

**КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЙ
ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК**

2421

КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК

2421

Руководство по эксплуатации
2421 РЭ

Часть 1

В/О „СТАНКОИМПОРТ“
СССР МОСКВА

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ

Координатно-расточный одностоечный станок особо точной модели 2421 с оптической системой отсчета координат (рис. 1) предназначен для выполнения чистовых операций в деталях массой до 150 кг, где требуется особо высокая точность взаимного расположения обрабатываемых отверстий и поверхностей.

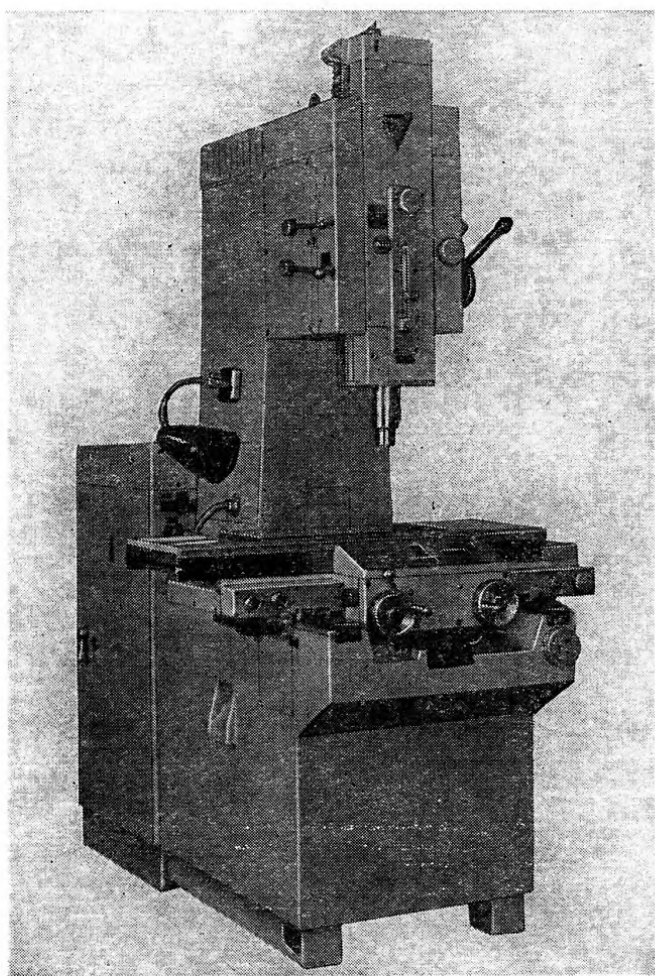


Рис. 1. Общий вид координатно-расточного одностоечного станка 2421

Благодаря своим конструктивным решениям и широким технологическим возможностям станок удовлетворяет требованиям обработки прецизионных деталей приборостроительной, часовой и ра-

диотехнической промышленности, а также инструментальных цехов других отраслей.

Большое количество принадлежностей и специальный режущий инструмент, которыми комплектуется станок, расширяют его технологические возможности.

На станке можно выполнять следующие виды работ: сверление, рассверливание, развертывание и растачивание отверстий, подрезку торцов, чистовое фрезерование, точную разметку шаблонов, контроль линейных размеров и межцентровых расстояний.

Станок снабжен простым поворотным столом, на котором возможны деление круга на заданные углы и обработка отверстий, расположенных по окружности.

Станок обеспечивает точность и нормальную работу при температуре в помещении 20 ± 1 °С и относительной влажности не более 55%.

Прежде чем приступить к установке станка, подключению к электросети и к работе на нем, следует внимательно изучить настоящее руководство.

СОСТАВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА

КОНСТРУКЦИЯ И ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

Станок состоит из следующих основных узлов: шпиндельной головки, шпинделя, коробки подач, колонны, станины, стола и салазок, оптических отсчетных устройств продольного и поперечного перемещения стола (рис. 2).

На жесткой станине закреплена колонна станка, по направляющим которой перемещается шпиндельная головка.

Салазки расположены на двух горизонтальных и одной вертикальной направляющих станины, а стол — на двух горизонтальных и одной вертикальной направляющих салазок.

Электродвигатель главного привода установлен в электрошкафу.

Коробка подач расположена в колонне. Для осуществления подачи шпинделя и ручного перемещения шпиндельной головки на последней установлены две промежуточные рейки.

При такой компоновке расточной группы шпиндельная головка разгружена от осевых усилий, возникающих при резании, значительно уменьшены ее габариты по ширине, а также улучшена технологичность и геометрия шпинделя.