

# 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**  
**passport@frez.ru**

### ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

**447277042**

ICQ

**Логин: Frez.ru**

SKYPE

**Отправить заявку**

Заявка 24 часа

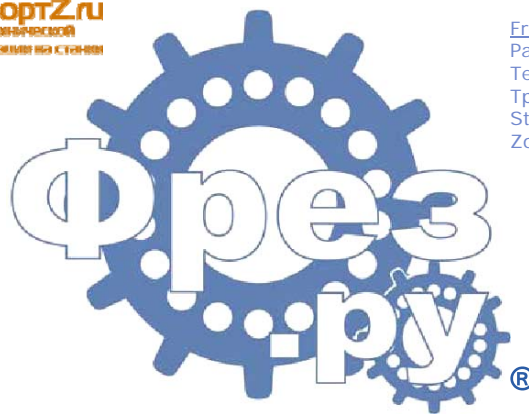
### Сайты:

**www.Frez.ru**  
**www.PasportZ.ru**

Основной сайт

Портал о паспортах

**ПаспортZ.ru**  
Портал технической  
документации на станки



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Texpasport.ru](http://Texpasport.ru)  
[Tpasport.ru](http://Tpasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://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](http://www.PasportZ.ru)**

XIII  
80

г. 147

Томск  
номера

Учв. 301408

**ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ  
WYTACZARKI POZIOME**

**2A622-1, 2A620-1, 2A622Ф1-1, 2A620Ф1-1,  
2A622Ф2-1, 2A620Ф2-1, 2A622ПФ1**

Каталог запасных частей  
(Альбом чертежей)  
Katalog części zapasowych  
(Zbiór rysunków technicznych)

