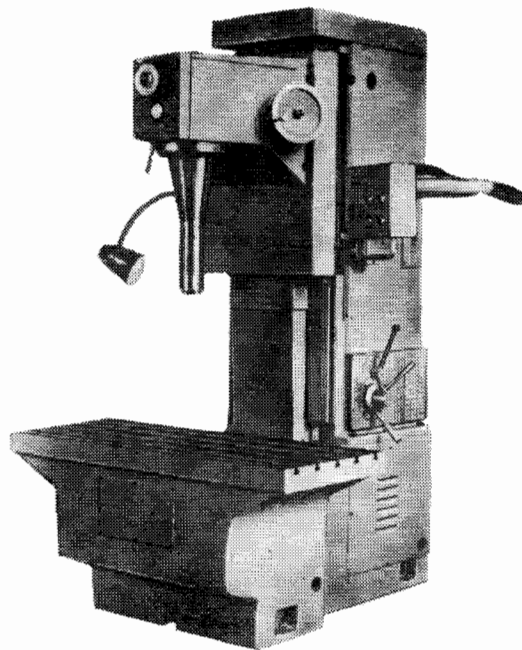


2. Станки сверлильно-расточной группы

02. Станки вертикально-расточные

*МАЙКОПСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. ФРУНЗЕ***ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК****Модель 2Е78ПН**

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 в стационарных условиях на авторемонтных заводах, в мастерских и машиностроительных заводах.

Класс точности станка П.

Разработчик — Одесское СКБ СС.

МОСКВА 1979

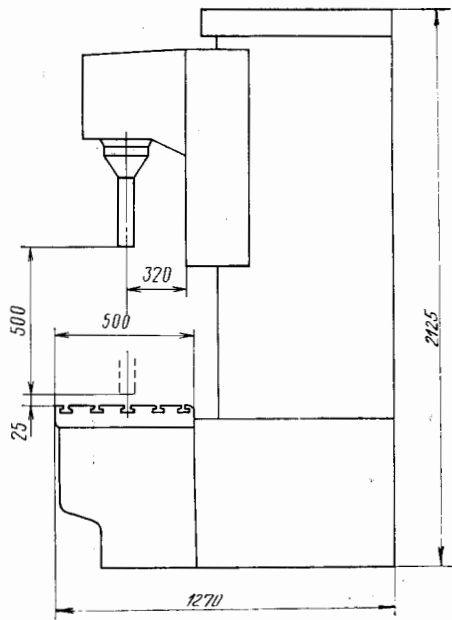
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

		Привод, габарит и масса станка	
Номинальный диаметр растачиваемого отверстия, мм:			
наибольший	200	Питающая электросеть:	
наименьший	28	род тока	Переменный
Наибольший диаметр сверления в сплошном материале, мм	15	частота тока, Гц	трехфазный
Наибольший ход шпиндельной бабки, мм	500	напряжение, В:	50
Расстояние от оси шпинделя до салазок шпиндельной бабки, мм	320	питающей цепи	380
Расстояние от конца шпинделей в нижнем положении до рабочей поверхности стола, мм	25	цепей управления	110
Размеры рабочей поверхности стола (ширина×длина), мм	500×1250	местного освещения	24
Количество сменных шпинделей	4	Тип автомата на вводе	AK63-3M.Y3
Диаметр фланца шпинделя, мм	250	Номинальный ток расцепителя вводного автомата, А	10
Номинальный диаметр центрирующего пояска шпинделя, мм	160	Электродвигатели:	
Диаметр отверстия под винты крепления шпинделя, мм	M16-7H	главного движения:	
Величина радиального перемещения реза, мм:		тип	4A90LA4-C1
для шпинделя:		мощность, кВт	M301
Ø 48	4,0	частота вращения, об/мин	2,2
Ø 78	6,0	частота вращения, об/мин	1500
Ø 120	6,0	быстрых перемещений шпиндельной бабки:	
Цена деления устройства радиального перемещения реза, мм:		тип	4AX80A6-C1
по индикатору	0,01	мощность, кВт	M301
по лимбу	0,1	частота вращения, об/мин	0,75
Количество Т-образных пазов	5	частота вращения, об/мин	1000
Расстояние между пазами, мм	100	приспособления для заточки резцов:	
Ширина паза	14	тип	4AA 63B2-C1
Количество скоростей шпинделя	12	мощность, кВт	M101
Частота вращения шпинделя, об/мин	26—1200	частота вращения, об/мин	0,55
Количество рабочих подач шпиндельной бабки	4	частота вращения, об/мин	3000
Рабочие подачи шпиндельной бабки, мм/об	0,025—0,200	Габарит (длина×ширина×высота), мм:	
Скорость быстрого перемещения шпиндельной бабки, м/мин	2	наибольшего обрабатываемого изделия	750×500×450
		станка	1250×1270×2125
		Масса, кг:	
		наибольшей заготовки, устанавливаемой на столе	200
		станка без электрооборудования	2000
		станка с электрооборудованием	2100

