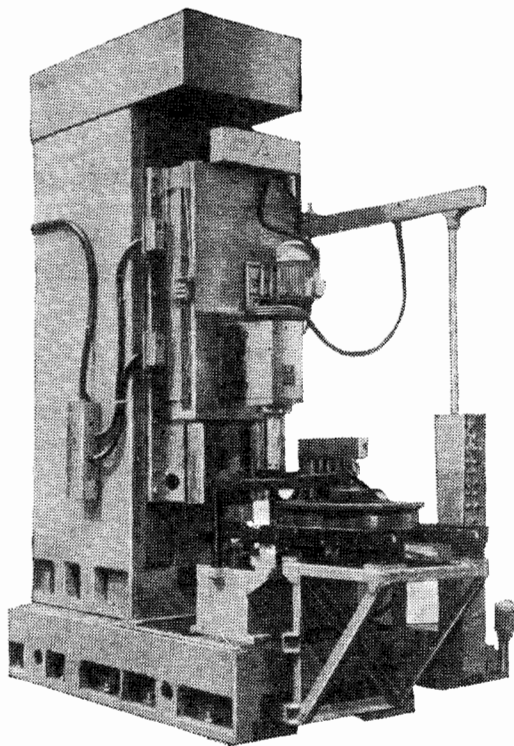


2. Станки сверлильно-расточной группы

02. Станки вертикально-расточные

ОДЕССКИЙ ЗАВОД РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ  
им. В. И. ЛЕНИНА  
СТАНОК ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ  
С ПОДВИЖНЫМИ ГОЛОВКАМИ, ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 2776В



Станок является базовой моделью специальных станков, которые при соответствующем оснащении инструментом и приспособлением для установки и зажима заготовок предназначены для выполнения

операций тонкого растачивания и обтачивания основных цилиндрических поверхностей вращения, подрезки внутренних и наружных торцов, проточки канавок, выточек; используется в массовом и крупносерийном производстве.

Дополнительно станок может оснащаться автоматическими устройствами для измерения, загрузки и выгрузки заготовок, автоподналадки режущего инструмента.

Класс точности станка В по ГОСТ 8—77.

Привод перемещения платформы гидравлический.

Привод вращения шпинделей электромеханический.

Система смазки автоматическая централизованная.

В станке использован функционально-блочный принцип построения электрооборудования, применены современные электрогидрокоммуникации и надежное ограждение рабочей зоны.

Станок работает по автоматическому циклу; высокая производительность достигается совмещением операций, одновременной обработкой нескольких деталей при высоких скоростях резания и обильной подаче СОЖ.

Высокий уровень оснащенности и автоматизации позволяет оператору обслуживать несколько станков одновременно.

Повышенная жесткость конструкции, качественные материалы, современные технологические процессы обработки, сборки деталей и узлов обеспечивают высокую точность, надежность и долговечность станка.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Рабочая поверхность стола (ширина×длина), мм	630×1250	
Ход стола, мм	400	
Рабочая подача стола, мм/мин	6—500	
Количество одновременно настраиваемых подач	2	
Диаметр растачиваемых отверстий, мм	8—350	
Частота вращения шпинделя, об/мин	Типоразмер головок	
	I	II
	4000	2500
	III	IV
	2000	1000
Условный диаметр растачиваемых отверстий, мм		
	I	II
	8—32	20—63
	III	IV
	50—125	100—250
Точность цилиндрической внутренней поверхности образца при испытании, мкм:		
постоянство диаметра в продольном сечении	3	4 5 6
круглость	2	2,5 3 4

### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АК 63
Номинальный ток расцепителей вводного автомата (при напряжении 380 В), А	32