В/О „СТАНКОИМПОРТ“ СССР МОСКВА  
W/O „STANKOIMPORT“ ZSRR MOSKWA



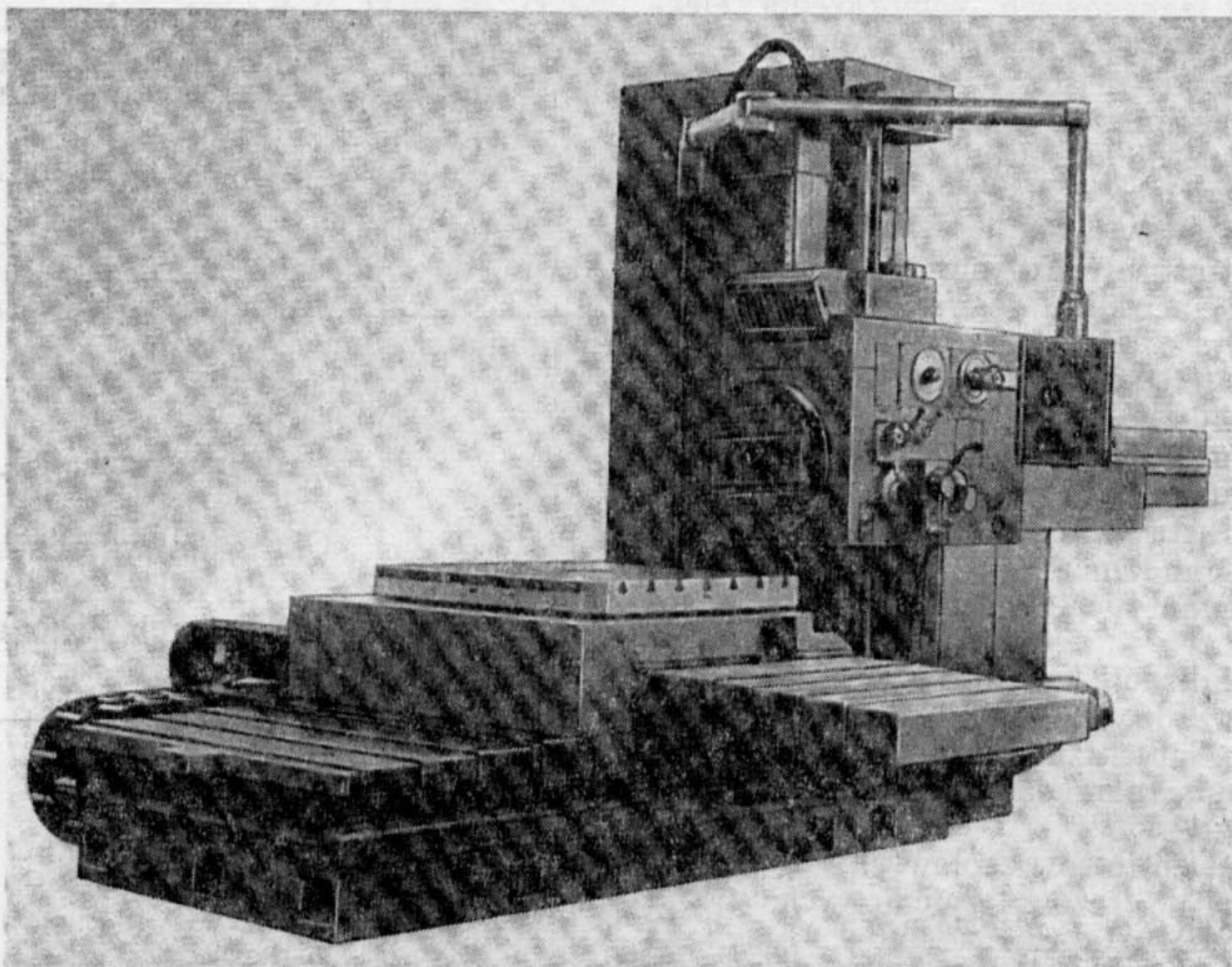


Рис. 1. Горизонтально-расточный станок модели 2A620-1  
Rys. 1. Wytaczarka pozioma modelu 2A620-1

