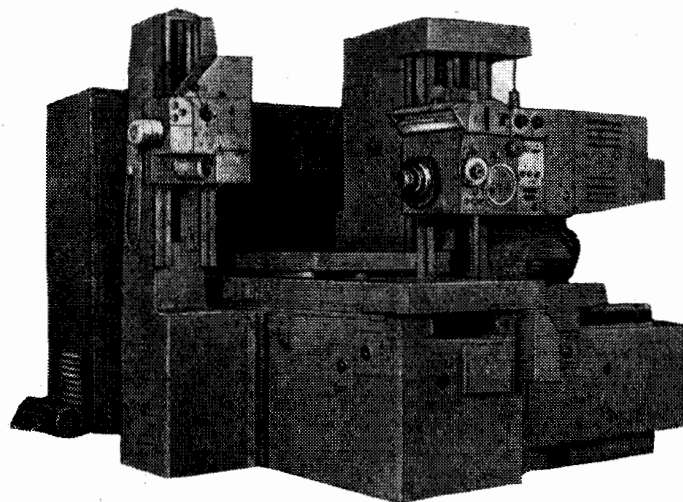


КУМЫШЕВСКИЙ ЗАВОД КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ

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

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 поворо-
та стола, кгс 193

Размеры лотка для стружки, мм 190×100

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:
род тока Переменный
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 АОЛ2-12/4
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 ПТЗ-6/220-43/2200
привода подач ПТЗР-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

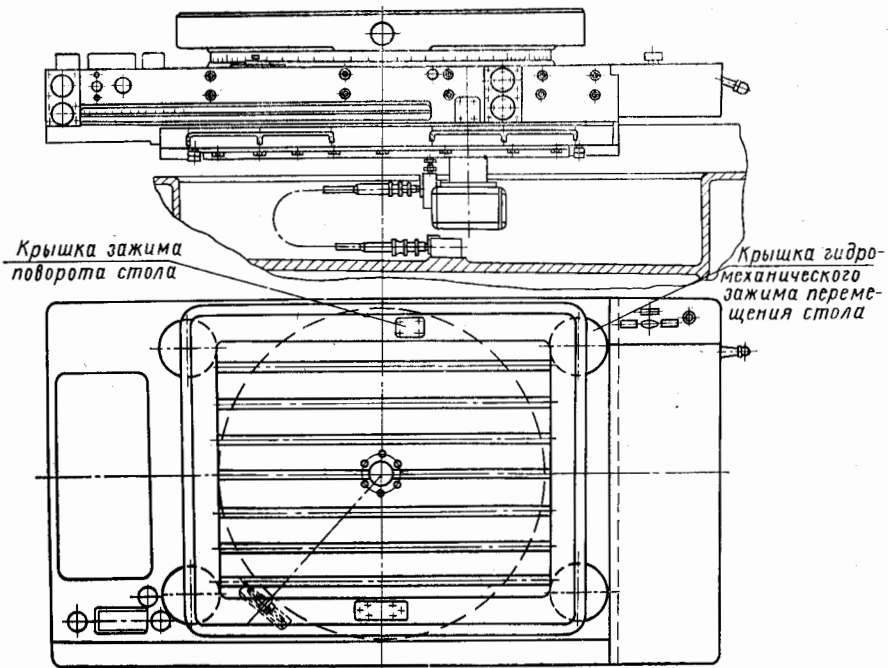
станка с рекомендуемым расположением приставного оборудования 4173×4054×2165

