

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

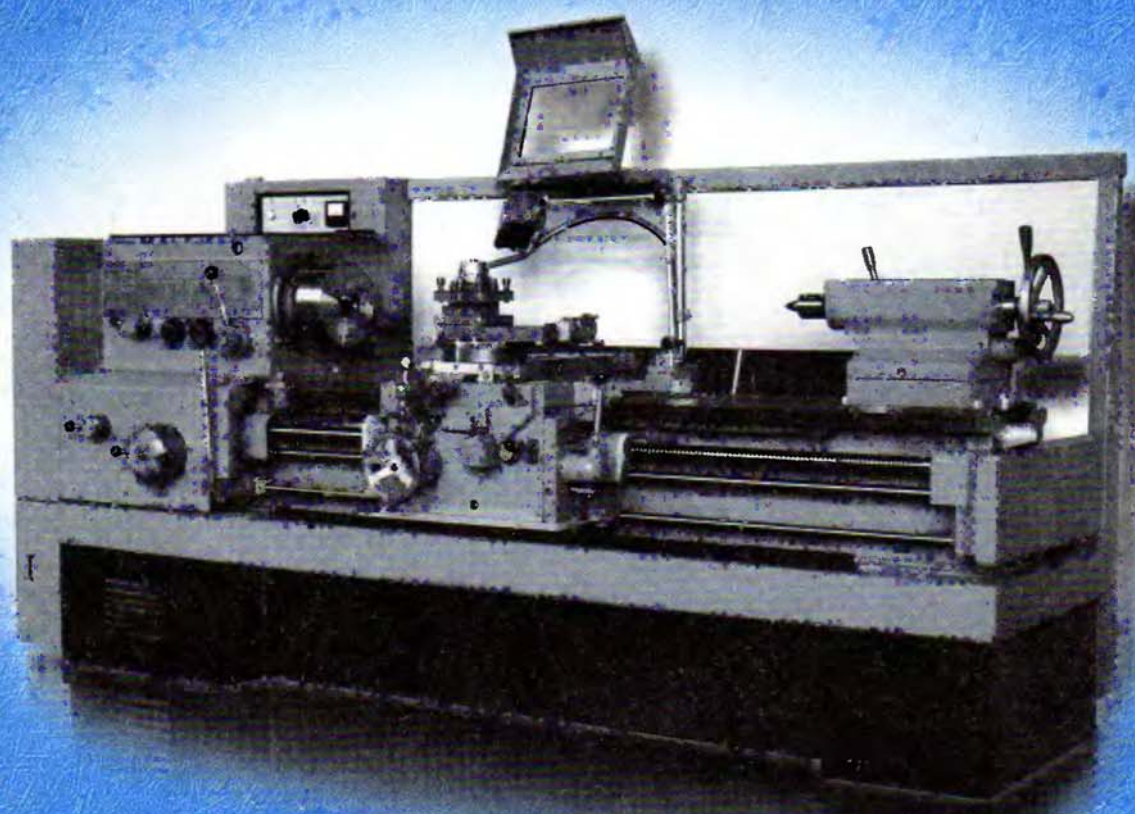
Мы занимаемся технической документацией и паспортами на станки и любое другое оборудование с 1999 года. В нашей базе более 11 000 наименований моделей и более 110 000 модификаций оборудования и станков. Мы профессионально подходим к работе, даем качество и низкие цены. К каждому клиенту – индивидуальный 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



СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
моделей

1К62Д, 1К62ДГ,
1К625Д, 1К625ДГ



СТАНКОМАЗ

ОАО «ФНПЦ «СТАНКОМАШ»

**СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
моделей 1К62Д, 1К62ДГ, 1К625Д,
1К625ДГ**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1К62Д.000.000 РЭ

ЧЕЛЯБИНСК 2001

Руководство по эксплуатации не охватывает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания и вводу в свет данного руководства, а также изменений по поставляющим изделиям и документации, поступающей с завода.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	3
2. Основные технические данные и характеристики	3
3. Комплект поставки	5
4. Указания мер безопасности	6
5. Состав станка	6
6. Устройство, работа станка и его составных частей	7
7. Электрооборудование	36
8. Пневмооборудование	43
9. Система смазки	43
10. Порядок установки	47
11. Порядок работы	47
12. Возможные неисправности и способы их устранения	53
13. Особенности разборки и сборки при ремонте	54
14. Сведения по запасным частям	54
15. Сведения о приемке	56
16. Хранение	57
17. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	57

