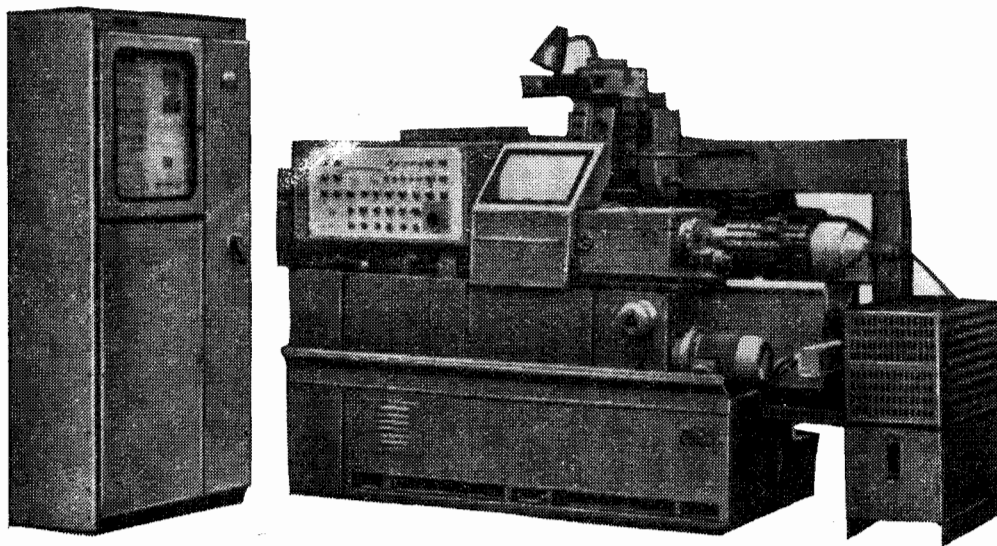


**СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
С ФУНКЦИОНАЛЬНЫМИ СИСТЕМАМИ ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ**
Модели 1Г340ПФЦ-01; 1Г340ПФЦ-02



Станки с горизонтальной осью револьверной головки предназначены для высокопроизводительного выполнения сверлильных, токарных (обточки, зенкерования, растачивания, развертывания, отрезки) и резьбонарезных работ в условиях серийного и мелкосерийного производства.

Поперечная обработка (подрезка торцов, отрезка, прорезка канавок) осуществляется за счет круговой подачи револьверной головки.

Станки изготавливаются в двух исполнениях: для обработки прутковых материалов шестигранного и круглого сечений диаметрами до 40 мм и обработки в трехкулачковом патроне штучных заготовок диаметрами до 200 мм.

Для управления работой станков (перемещения инструмента, изменения режимов резания) применены функциональные системы программного управления ИСМАТ-2 и ИСМАТ-3.

Обработка деталей из прутка производится в автоматическом цикле, а деталей из штучных заготовок — в полуавтоматическом.

Применение сменных шестнадцатипозиционных револьверных головок обеспечивает быструю переналаживаемость станков.

Большинство деталей можно обрабатывать с одной установки.

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

прутка ± 1 мм, а диаметра штучных заготовок ± 3 мм.

Наибольшее допускаемое колебание сечения

Класс точности станков — 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:	
прямого вращения	45—2000
обратного вращения	45—250
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	6/3
Скорость ускоренных перемещений (окружных) револьверной головки, об/мин	8

Механизм главного движения

Частота вращения шпинделя, об/мин:	
в I диапазоне	45; 90; 180; 355;
710; 1400	
во II диапазоне	63; 125; 250; 500;
1000; 2000	

Механизм подачи

Величина продольных подач, мм/об:	
в I диапазоне	0,035; 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 (кг·с):	
продольных	5800(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,
М301	
частота вращения, об/мин	360/1440
мощность, кВт	6,0/6,2
ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта:	
тип	4A71A4/2У3,
М301	
мощность, кВт	0,45/0,75
частота вращения, об/мин	1420/2880
ускоренных перемещений револьверной головки:	
тип	4A56B4У3,
М301	
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1365
привода гидравлики:	
тип	4AX80B4У3,
М301	
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	Индустриальное-20,
	ГОСТ 20799—75
Тип насоса гидропривода	Г12-32А
Производительность насоса гидропривода, л/мин	18 (при $n = 1450$ об/мин)
Тип фильтра очистки	0,16 С41-23
Габарит станка, мм	2800×1200×1400
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	2500
с выносным оборудованием	3750