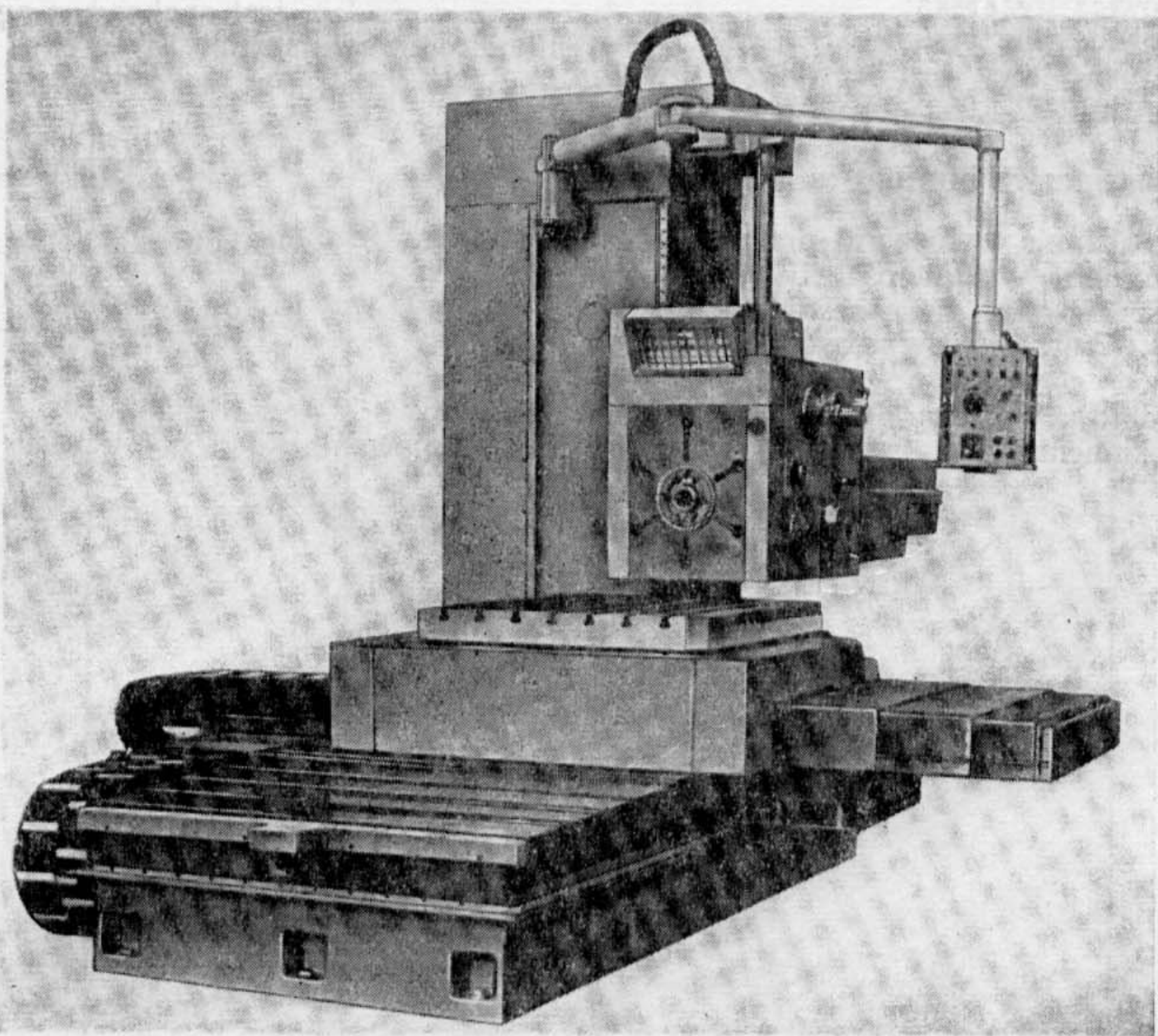


Рис. 2. Горизонтально-расточный станок модели 2A622-1  
Rys. 2. Wytaczarka pozioma modelu 2A622-1



