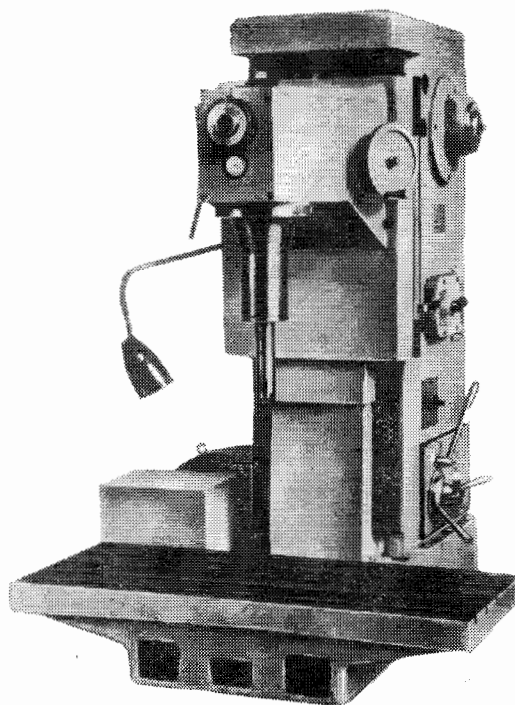


2. Станки сверлильно-расточной группы

02. Станки вертикально-расточные

*МАЙКОПСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ФРУНЗЕ***ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 2Е78Л**

Станку присвоен государственный Знак качества



Станок предназначен для расточки блоков цилиндров и гильз автомобильных и тракторных двигателей.

На станке можно выполнять сверление отверстий и подрезку торца у растачиваемого отверстия.

Станок используется для подвижных ремонтных мастерских.

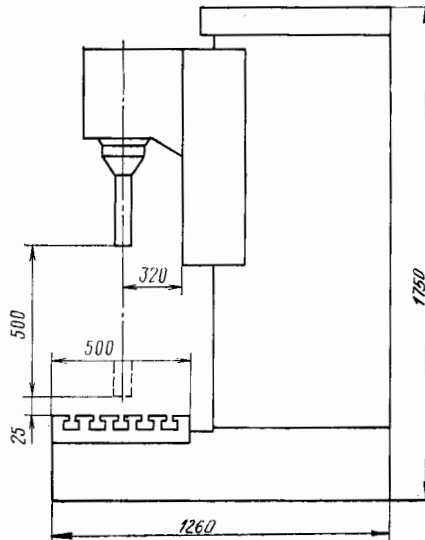
Класс точности станка П.

Разработчик — Майкопский станкостроительный завод им. Фрунзе.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | |
|---|---|
| <p>Номинальный диаметр растачиваемого отверстия, мм:</p> <p> наибольший 200</p> <p> наименьший 28</p> <p>Наибольший диаметр сверления в сплошном материале, мм 15</p> <p>Наибольший ход шпиндельной бабки, мм 500</p> <p>Расстояние от оси шпинделя до салазок шпиндельной бабки, мм 320</p> <p>Расстояние от конца шпинделя в нижнем положении до рабочей поверхности стола, не менее, мм 25</p> <p>Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм 500×1250</p> <p>Количество сменных шпинделей 4</p> <p>Диаметр фланца шпинделя, мм 250</p> <p>Номинальный диаметр центрирующего пояса шпинделя, мм 160</p> <p>Диаметр отверстия под винты крепления шпинделя, мм М16-7Н</p> <p>Величина радиального перемещения резца, мм: для шпинделя:</p> <p> ∅ 48 4,0</p> <p> ∅ 78 6,0</p> <p> ∅ 120 6,0</p> <p>Цена деления устройства радиального перемещения резца, мм:</p> <p> по индикатору 0,01</p> <p> по лимбу 0,1</p> <p>Количество Т-образных пазов стола 5</p> <p>Расстояние между пазами, мм 100</p> <p>Ширина паза 14</p> <p>Количество скоростей шпинделя 12</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 26—1200</p> <p>Количество рабочих подач шпиндельной бабки 4</p> <p>Рабочая подача шпиндельной бабки, об/мин 0,025—0,200</p> <p>Скорость быстрого перемещения шпиндельной бабки, м/мин 2</p> | <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p> род тока Переменный трехфазный</p> <p> частота тока, Гц 50</p> <p>Напряжение, В:</p> <p> питающей цепи 380</p> <p> цепей управления 380</p> <p> местного освещения 24</p> <p>Тип автомата на вводе АК63-3М.УЗ</p> <p>Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А 10</p> <p>Электродвигатели:</p> <p> главного движения:</p> <p> тип 4А90ЛА4-С1</p> <p> М101</p> <p> мощность, кВт 2,2</p> <p> частота вращения, об/мин 1500</p> <p> быстрых перемещений шпиндельной бабки:</p> <p> тип 4А80Л6-С1</p> <p> М103</p> <p> мощность, кВт 0,75</p> <p>Частота вращения, об/мин 1000</p> <p>Приспособления для заточки резцов:</p> <p> тип 4АА 63В2-С1</p> <p> М101</p> <p> мощность, кВт 0,55</p> <p> частота вращения, об/мин 3000</p> <p>Габарит (длина×ширина×высота), мм:</p> <p> наибольшего обрабатываемого изделия 750×500×450</p> <p> станка 1250×1260×1750</p> <p>Масса, кг:</p> <p> наибольшей заготовки, устанавливаемой на столе 200</p> <p> станка без электрооборудования 1600</p> <p> станка с электрооборудованием 1700</p> |
|---|---|

