инструмента

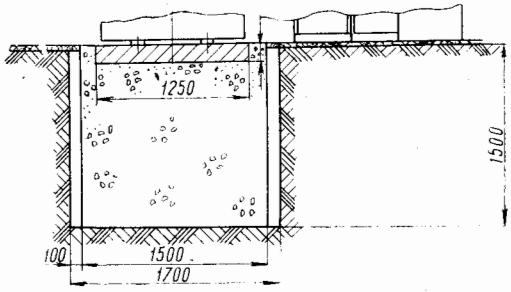


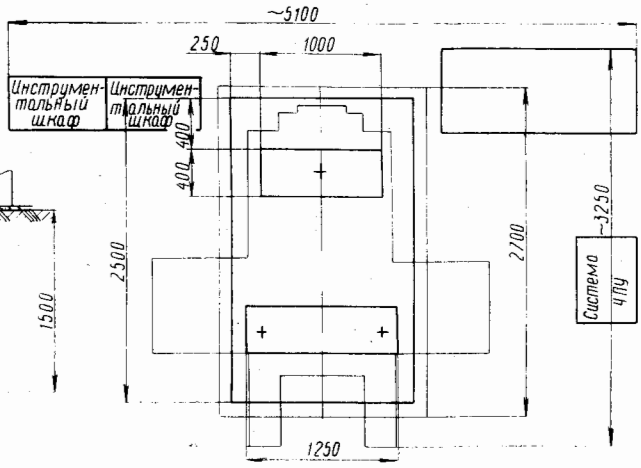
Эскиз конца шпинделя





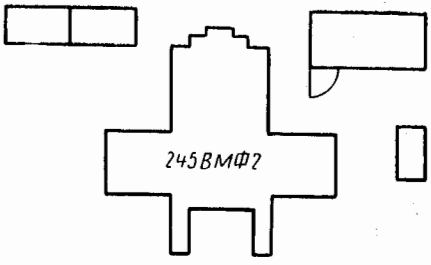
ФУНДАМЕНТ СТАНКА





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974

Т-00661 Подписано в печать 3/II 1974 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 5100 экз. Изд. № 396-1(8) Заказ № 3062 Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, ст. Щербинка