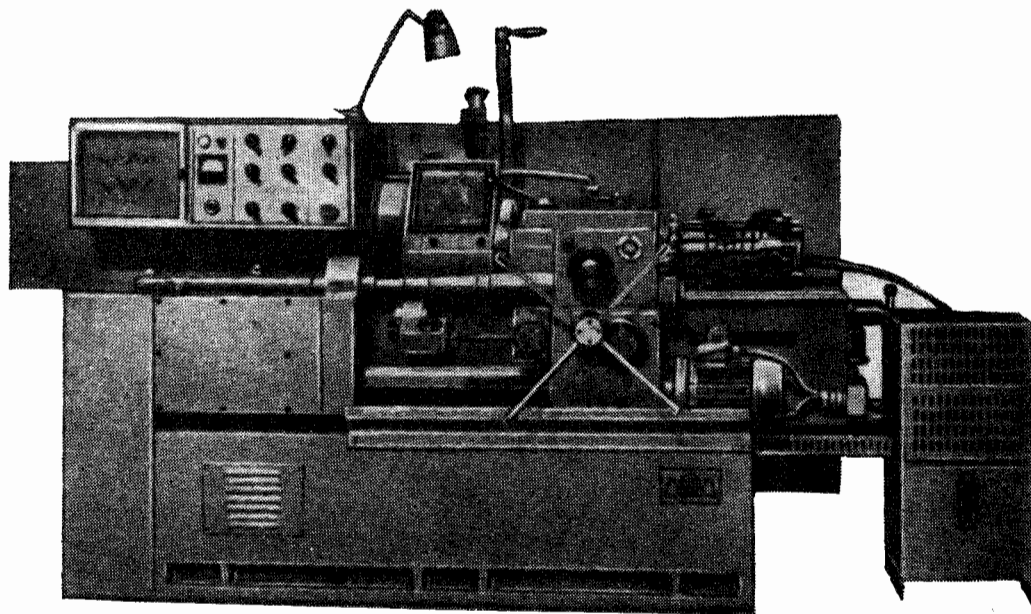


СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

Модели 1Г340; 1Г340П



Станки с горизонтальной осью револьверной головки предназначены для высокопроизводительного выполнения сверлильных, токарных (обточки, расточки, зенкерования, развертывания, отрезки, подрезки, прорезки канавок) и резьбонарезных (метчиками, плашками, с помощью резьбонарезного устройства) работ в условиях серийного производства.

Поперечная обработка осуществляется за счет круговой подачи револьверной головки.

При оснащении дополнительными устройствами на станках производится обработка конусов и фасонных поверхностей.

Станки изготавливаются в двух исполнениях: для

обработки прутковых материалов шестигранного и круглого сечения диаметрами до 40 мм и обработки в трехкулачковом патроне штучных заготовок диаметрами до 200 мм.

Автоматическое переключение частоты вращения шпинделя и подач суппорта при смене позиций револьверной головки в соответствии с программой, заданной на штекерной панели пульта управления значительно повышает производительность труда на станках и удобство их обслуживания.

Для наладки и обработки мелких партий деталей предусмотрено ручное управление станками.

Применение сменных револьверных головок обеспечивает быструю переналаживаемость станков.

Зажим и подача прутков, а также зажим штучных заготовок осуществляются гидравлическим механизмом.

Наибольшее допускаемое колебание сечения прутка ± 1 мм, а диаметра штучных заготовок ± 3 мм.

Класс точности станков модели 1Г340 — Н по ГОСТ 8—77 и модели 1Г340П — П по ГОСТ 8—77.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого прутка при зажимной и подающей трубах, мм:	
круглого (диаметр)	40
шестигранного (размер под ключ)	32
Наибольшая длина прутка, мм	3000
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	400
Наибольшая длина подачи прутка, мм	100
Расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм	120—630
Расстояние от основания станка до оси шпинделя, мм	1060
Количество скоростей шпинделя:	
прямого вращения	12
обратного вращения	6
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
прутковое исполнение:	
прямое вращение	45—2000
обратное вращение	45—250
патронное исполнение	36—1600
скоростное исполнение	56—2500
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	62
Количество подач револьверного суппорта:	
продольных	12
поперечных	12
Подача, мм/об:	
продольная	0,035—1,6
поперечная	0,02—0,8
Скорость ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта, м/мин	6
<i>Механизм главного движения</i>	
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
в I диапазоне	45; 90; 180; 355; 7; 10; 1400
во II диапазоне	63; 125; 250; 500; 1000; 2000
<i>Механизм подачи</i>	
Величина продольных подач, мм/об:	
в I диапазоне	0,085; 0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85
во II диапазоне	0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85; 1,6
Величина поперечных подач в отношении к продольным подачам	1 : 2
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач, Н (кгс):	
продольных	5880 (600)
поперечных	2940 (300)
Привод, габарит и масса станка	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
электроприводов	380
цепей управления переменного тока	110
цепей управления постоянного тока	24; 48
цепей местного освещения	24
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A132M6/4У3 M301
мощность, кВт	6,0/6,2
частота вращения, об/мин	960/1440
ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта:	
тип	4A71A4/2У3, M301
мощность, кВт	0,45/0,75
частота вращения, об/мин	1420/2880
привод гидравлики:	
тип	4AX80B4У3, M301
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	1415
насоса охлаждающей жидкости:	
тип	X14-22M
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22
насоса смазки:	
тип	4A63B4У3
мощность, кВт	0,37
частота вращения, об/мин	1365