1.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки токарно-винторезные моделей 1К62Д, 1К62ДГ, 1К625Д, 1К625ДГ предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания резьб: метрической, дюймовой, модульной, питчевой и архимедовой спирали с шагом 3/8", 7/16", 8, 10 и 12 мм. Класс точности Н по ГОСТ 8. Условия эксплуатации УХЛ4, ТС4, ТВ4 по ГОСТ 15150 в зависимости от заказ-наряда.

Наименование параметров	1К62Д	1К62ДГ	1К625Д	1К625ДГ
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, мм	224		290	
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	750, 1000, 1500, 2000			

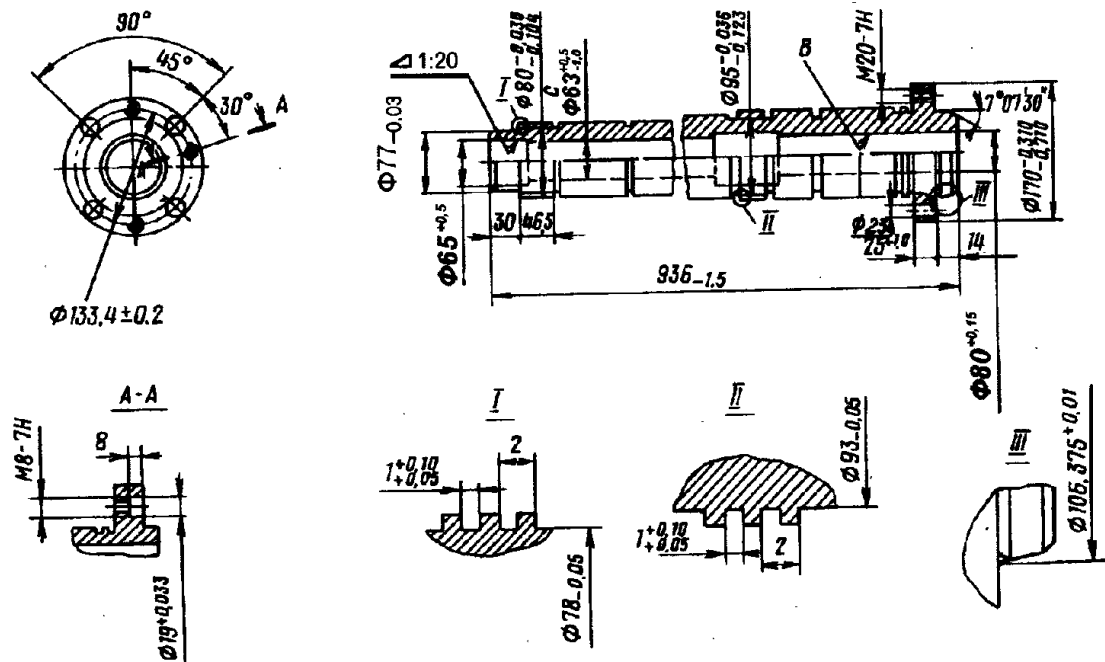


Рис. 1. Шпиндель:
В — конус М80, С — резьба прямоугольная

2.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
(ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ СОГЛАСНО ГОСТ 18097)

Наименование параметров	1К62Д	1К62ДГ	1К625Д	1К625ДГ
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, мм	435		500	

Наименование параметров	1К62Д	1К62ДГ	1К625Д	1К625ДГ
Наибольшая длина хода каретки, мм	680, 930, 1430, 1930			
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над выемкой в станине, мм	—	630	—	700
Расстояние от торца фланца шпинделя до правого края выемки, мм	—	348	—	348
Длина выемки	—	355	—	355