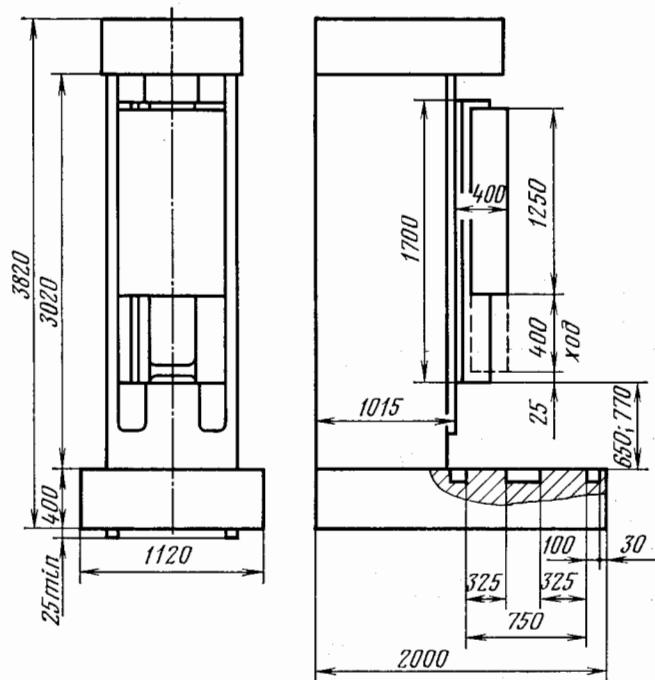
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	Выбирается по наладке 1,5—12
мощность (зависит от наладки), кВт	1,5—12
частота вращения (зависит от наладки), об/мин	750—3000
привода гидравлики:	
тип	4А112МВ6У3
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	1000
привода насоса, смазки:	
тип	4АХ71А4У3
мощность, кВт	0,55
частота вращения, об/мин	1500
привода теплообменника:	
тип	АОЛ-012/2
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	3000
Производительность насосов, л/мин:	
гидропривода	50/8
охлаждения	90
Емкость, л:	
гидробака	160
бака охлаждения	370
Габарит, мм:	
станка без выносного оборудования	2000×1120×3820
электрошкафа	1100×400×2000
гидропривода	1025×835×1885
агрегата охлаждения с электронасосами	1250×1740×1390
станка с выносным оборудованием	3700×2370×3820
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования и узлов спецаппаратуры	9000
с выносным оборудованием без спецаппаратуры	11000

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

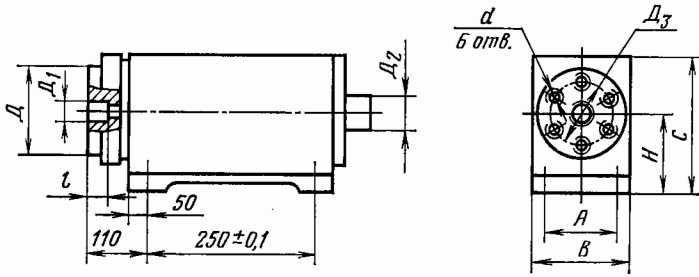
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2776В	Станок в сборе	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36; 46×50
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
	Агрегат охлаждения	1		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	
	Комплектный гидропривод	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Трубопровод	1		ИС1-006-04	Ключ	1	S=5×6
	Электрокоммуникация	1		ИС1-006-03	Ключ	1	S=8×10
	Электрошкаф	1		ИС1-007-04	»	1	S=3,5×5
	Запасные части с силовым столом, цилиндром подачи и гидроаппаратурой	1	компл.	ИС1-007-06	»	1	S=4,5×6
	Запасные части, поставляемые с комплектным гидроприводом	1	компл.		Руководство по эксплуатации станка	1	компл.
					Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	компл.
УН4516.510	Ключ	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр		
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату					Приспособление для установки резцов на борштангах	Количество и тип по заказу			
					Головка отделочно-расточная	То же	Головка отделочно-расточная специальная	»	
					Головка шпиндельная для расточки с подналадкой	»	Инструмент режущий	»	
					Головка шпиндельная для подрезки торцов	»	Оправка расточная	»	
					Головка шпиндельная для патронных работ	»	Приспособление для фиксации и зажима обрабатываемых деталей	»	
					Головка резцовая	»	Специальные узлы	»	
					Гидроупор	»			

