

# Токарно-револьверный станок 1Г340П





## Токарно-револьверный станок 1Г340П

предназначен для токарной обработки деталей из прутка диаметром 25 - 40 мм, а также штучных заготовок диаметром до 200 мм из стали, чугуна и цветных сплавов в условиях мелкосерийного и серийного производства.

# Особенности конструкций

- автоматический гидрофицированный механизм зажима круглых (20-40мм) и шестигранных ( $S=19-32$ ) прутков в цанговом патроне, а также штучных заготовок (до 200 мм) в трехкулачковом патроне;
- автоматический гидрофицированный цанговый механизм подачи прутка;
- задание программы изменения частот вращения шпинделя и подач на штекерной панели пульта;
- автоматическое переключение частот вращения шпинделя и подач суппорта при смене позиций револьверной головки;
- обработка в режиме отключения подач на жестком упоре.

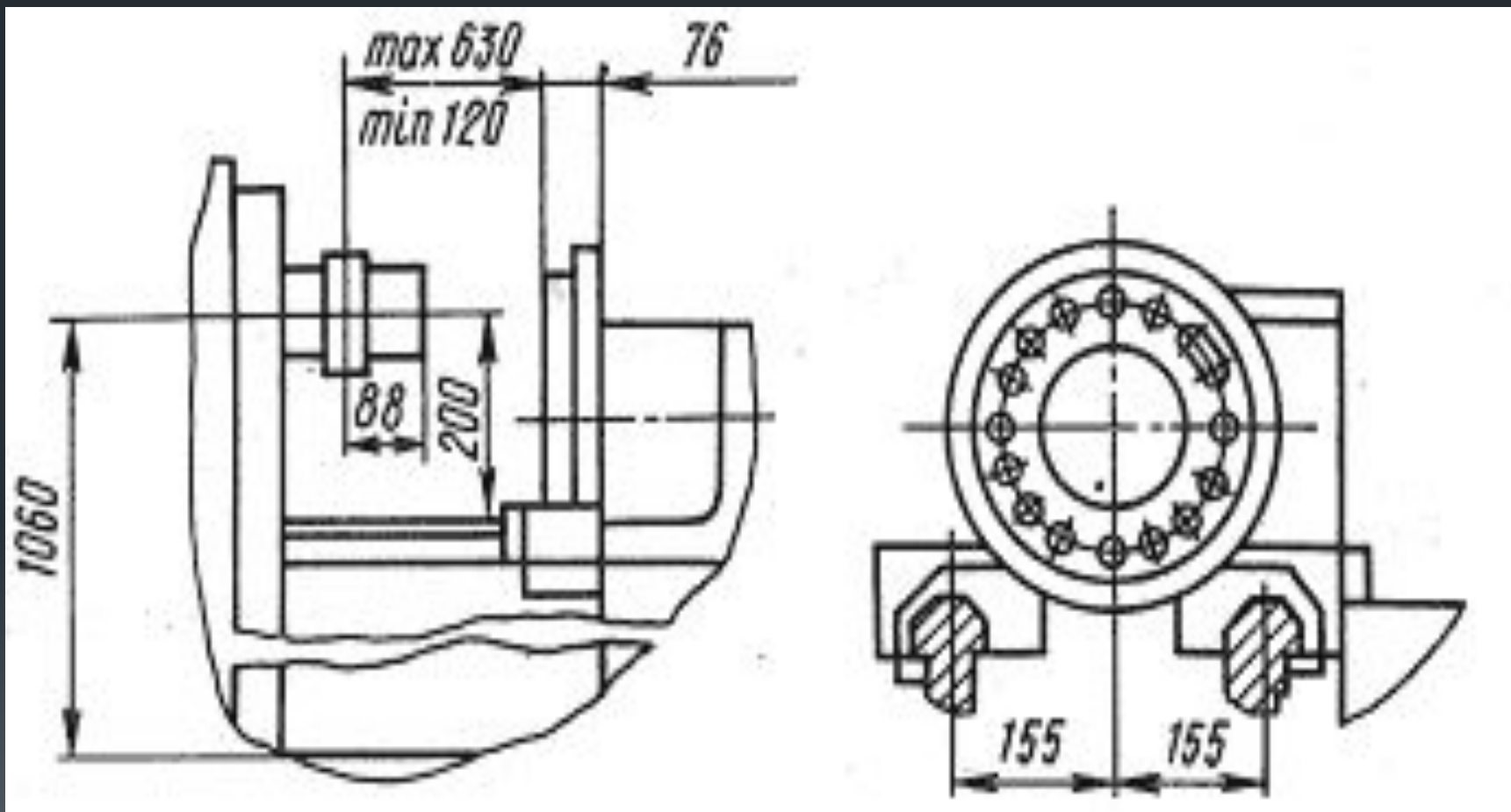
# Технические характеристики токарно-револьверного станка 1Г340П

Характеристика	1Г340П
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	400
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	200
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	40
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм	120-630
Частота вращения шпинделя, об/мин	10-2500
Пределы частоты вращения шпинделя об/мин	45-2000
Количество подач револьверного суппорта, мм/мин Продольного	12
Количество подач револьверного суппорта, мм/мин Поперечного	12
Пределы подач револьверного суппорта, мм/об продольных	0,035-1,6
Пределы подач револьверного суппорта, мм/об поперечных	0,02 -0,8
Скорость ускоренных перемещений револьверного суппорта, м/мин	6/3
Установленная мощность, кВт	9
Габаритные размеры, мм	2800x1200x1400
Масса 1Г340П , кг	3000

# Устройство станка

- Станок смонтирован на литой чугунной станине с закаленными призматическими направляющими. Шпиндель станка смонтирован в жестком литом корпусе на подшипниках качения высокой точности.
- Суппорт с двенадцатипозиционной револьверной головкой обеспечивает высокие технологические возможности станка.
- Привод главного движения, состоящий из двухскоростного электродвигателя переменного тока, автоматической коробки скоростей, зубчатой ременной передачи на шкив шпинделя, одновременно служащий цилиндром зажима, позволяет вести высокоэффективную обработку на современных режимах.
- Для выгрузки из рабочей зоны готовых деталей из пруткового материала установлено разгрузочное устройство.
- Для поддержания прутка длиной более 1000 мм предусмотрена защитная труба с двумя стойками.

# Схема рабочей зоны



# Система управления



Станок оснащен штекерным устройством для программирования изменения частоты вращения шпинделя и величин подач суппорта при смене позиций револьверной головки.