

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

ICQ

Логин: Frez.ru

SKYPE

Отправить заявку

Заявка 24 часа

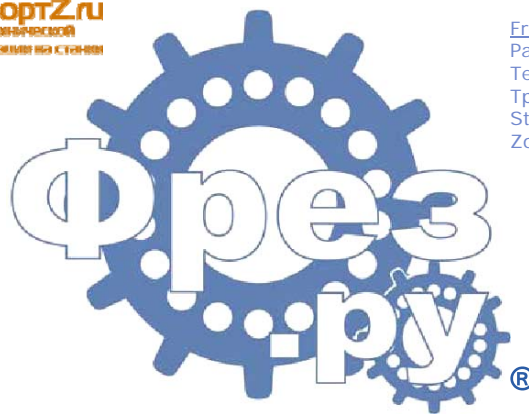
Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

зуб. №4384

20

**ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ
2А78, 2А78Н**

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

Ведомость комплектации

Обозначение	Наименование	Количество на 1 изделие	Размер, мм	Примечание
2A78.71001	Сменный шпиндель \varnothing 48 мм	1		Один из трех шпинделей установлен на шпинд. бабке
278.7002Б	Сменный шпиндель \varnothing 78 мм	1		
ВЫСЛАЕМ ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА		1		
2A78.71202A	Резец	2		
278.7058A	Резец	4		
278.7501A	Приспособление для центрирования с индикатором	1		
2A78.76232	Прихват для крепления блоков цилиндров и приспособления	4	4	Используются для крепления противовеса шпиндельной бабки
ГОСТ 13152-67	Винт к станочным пазам	4	M12 x 80	
ГОСТ 5931-62	Особо высокая шестигранная гайка	4	M12-055	внутри колонны при транспортировке
К 51-1	Чистая шайба	4	12	
ТОСТ 5323-54	Отвертка	1	A200x1,0	
Д 73-72	Ключ к электрощкафу	1		
ГОСТ 3643-54	Шприц для смазки	1	y=200 см ³	
ГОСТ 2839-62	Гаечный ключ	1	17=19	
ГОСТ 2439-62	Гаечный ключ	1	22=24	
ГОСТ 2839-62	Ключ для винтов с внутренним шестигранником	1	12=14	
ГОСТ 11737-66	Ключ для винтов с внутренним шестигранником	1	S=5	
ГОСТ 11737-66	Ключ для винтов с внутренним шестигранником	1	S=6	
ГОСТ 11737-66	Ключ для винтов с внутренним шестигранником	1	S=10	
Техническая документация:				
	Руководство к станку	1		Сброшюровано в одной книге
	Акт приемки станка	1		
	Ведомость комплектации	1		
	Чертежи запасных деталей	1		

Упаковщик _____ (фамилия _____)
подпись

Контролер

штамп

Руководство не отражает незначительных конструктивных изменений в станках, внесенных заводом-изготовителем после подписания рукописи в печать.

Паспорт

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СССР

НАЗНАЧЕНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Вертикальные отделочно-расточные станки моделей 2А78 и 2А78Н предназначены для ремонтной расточки блоков цилиндров и гильз автомобильных, тракторных и мотоциклетных двигателей, а также для сверления и расточки отверстий в отдельных деталях, размеры которых соответствуют технической характеристике станков.

Технические данные станков позволяют производить тонкую расточку в сталях, чугунах и цветных металлах.

Каждый станок снабжен комплектом шпинделей, один из которых устанавливается на шпиндельную бабку в зависимости от диаметра растачиваемого отверстия. Универсальным шпинделем, кроме операции расточки, может производиться сверление, зенкерование и развертывание.

На станке модели 2А78 стол может быть выполнен с устройством для отсчета координат, включающим точные штриховые меры длины и приставные отсчетные микроскопы типа МО.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировку упакованных станков следует производить согласно схеме, приведенной на рис. 1, в распакованном виде - согласно схемам, приведенным на рис. 2, 3, применяя закладные штанги диаметром не менее 40 мм.

При транспортировке станка необходимо предохранить отдельные выступающие части от повреждения канатом. Для этой цели под канат следует подложить специальные прокладки.