Гидрооборудование и система смазки

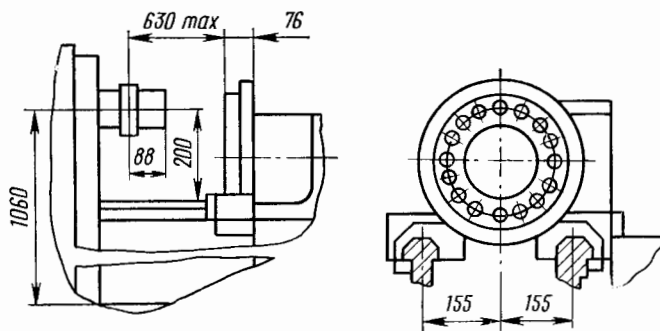
Марка масла:	
для гидросистемы	Турбиннос-Т ₂₂
для системы смазки	Индустриальное-30
Насос гидропривода:	
тип	G12-32A
производительность, л/мин	18 (при $n=1450$ об/мин)
Насос смазки:	
тип	BГ11-11
производительность, л/мин	8
Габарит станка, мм	2800×1200×1400
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	2500
с выносным оборудованием	3000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

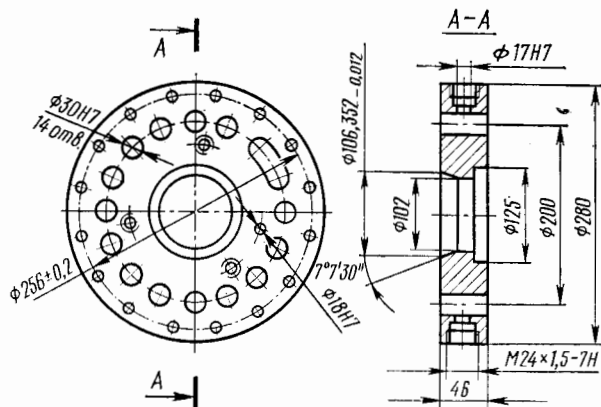
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Г340; 1Г340П	Станки в сборе	2		1-25×42-3	Манжета	2	
					Ремень плоскозубчатый	2	5-75-50; 5-75-80
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ЭТМ-72-1Н	Электромагнитная муфта	2	
	<i>Запасные части</i>				Щетки к электромагнитным муфтам	24	
71-10-50	Кольцо уплотняющее	4			Запасные части к электромагнитным муфтам	3	компл.
100-4-55	Винт	6			ЭТМ-082-2А; ЭТМ-072-1Н(2)		