Наименование параметров				
	1К62Д	1К62ДГ	1К625Д	1К625ДГ
Размер внутреннего конуса в шпинделе (рис. 1)	Морзе 6* M80			
Конец шпинделя по ГОСТ 12593	6К, 6М*			
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	55*, 62			
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг:	в патроне			
	200		300	
	в центрах (соответственно наибольшей длине обрабатываемого изделия)		460, 650	
	900		900, 1300	
Количество ступеней частот вращения шпинделя:	прямое вращения			
	23			
	обратного вращения			
	12			
Пределы частоты вращения шпинделя, мин ⁻¹ :	прямое вращения			
	12,5—2000			
	обратного вращения			
	16—2500*			
	10—1600*			
	19—2420			
Количество ступеней рабочих подач:	продольных			
	42			
	поперечных			
	42			
Пределы рабочих подач, мм/об:	продольных			
	0,070—4,16			
	поперечных			
	0,035—2,08			
Количество нарезаемых резьб:	метрических			
	45, 53*			
	модульных			
	38			
	дюймовых			
	28, 57*			
	питчевых			
	37			
	архимедовой спирали			
	5			
Пределные значения шага обрабатываемых резьб:	метрических, мм			
	0,5—192			
	модульных, модуль			
	0,5—48			
	дюймовых, ниток на дюйм			
	24—1 ⁵ / ₈			
	питчевых, питч			
	96—1			
	архимедовой спирали			
	3/8", 7/16", 8, 10 и 12 мм			
Наибольший крутящий момент, кНм	2			
Габаритные размеры станка, мм:	длина			
	...×750			
	2536			
	...×1000			
	2786			
...×1500				
3286				
...×2000				
3786				
ширина	1200		1221	
	высота			
1500				
Масса станка, кг	...×750			
	2900		2944	
	...×1000			
	3080		3124	
	...×1500			
3440		3484		
...×2000				
		3844		
Масса съемного оборудования, кг	120			
Суппорт (рис. 2)				
Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм	225		275	
	Наибольшая длина перемещения, мм:			
продольного				
680, 935, 1430, 1930				
поперечного				
250		271		
Пределы быстрых перемещений суппорта, м/мин:	продольного			
	4,5; 3,9**			
	поперечного			
	2,25			
Максимально допустимая скорость перемещения при работе по упорам, мм/мин	250			

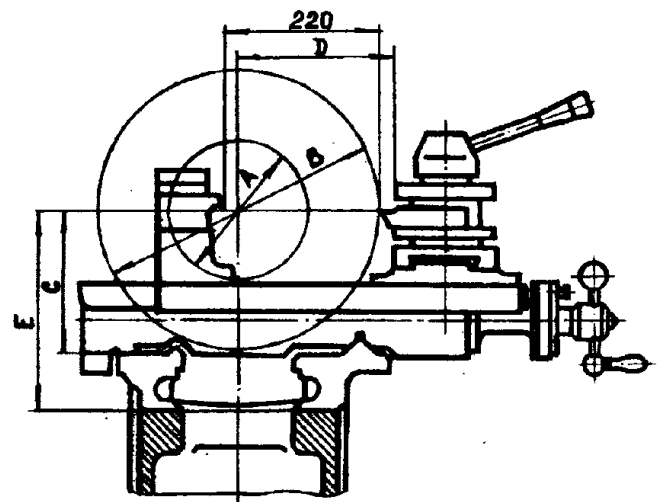


Рис. 2 Суппорт

Размер	Модель			
	1К62Д	1К62ДГ	1К625Д	1К625ДГ
A	220		290	
B	400		500	
C	215		250	
D	225		275	
E		320		355

Рис. 3. Эскиз выемки в станке

Модель	А, мм	
	1К62ДГ	320
1К625ДГ	355	

Наименование параметров				
	1К62Д	1К62ДГ	1К625Д	1К625ДГ
Цена одного деления лимба:	продольного перемещения, мм			
	1			
	поперечного перемещения (на диаметр), мм			
	0,05			
Резцовые салазки				
Наибольшее перемещение салазок, мм	140			
	Шкала угла поворота			
	±90°			
Цена одного деления шкалы поворота	1°			
	Цена одного деления лимба, мм			
	0,05			
	Индексирующая резцовая головка			
	Наибольшее сечение резца, мм			
	25×25			
Задняя бабка				
Размер внутреннего конуса в пиноле	Морзе 5			