**ТРАНСПОРТИРОВАТЬ СТАНОК СЛЕДУЕТ ОСТОРОЖНО,
БЕЗ ТОЛЧКОВ!**

ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВКА

Установочные чертежи станков приведены на рис. 4, 5. Станок устанавливается на фундаменте. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но должна быть не менее 800 мм.

Фундамент должен возвышаться над уровнем пола на 150 мм. Это возвышение по желанию Заказчика допускается увеличивать до 250 мм.

Недопустима установка станка вблизи машин ударного действия (молоты, прессы) и машин, вызывающих вибрации (крупные вентиляторы, точила и пр.).

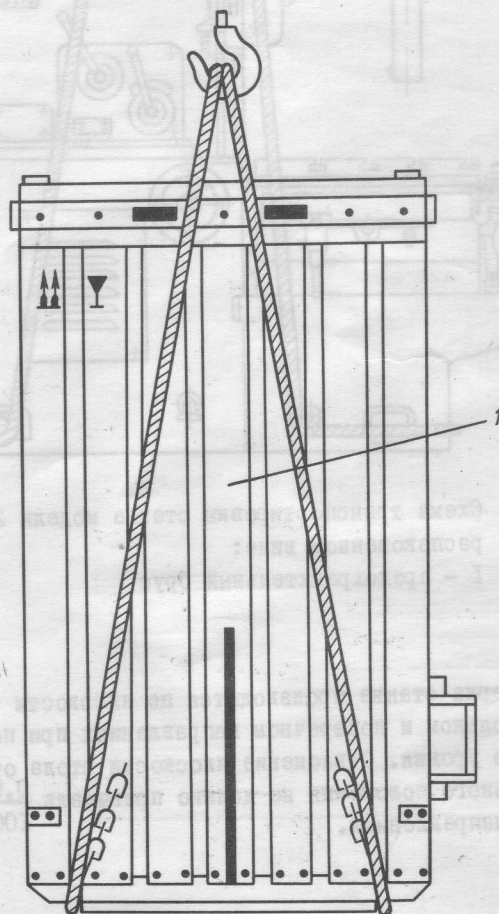


Рис. 1. Схема транспортировки упакованных станков:
I - центр тяжести

Стол		
Размеры рабочей поверхности стола (длина x ширина), мм:		
станка 2A78	I000x500	
станка 2A78H	I250x500	
Величина наибольшего перемещения стола станка 2A78, мм:		
в продольном направлении	800	
в поперечном направлении	I50	
Скорость быстрого хода стола стан- ка 2A78, мм/мин:		
в продольном направлении	2000	
в поперечном направлении	нет	
Включающие упоры механического быстрого хода		есть
Предохранение от перегрузки (муфта)		есть
Перемещение стола станка 2A78 на один оборот маховичка, мм:		
в продольном направлении	4,68	
в поперечном направлении	3,0	
Способ отсчета координат при пере- мещении стола станка 2A78		отсчетный про- екционный мик- роскоп
Закрепление стола станка 2A78 от перемещений:		
в продольном направлении	ручное	
в поперечном направлении	ручное	
Размеры Т-образных пазов стола ...		см. рис. IO