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МО24-40У3	Запасные части к магнитному пускателю ПМЕ-311У4(2); ПАЕ-313У4; ПМЕ-211; ПМЕ-071	5 компл.		19П2-50(3); 32П2-50(3)	Вкладыш шестигранный	6	
КМ48-50	Лампа	5		22П2-50У(3); 24П2-50У(3); 27П2-50У(3)	Вкладыш универсальный	9	
	Лампа	3		32П4А-50; 36П4А-50; 40П4А-50	Цанга подачи круглая	3	
	Запасные части к тепловому реле ТРН-25; ТРН-10	2 компл.		32П5-50	Цанга подачи шестигранная	1	
	<i>Сменные части</i>			1Б-85-55	Цанга подачи универсальная	1 компл.	
10-10-032	Прокладка	3		22П6А-50;	Втулка направляющая	8	
	<i>Инструмент</i>			24П6А-50; 26П6А-50; 28П6А-50; 30П6А-50; 32П6А-50; 36П6А-50; 38П6А-50; 40П6А-50			
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4		ОВ-31	Виброопора	6	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4		07.85.010; 07.85.020; 10.85.07	Державка	3	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1			<i>Документация</i>		
ИД73-72	Ключ	1			Руководство по эксплуатации станка		
И155-3	Ключ торцовый квадратный	2	S=10;12				
И155-13	Ключ стержневой	1	S=6×8				
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					
	Щипцы для пружинных колец Н19-61	1					
	<i>Принадлежности</i>						
1Б-Д1-55;	Державка прямая	2					
1Б-Д3-25	Державка косая	2		15.30.010; 15.05.020; 15.05.030	Электромагнитная муфта в сборе	3 компл.	
1Б-Д2-55	Державка	2			<i>Принадлежности</i>		
1Б-Д4-25;	Державка	2			Стойки	1 компл.	
1-Д4-55	Державка отрезного резца	2		1-11-50	Устройства копировальные	1 компл.	
1-Д5-55;	Втулка зажимная	2		41-50	Узлы зажима	1 компл.	
1-Д6-55	Втулка зажимная эксцентричная	2		1341.10.003	Механизмы зажима с двухопорными цангами	1 компл.	
Д12-55	Упор материала	1		15.10.100	Головки револьверные	1 компл.	
Д9-25	Втулка	4		05А-04-15А	Суппорты отрезные	1 компл.	
Д9А-25	Державка качающаяся	3		15.06.000	Приводы ускоренных перемещений	1 компл.	
Д19-55;	Патрон нарезания резьбы (Оправка 11А-Д26-55 с головкой 12А-Д26-55)	1 компл.		15.07.000	Устройства защиты направляющих	1 компл.	
Д20-55;	Втулка	4		15.18.000	Устройства резьбонарезные	1 компл.	
Д22А-55;	Кольцо для метчика	6		15.21.000	Приспособления для настройки инструмента вне станка	1 компл.	
Д23А-55	Накатка	1 компл.		05А-86-000	Бараны упоров передние индикаторные	1 компл.	
11Б-Д12-50;	Вкладыш круглый	12		15.74.000	Упоры индикаторные поперечные	1 компл.	
12А-Д12-50;				15.75.000	Упоры индикаторные продольные	1 компл.	
13Б-Д12-50				15.71Б.000	<i>Документация</i>		
1В-Д26-55					Чертежи быстроизготавливаемых деталей	По заказу	
19-Д26-55;							
20-Д26-55;							
21-Д26-55;							
22-Д26-55							
11А-Д15-50;							
12А-Д15-50;							
13А-Д15-50;							
14А-Д15-50;							
15А-Д15-50;							
16А-Д15-50							
1-Д27-55							
28П1-50(3);							
32П1-50(3);							
36П1-50(3);							
40П1-50(3)							

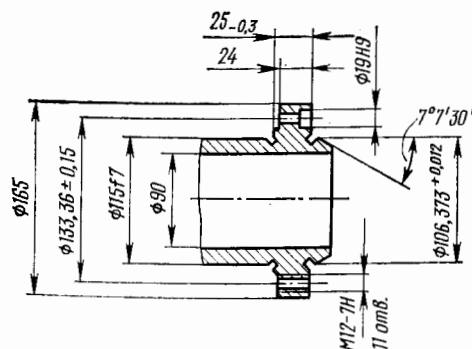
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

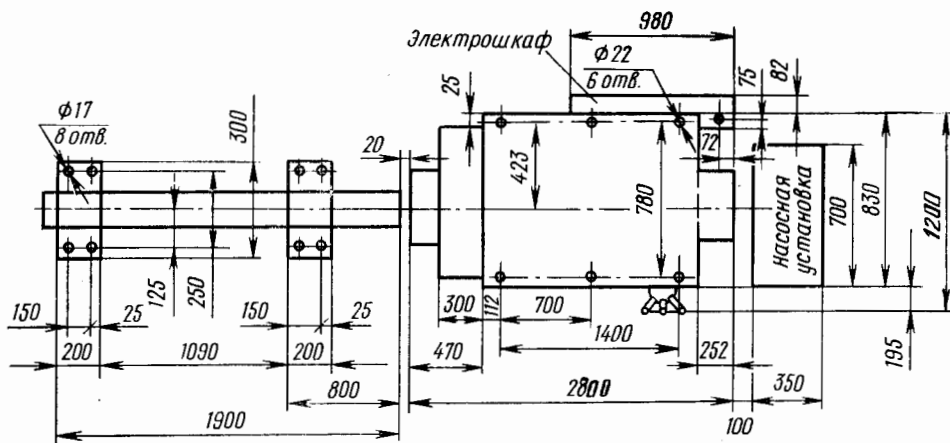


Эскиз револьверной головки



Эскиз конца шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

1Г340
1Г340П

© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 5.08.80
Изд. № 395-6 (20)

Т-14747 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,52
Заказ № 1623

Тираж 6400 экз.
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка