

# 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.

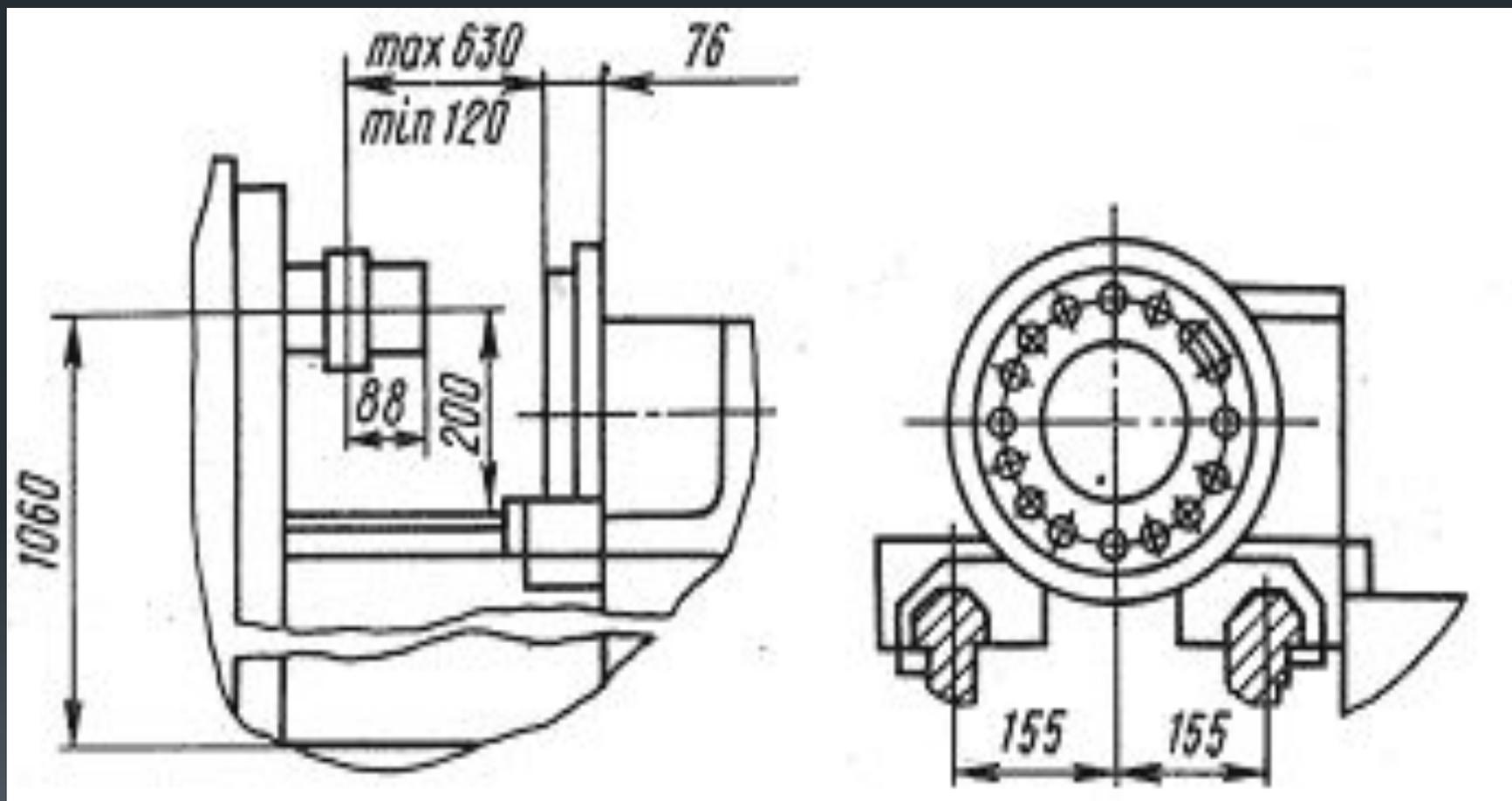
# Технические характеристики токарно-револьверного станка 1Г340П

| 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 чугуновой 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.