

# ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

1A625

ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

# Внимание!

Только тщательное ознакомление с конструкцией станка позволит полностью использовать все его возможности, получать наибольшую производительность, обеспечивать правильные условия эксплуатации, гарантирующие длительное сохранение точности станка.

Дальнейшая работа над усовершенствованием конструкции станка проводится заводом непрерывно, поэтому настоящая инструкция не отражает незначительных конструктивных изменений, внесенных заводом после выпуска данной инструкции.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
Назначение . . . . .	3
Техническая характеристика . . . . .	3
Кинематическая схема . . . . .	7
Конструкция и указания по сборке и разборке . . . . .	8
Станина . . . . .	8
Коробка скоростей . . . . .	8
Гитара . . . . .	15
Коробка подач . . . . .	15
Фартук . . . . .	18
Механизм управления . . . . .	18
Суппорт . . . . .	21
Задняя бабка . . . . .	23
Конусная линейка . . . . .	24
Люнеты . . . . .	25
Охлаждение рабочего инструмента . . . . .	25
Электрооборудование и работа электросхемы . . . . .	27
Смазка . . . . .	27
Транспортировка, монтаж и пробный пуск . . . . .	28
Органы управления . . . . .	29
Обслуживание и регулировка . . . . .	30
Обслуживание электрооборудования . . . . .	31
Основные правила . . . . .	32

## НАЗНАЧЕНИЕ

Токарно-винторезный станок 1А625 (рис. 1) предназначен для выполнения широкого круга токарных работ на чистовых и получистовых режимах. На черновых и обдирочных режимах использовать не рекомендуется. Высокие скорости шпинделя делают пригодным станок для работы на скоростных режимах; при этом обеспечивается рациональное использование современных марок твердых сплавов.

Станок приспособлен к нарезанию основных четырех типов резьб, а при сокращенной кинематической цепи коробки подач (прямое включение ходового винта) дает возможность производить нарезание нестандартных резьб.

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм . . . . . 54

### КОРОБКА СКОРОСТЕЙ

Размеры переднего подшипника шпинделя, мм . . . . . 100×150×37

Диаметр отверстия в шпинделе, мм . . . . . 56

Конус передней части отверстия в шпинделе . . . . . Морзе № 6

Материал шпинделя . . . . . Ст. 45

Количество рабочих скоростей шпинделя . . . . . 15

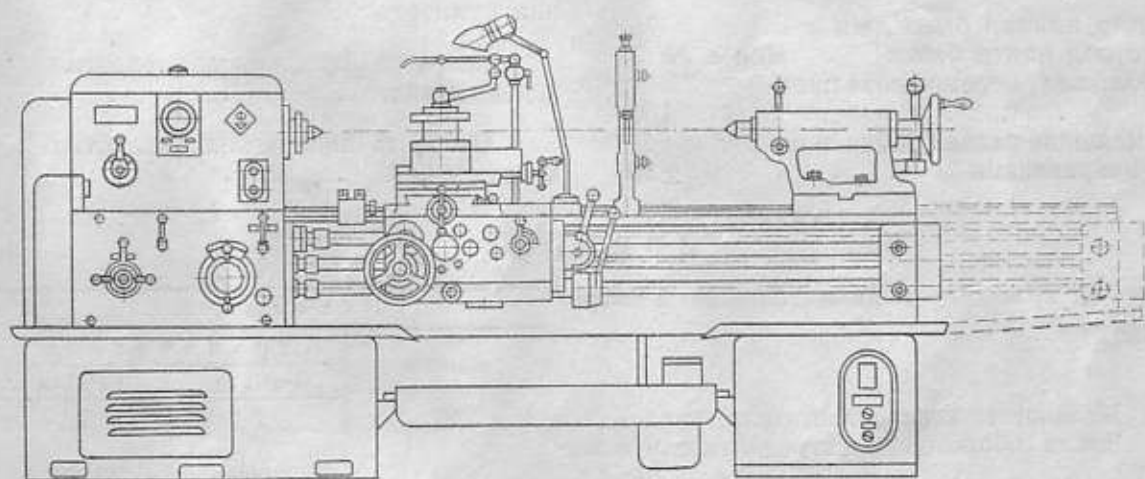


Рис. 1. Общий вид станка

Преселективное управление скоростями шпинделя облегчает и ускоряет процесс изменения чисел оборотов шпинделя и тем самым уменьшает непроизводительные потери времени.

Конструкция станка предусматривает наличие двух диапазонов скоростей.

Установка на станке конусной линейки позволяет производить обточку конусов.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм . . . . . 1000; 1500; 2000  
 Наибольший диаметр точения над станиной, мм . . . . . 500  
 Наибольший диаметр точения над суппортом, мм . . . . . 290

Количество рабочих скоростей шпинделя нижнего диапазона . . . . . 3  
 Количество рабочих скоростей шпинделя верхнего диапазона . . . . . 12  
 Число оборотов в минуту при рабочем ходе (нижний диапазон) . . . 11,5÷32  
 Число оборотов в минуту при рабочем ходе (верхний диапазон) . . 45÷2000  
 Количество обратных скоростей шпинделя (оба диапазона) . . . . . 15  
 Число оборотов шпинделя при обратном ходе (оба диапазона) . . 14÷2400  
 Число оборотов приводного шкива в минуту . . . . . 1420  
 Диаметр приводного шкива (расчетный), мм . . . . . 250

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

1A625

(ТЕХНИЧЕСКИЙ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЙ ПАСПОРТ,  
АКТ ПРИЕМКИ, ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ,  
УПАКОВОЧНЫЙ АКТ)