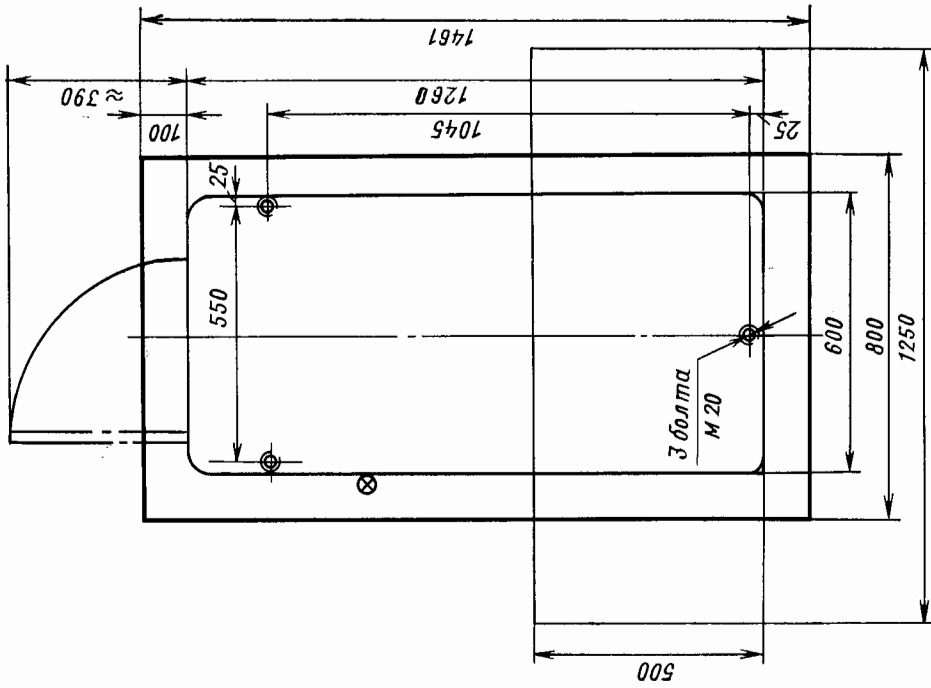
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование комплек- тующих изделий | Коли- чество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплек- тующих изделий | Коли- чество | Основной параметр |
|---|---|-----------------|-------------------------------|-------------------|--|-----------------|----------------------|
| 2E78Л | Станок в сборе | 1 | | 2E78П.94.000 | Приспособление для наладок | 1 | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | 2E78П.Н1.000 | Наладка для расточки гильз двигателя Д50 | 1 | |
| 2A78.71.202 | Резец с пластинкой «Эльбор-Р» | 2 | | 2E78П.Н1.000-01 | Наладка для расточки гильз двигателя СМД14 | 1 | |
| 2A78.71.202В-02 | Резец с пластинкой «Эльбор-Р» | 4 | | 2E78П.Н1.000-02 | Наладка для расточки гильз двигателя КДМ-46, М17 | 1 | |
| 2E78П.30.234 | Ключ к замкам электрошкафов | 1 | | 2E78П.Н1.000-03 | Наладка для расточки гильз двигателя ЯМЗ-236 | 1 | |
| ГОСТ 28.39—71 | Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний | 3 | S = 12×14; 17×19; 22×24 | 2E78П.Н1.000-04 | Наладка для расточки гильз двигателей Д-54 и Д-14 | 1 | |
| ГОСТ 11737—74 | Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» | 3 | S = 5; 6; 10 | 2E78П.Н1.000-05 | Наладка для расточки гильз двигателей ЯАЗ-204 | 1 | |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка слесарно-монтажная | 1 | 200×1 | 2E78П.Н1.000-06 | Наладка для расточки гильз двигателей СМД-7 | 1 | |
| 2E78П.71.000 | Шпиндель | 1 | ∅48 | 2E78П.Н1.000-07 | Наладка для расточки гильз двигателей ЗИЛ-130, УРАЛ-375 | 1 | |
| 2E78П.72.000 | » | 1 | ∅78 | 2E78П.Н1.000-08 | Наладка для расточки гильз двигателей М21 (21.1002, 020Б1) | 1 | |
| 2E78П.73.000 | » | 1 | ∅120 | 2E78П.Н2.000 | Наладка для расточки гильз 66-1002, 020; 21-1002, 020-В | 1 | |
| 2E78П.91.000 | Приспособление для центрирования | 1 | | 2A78.76.003А | Борштанга | 1 | 27-42 |
| 2E78П.96.000 | Приспособление для установки реза на шпинделе диаметром 78 мм | 1 | | 2A78.76.004А | Борштанга | 1 | 42-65 |
| 2A78.76.232Б | Прихват для крепления приспособлений и блоков цилиндров | 4 | | 2E78П.78.010 | Втулки переходные | 1 компл. | |
| ГОСТ 13152—67 | Болт | 4 | | ТУ2-034-54-76 | Центронскатель с индикатором, модель 957, тип II | 1 | |
| ГОСТ 5931—70 | Гайка | 4 | М-12 | 2450.704 | Резцедержатель с точной подачей | 1 | |
| ГОСТ 11371—68 | Шайба | 4 | 2-12 | | | | |
| ГОСТ 3643—73 | Шприц штоковый для смазки, тип 1 | 1 | | | | | |
| 2E78Л.00.000 РЭ | Руководство по эксплуатации станка | 1 | | | | | |
| Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату | | | | | | | |
| 2E78П.74.000 | Шпиндель универсальный | 1 | | | | | |
| 2E78П.92.000 | Приспособление для настройки наездника | 1 | | | | | |
| 2E78П.93.000 | Наездник | 1 | | | | | |
| 2E78П.98.000 | Приспособление для заточки резцов | 1 | | | | | |