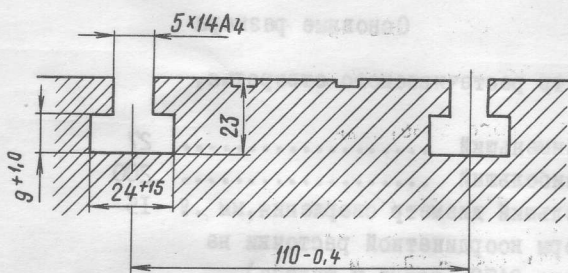


Рис. IO. Эскиз Т-образных пазов стола

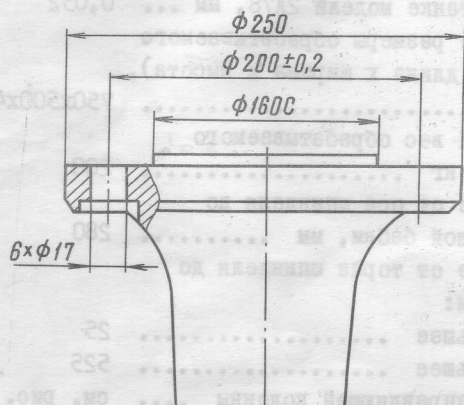


Рис. II. Эскиз конца шпинделей

Шпиндельная бабка		
Величина наибольшего вертикально- го перемещения, мм	500	
Величина перемещения на один обо- рот маховичка, мм	0,75	
Скорость быстрого хода, мм/мин ...	2000	
Предохранение от перегрузки (муфта)		есть
Выключающие упоры		есть
Автоматический возврат в исходное положение после окончания расточ- ки		есть
Присоединительные размеры шпин- деля		см. рис. II

Сменные шпиндели

Диаметр отверстия под резец, мм ..	I6A
Номинальный диаметр отверстия, мм:	
расточиваемого шпинделем $\varnothing 48$:	
наименьший	50
наибольший	82
расточиваемого шпинделем $\varnothing 78$:	
наименьший	82
наибольший	I25
расточиваемого шпинделем $\varnothing I20$:	
наименьший	I25
наибольший	200
Наибольшая глубина расточки в за- висимости от диаметра растачива- емого отверстия (D_p), мм:	
шпинделем $\varnothing 48$	I85
шпинделем $\varnothing 78$	$250 + (D_p - 82) \cdot 3$
шпинделем $\varnothing I20$	$365 + (D_p - I25) \cdot 5$ ($\leq 4I0$)

Универсальный шпиндель

Приемный конус	специальный	
Наибольший размер конуса инстру- мента	Морзе 4	
Присоединительные размеры шпин- деля		см. рис. I2
Номинальный диаметр растачиваемо- го отверстия, мм:		
наименьший	27	
наибольший	200	
Наибольшая глубина расточки в за- висимости от диаметра растачива- емого отверстия (см. раздел "Сведения о приспособлениях. Резцедержатель с точной пода- чей"), мм		200
Наибольший диаметр сверления в сплошном материале, мм		I5

СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Станок мод. 2 А78, заводской номер 4384
подвергнут консервации согласно установленным требованиям.

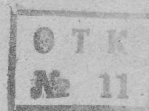
Дата консервации... 24.05 1978 г.

Срок консервации... 24.05 1979 г.

КОНСЕРВАЦИЮ ПРОИЗВЕЛ Самойлов
ПОДПИСЬ

П Р И Н Я Л Корсакин
ПОДПИСЬ

М.П.



СОДЕРЖАНИЕ

Назначение и применение	3	Установка частоты вращения шпинделя	39
Распаковка и транспортировка	3	Установка величины подачи шпиндельной бабки	39
Фундамент и установка	3	Установка инструмента	40
Паспорт	4	Установка изделия	40
Общие сведения	4	Рекомендуемые режимы резания при тонком точении	40
Основные данные	7	Регулировка станков	41
Механика станков	9	Сведения о приспособлениях	41
Сведения о ремонте	10	Приспособление для центрирования детали и установки резца на размер расточки 2А78.79.000	41
Сведения об изменениях в станке	11	Резцедержатель с точной подачей 2450.704	41
Ведомость комплектации	11	Центроискатель с индикатором 2450.701 ...	43
Краткое описание конструкции и работы станков	13	Наладки	45
Общая компоновка	13	Вспомогательный и режущий инструмент	46
Описание кинематической схемы	13	Борштанги	46
Спецификация зубчатых и червячных колес, винтов, гаек, реек и шкивов	15	Режущий инструмент	46
Особенности отдельных узлов	17	Особенности разборки и сборки станков	47
Электрооборудование	27	Материалы по быстроизнашивающимся деталям ..	48
Общие сведения	27	Спецификация подшипников качения	50
Описание электросхемы	27	Спецификация быстроизнашивающихся деталей	51
Указания по эксплуатации	28	Спецификация режущего инструмента, рекомендуемого для работы на станках	60
Спецификация электрооборудования	33	Акт приемки	68
Система смазки	35		
Указания по обслуживанию	35		
Спецификация к схемам смазки	38		
Подготовка к первоначальному пуску	39		
Настройка и наладка станков. Режимы резания	39		