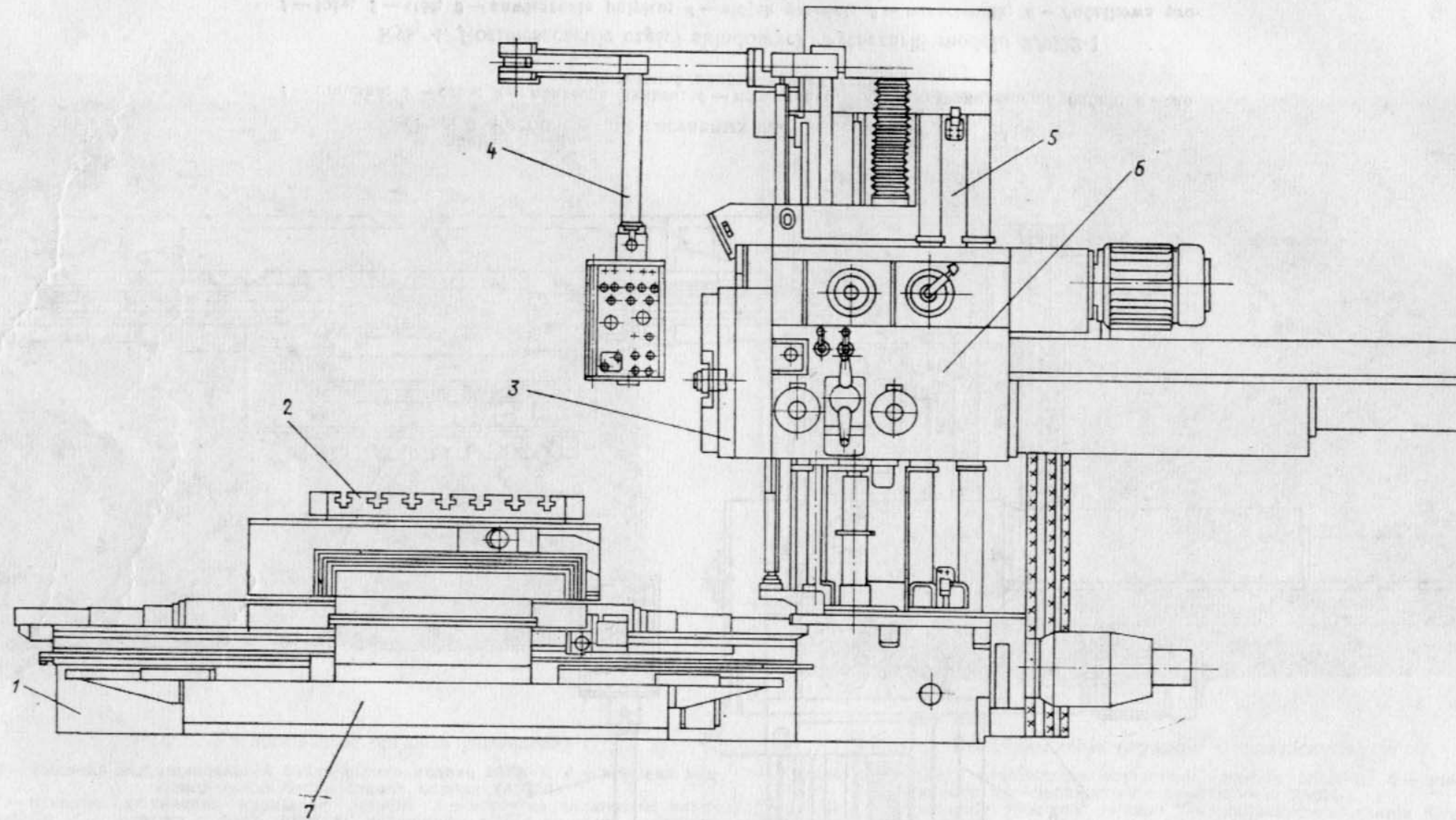


Рис. 3. Расположение составных частей станка модели 2A620-1

1 — станина; 2 — стол; 3 — планшайба; 4 — подвеска пульта; 5 — передняя стойка; 6 — шпиндельная бабка; 7 — дополнительная направляющая станины

Rys. 3. Rozmieszczenie części składowych wytaczarki modelu 2A620-1

1 — łożo; 2 — stół; 3 — tarcza uchwytna; 4 — zawieszenie pulpitu; 5 — stojak przedni; 6 — wrzecien-  
nik; 7 — dodatkowa prowadnica łoża



### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Входят в комплект и стоимость станка:  
комплект запасных частей электрооборудования;

комплект инструментов;  
удлинитель фрезерного шпинделя;  
переходники для крепления фрез;  
защитный экран;  
комплект переходных втулок;  
расточная оправка для пластинчатых резцов;  
цанговый патрон для фрез;  
контрольный валик;  
устройство стабилизации температуры масла (для станка 2А622ПФ1).

Входят в комплект станка за отдельную плату:  
комплект установочных башмаков;  
ключ к фундаментному болту.

Поставляются по особому заказу за отдельную плату:

устройство стабилизации температуры масла;  
встроенное устройство для нарезания резьбы с комплектом сменных зубчатых колес;  
станция охлаждения инструмента с устройством для охлаждения инструмента;

комплект оправок для торцовых фрез;  
комплект оправок для концевых фрез;  
комплект переходных втулок;  
комплект расточных оправок.

Для станков 2А622-1, 2А622Ф1-1, 2А622Ф2-1:  
навесная планшайба с комплектом резцедержателей;

навесная фрезерная головка;  
навесная сверлильная головка.

Перечень комплекта поставки поставляется отдельным документом — 2А622-1.00.000.ПС2.

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Приемка и испытание станка на заводе-изготовителе осуществляется на соответствие нормам точности и техническим условиям. Производится испытание станка при резании на специальных образцах.

Свидетельство о приемке станка поставляется отдельным документом.

### СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Упаковка и консервация станка должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на консервацию и упаковку.

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Станок 2А622Ф2-1 горизонтально-расточный модели \_\_\_\_\_, класс точности \_\_\_\_\_, заводской номер 522, подвергнут консервации согласно установленным требованиям.

Дата консервации 18.02 1982 г.

Срок консервации 120 д

Консервацию произвел Бр. Семенов

Принял Мещеряков

М. П.

### СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Станок 2А622Ф2-1 горизонтально-расточный модели \_\_\_\_\_, класс точности \_\_\_\_\_, заводской номер 522, упакован согласно установленным требованиям.

Дата упаковки 18.02 1982 г.

Упаковку произвел Бр. Ушаков

Принял Дорожнев

М. П.

## Wytaczarki poziome 2A622-1, 2A620-1, 2A622Ф2-1, 2A620Ф2-1, 2A622Ф1-1, 2A620Ф1-1, 2A622ПФ1

### OPIS TECHNICZNY

#### PRZEZNACZENIE I ZAKRES STOSOWANIA

Wytaczarki poziome z nieruchomym stojakiem przednim i wbudowanym stołem obrotowym mającym przesuw wzdłużny i poprzeczny są przeznaczone do obróbki wspornikowej części korpusowych.

Zewnętrzny widok wytaczarek jest pokazany na rys. 1 i 2.