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

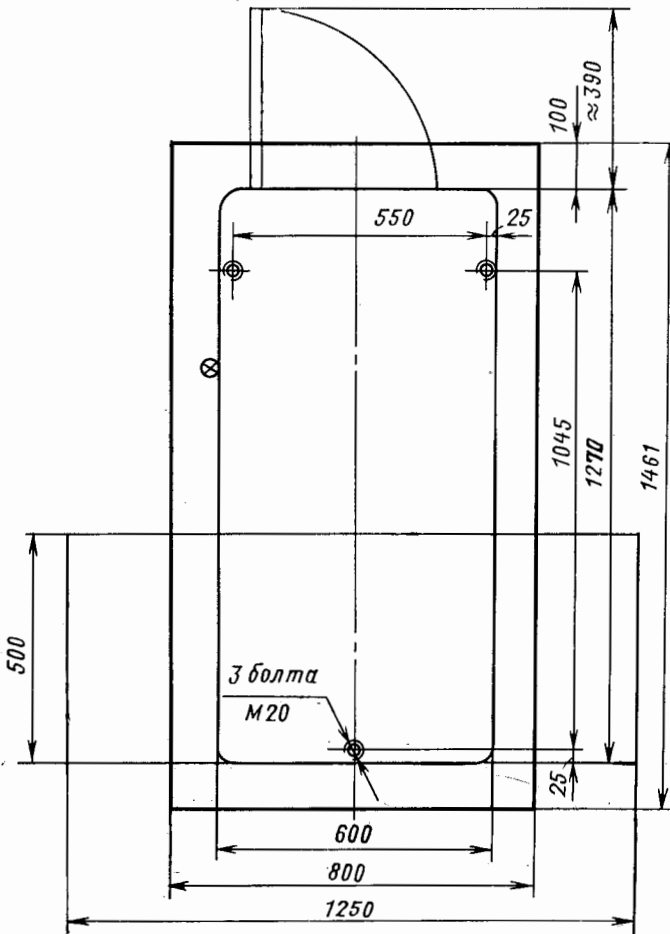
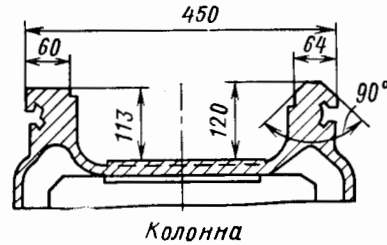
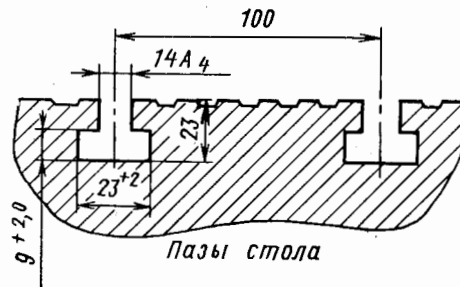
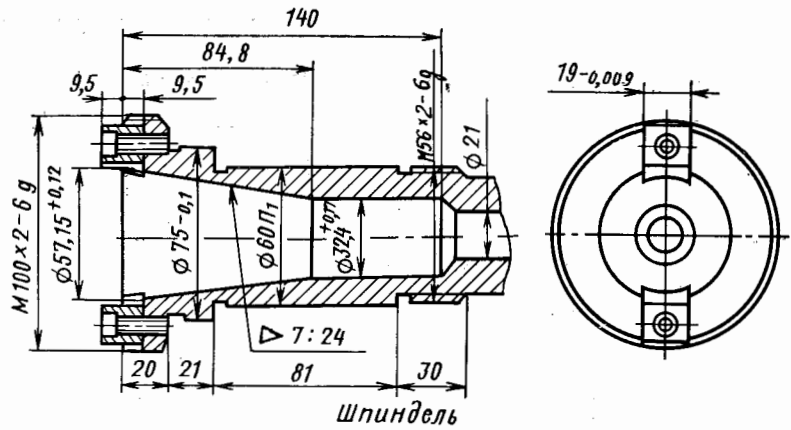
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2E78ПН	Станок в сборе	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				2E78П.74.000	Шпиндель универсальный	1	
2A78.71.202В	Резец с пластинкой «Эльбор-Р»	2		2E78П.92.000	Приспособление для настройки наездника	1	
2A78.71.202В-02	Резец с пластинкой «Эльбор-Р»	4		2E78П.93.000	Наездник	1	
2E78П.30.234	Ключ к замкам электрошкафов	1		2E78П.98.000	Приспособление для заточки резцов	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	S=12×14; 17×19; 22×24	2E78П.94.000	Приспособление для наладок	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=5; 6; 10	2E78П.Н1.000	Наладка для расточки гильз двигателя Д50	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	200×1	2E78П.Н1.000-01	Наладка для расточки гильз двигателя СМД14	1	
2E78П.71.000	Шпиндель	1	∅ 48	2E78П.Н1.000-02	Наладка для расточки гильз двигателя КДМ-46, М17	1	
2E78П.72.000	»	1	∅ 78	2E78П.Н1.000-03	Наладка для расточки гильз двигателя ЯМЗ-236	1	
2E78П.73.000	»	1	∅ 120	2E78П.Н1.000-04	Наладка для расточки гильз двигателей Д-54 и Д-14	1	