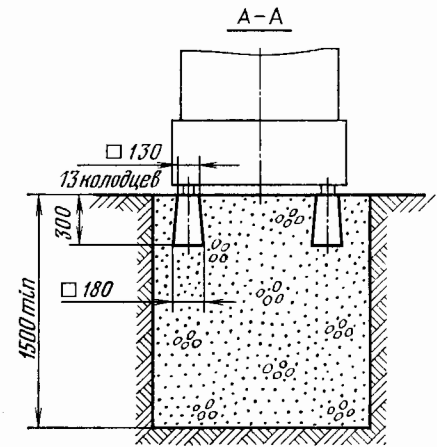
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



## ТИП УСТАНОВЛИВАЕМЫХ ГОЛОВКИ

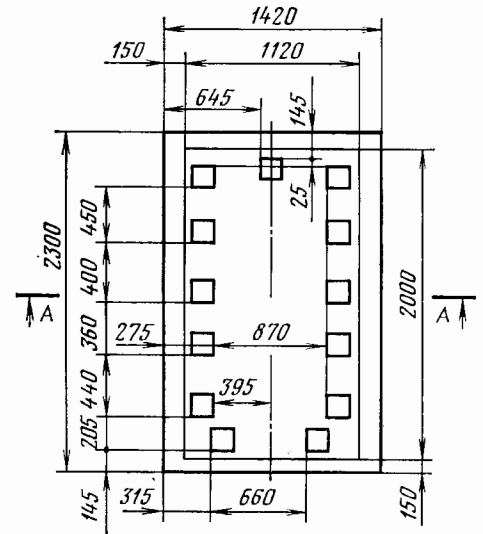
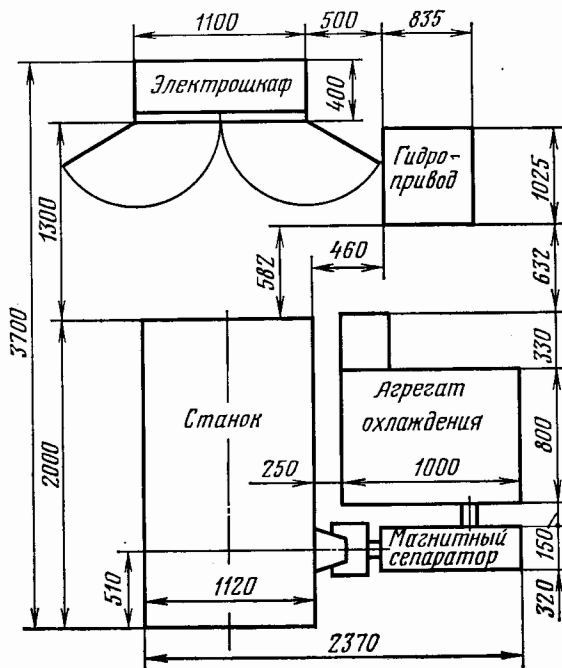


## ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



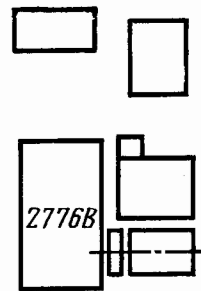
Обозначение головки	$D \pm 0,1$	$D_1 (H_1)$	$D_2$	$D_3 \pm 0,1$	$d$	$C$	$B \pm 0,1$ $E \pm 0,3$	$A \pm 0,1$	$H \pm 0,1$	$l$
AP1B	120	16	36	90	M01	170	140	112	100	22
AP2B	140	16	60	110	M10	185	170	142	100	22
AP3B	170	25	60	130	M12	240	200	172	140	30
AP4B	200	25	60	160	M12	270	260	232	140	30

## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 21.04.80  
Тираж 6400 экз.

Т-06676  
Изд. № 396-2(5)

Печ. л. 0,5  
Заказ № 762

Уч.-изд. л. 0,43  
Цена 8 коп.