Масса станка, кг:
без выносного оборудования 9500
с оборудованием 11 000

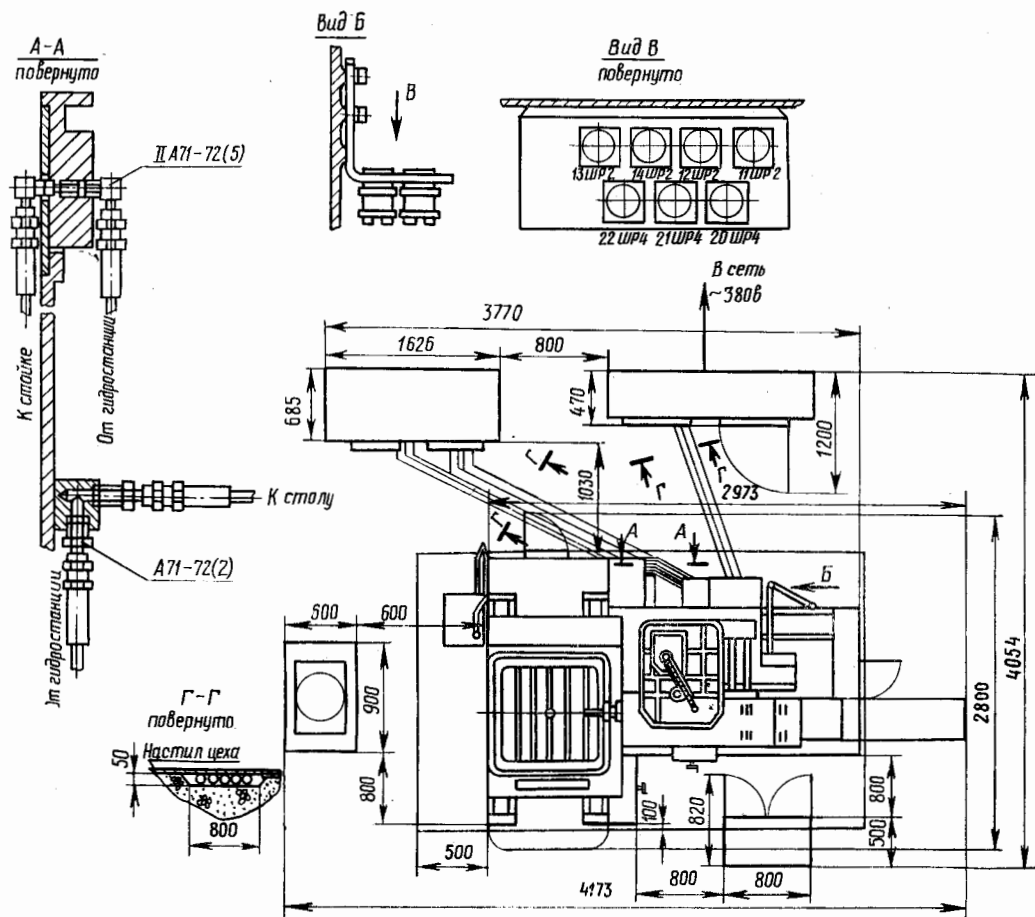
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

ПОСАДОЧНАЯ БАЗА

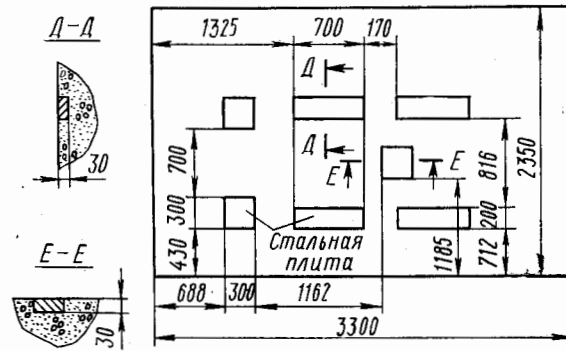


Стол
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



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).

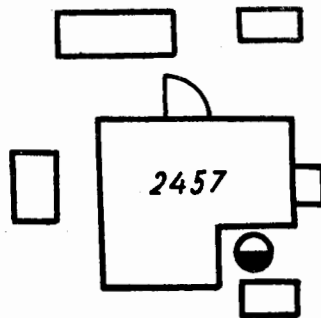
ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



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