2E78П.91.000	Приспособление для центрирования	1		2E78П.Н1.000-05	Наладка для расточки гильз двигателей ЯАЗ-204	1	
2E78П.96.000	Приспособление для установки резца на шпинделе диаметром 78 мм	1		2E78П.Н1.000-06	Наладка для расточки гильз двигателей СМД-7	1	
2A78.76.232Б	Прихват для крепления приспособлений и блоков цилиндров	4		2E78П.Н1.000-07	Наладка для расточки гильз двигателей КД35, Д38	1	
ГОСТ 13152—67	Болт	4		2E78П.Н1.000-08	Наладка для расточки гильз двигателей ЗИЛ 130, УРАЛ 375	1	
ГОСТ 5931—70	Гайка	4	M12	2E78П.Н1.000-09	Наладка для расточки гильз двигателей М21 (21.1002, 020В1)	1	
ГОСТ 11371—68	Шайба	4	2-12	2E78П.Н2.000	Наладка для расточки гильз 66-1001, 020; 21-1002, 020-В	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки, тип I	1		2A78.76.003А	Борштанга	1	27-42
	Руководство по эксплуатации станка	1		2A78.76.004А	»	1	42-65
				2E78П.78.010	Втулки переходные	1 компл.	
				ТУ2-034-54—76	Центроискатель с индикатором, модель 957, тип I	1	
				2450, 704	Резцедержатель с точной подачей	1	

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО
ПРОСТРАНСТВА**



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100**



© НИИмаш, 1979

Т-06338 Подписано в печать 26/III 1979 г. Объем печ. л. 0,5
Уч.-изд. л. 0,48 Тираж 6000 экз. Изд. № 396-2(2)
Заказ № 24 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г Щербинка