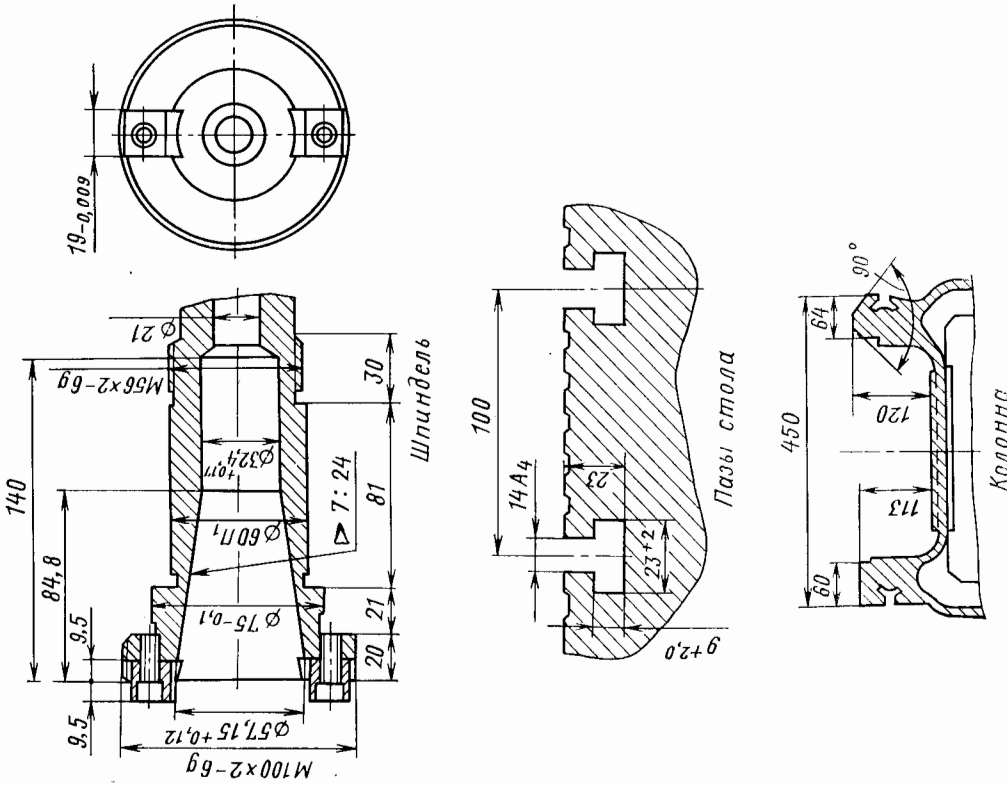
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



© НИИмаш, 1979