Na wytaczarkach można wykonać następujące operacje: wiercenie, rozwiercanie zgrubne, rozłaczanie i rozwiercanie otworów, obtaczanie czół, frezowanie i nacinanie gwintu.

Konstrukcja wytaczarek pozwala na wykonywanie frezowania z posuwem obrotowym stołu.



Станки горизонтально-расточные

Wytaczarki poziome

2A622-1, 2A620-1,  
2A622Ф2-1, 2A620Ф2-1,  
2A622Ф1-1, 2A620Ф1-1, 2A622ПФ1

Руководство по эксплуатации  
Przepisy eksploatacji

ЧАСТЬ 1  
CZĘŚĆ 1

В/О „Станкоимпорт“ СССР Москва  
W/O „Stankoimport“ ZSRR Moskwa



## I. ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ СТАНКА

Горизонтально-расточной станок оборудован электрическим приводом с дистанционным управлением.

Вращение шпинделя и планшайбы осуществляется от асинхронного двигателя через зубчатый редуктор с двумя электромагнитными муфтами.

Станок снабжен устройством, обеспечивающим плавный ввод зубчатых колес в зацепление при переключении скорости главного привода за счет импульсного проворота двигателя с пониженным моментом.

Поддачи и установочные перемещения подвижных узлов станка осуществляются от двигателей постоянного тока, скорость вращения которых можно изменять в диапазоне 1:1000 путем изменения напряжения тиристорных преобразователей.

Это обеспечивает получение тонких установочных перемещений и необходимых пределов подач.

Быстрые установочные перемещения достигаются путем разгона электродвигателя до номинальной скорости за счет ослабления сигнала обратной связи. Радиальный суппорт быстрого хода не имеет.

На станке имеются следующие подвижные узлы: шпиндельная бабка, шпиндель, радиальный суппорт, нижние сани, верхние сани, поворотный стол.

Перемещение бабки, шпинделя, суппорта и нижних саней производится от одного двигателя подачи, а верхних саней и поворотного стола — от другого двигателя. Подключение подвижных узлов к двигателям производится электромагнитными муфтами.

Кроме одиночных перемещений каждого узла на станке могут осуществляться совместные перемещения шпинделя и нижних саней (от одного двигателя *В*), а также бабки и верхних саней стола (при одновременной работе обоих двигателей подачи).

Каждый двигатель подачи имеет свой регулируемый тиристорный преобразователь.

Управление всеми движениями станка осуществляется дистанционно с подвесного пульта, который может перемещаться в горизонтальной плоскости. Выбор подвижного узла станка производится кнопочным избирателем на главном пульте. Для управления установочными перемещениями применяется оператор, расположенный там же. Величина подачи задается вариатором, расположенным на шпиндельной бабке.

Величина подачи и скорости установочных перемещений могут быть изменены в процессе резания и при установочных перемещениях узлов станка.

Расположение аппаратов управления на главном пульте приведено на рис. 1.

Электрическая аппаратура управления станком размещается в электрошкафу и на станке.

Размещение электрооборудования на станке показано на схеме расположения.

Максимальная мощность, потребляемая станком, — 30 кВт·А. Включение станка осуществляется вводным автоматом, установленным на боковой стенке шкафа. Вводный автомат имеет устройство дистанционного отключения.

Аварийное отключение станка может быть произведено непосредственным отключением автомата или нажатием на аварийную кнопку. Электрооборудование станка настроено и испытано на стендах завода-изготовителя. Эксплуатацию и ремонт электрооборудования станка можно доверить только квалифицированному электрику, после ознакомления его с данным руководством и размещением электрооборудования на станке.

Принципиальная схема электрооборудования станка разделена на несколько самостоятельных схем, скомпонованных по функциональному признаку.

Для пояснения работы принципиальных схем приводятся циклограммы и указывается последовательность срабатывания аппаратов, в которых „+“ означает включенное состояние аппарата, а „—“ выключенное.

## II. ОПИСАНИЕ СХЕМ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

### УПРАВЛЕНИЕ ГЛАВНЫМ ПРИВОДОМ

Привод шпинделя (или планшайбы) осуществляется от асинхронного двигателя *Г* через коробку скоростей с двумя электромагнитными муфтами (см. принципиальную схему главного привода).

Главным двигателем производится:

— вращение и установочный проворот шпинделя в обоих направлениях,

— автоматический проворот ведущих зубчатых колес в процессе переключения скоростей,