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектованных изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектованных изделий	Количество	Основной параметр
Г340ПФЦ-01 Г340ПФЦ-02	Станки в сборе Система программного управления	2 1	Для модели Г340ПФЦ-01-ИСМАТ-2 для модели Г340ПФЦ-02-ИСМАТ-3	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
				Запасные части			
				ОСТ 3805114-76	Ремешь плоскозубчатый	2	5-75-50; 7-75-80
				174А-54-103	Кольцо уплотнительное	1	
				71-10-50	Кольцо уплотнительное	4	
22.12.000 НКС01×100/1100-03	Установка насосная Кронштейн местного освещения	1 1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
73-10-50	Прокладка	3		Д22А-55; Д23П-55	Втулка	2	
	Кольцо	1	042×050×046- 2-2	11В-Д12-50; 12В-Д12-50; 13В-Д12-50 07-85-050	Державка качающаяся	3	Морзе 1;2;3
Д5А-04-327	Пружина	2			Патрон для нарезания резьб с головкой 07-85-055	1	
06-01А-134	Штанга для снятия подмоторной плиты	2			Втулка	4	
	Штекер	60	(40 установлено на станке)	19-Д26-55; 20-Д26-55; 21-Д26-55; 22-Д26-55			
МП 5658-65	Щетки к электромагнитным муфтам	24		11А-Д15-50; 12А-Д15-50; 13А-Д15-50; 14А-Д15-50; 15А-Д15-50; 16А-Д15-50	Кольцо для метчика	6	
ЭТМ-072-1Н	Электромагнитная муфта	2		1А-Д27-55 22П2-50У; 24П2-50У; 27П2-50У	Накатка Вкладыши универсальные	1 3	КОМПЛ.
МРТУ 16-526-012—69	Микропереключатель типа МП 1102, исполнение 3	2		28П1-50; 32П1-50; 36П1-50; 40П1-50	Вкладыши круглые	4	КОМПЛ.
МРТУ 16-525-008—69	Микропереключатель типа МП2101, исполнение 3	1		19П2-50; 32П2-50	Вкладыши шести- гранные	2	КОМПЛ.
	Запасные части к электромагнитным муфтам ЭТМ-082-2А	1	КОМПЛ.	1Б-85-55; 32П4-50; 40П4-50	Цанга подачи универсальная	3	
	Запасные части к электромагнитным муфтам ЭТМ-072-1Н	2	КОМПЛ.	32П5-50	Цанга подачи шести- гранная	1	
С13 ГОСТ 1182—72	Лампа местного освещения	2		22П6А-50; 24П6А-50; 26П6А-50; 28П6А-50; 30П6А-50; 32П6А-50; 36П6А-50; 38П6А-50; 40П6А-50	Втулка направляющая	9	
	<i>Сменные части</i>			07-85-040			
10-10-032	Прокладка	3		05А-04-109А	Упор для контроля прутка	1	
	<i>Инструмент</i>			05А-04-111А; 05А-04-112А; 05А-04-113А	Упор круговых перемещений	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5		ГОСТ 3722—60 ОВ-31	Упор круговых перемещений	3	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углублением «под ключ»	4		07-85-010; 07-85-020; 10-85-070	Шарик IV 12,7 П Виброопора Державка	3 6 3	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1					
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1					
И155-3	Ключ торцовый	2	S=10; 12				
И155-13	Ключ стержневой	1	6×8				
ИД73-72	Ключ	1					
И19-61	Щипцы для пружинных колец	1					
	<i>Принадлежности</i>						
1Б-Д1-55; 1Б-Д3-25	Державка прямая	2		1-11-50	Стойки	1	КОМПЛ.
1Б-Д2-55; 1Б-Д4-55	Державка косая	2		15-10-100	Механизмы зажима с двухпорными цангами	1	КОМПЛ.
1А-Д3А-55; 1-Д4-55 1-Д6-55	Державка	2		1341.10.003	Узлы зажима	1	КОМПЛ.
Д12-55	Державка отрезного резца	1		07.21А-000	Автоматические резь- бонарезные устрой- ства (с комплек- том губок, копиров, кулачков)	1	КОМПЛ.
Д9-25	Втулка	2					
Д19-55; Д20-55	Втулка зажимная эксцентричная	3					
	Втулка переходная	2	Морзе 1;2				

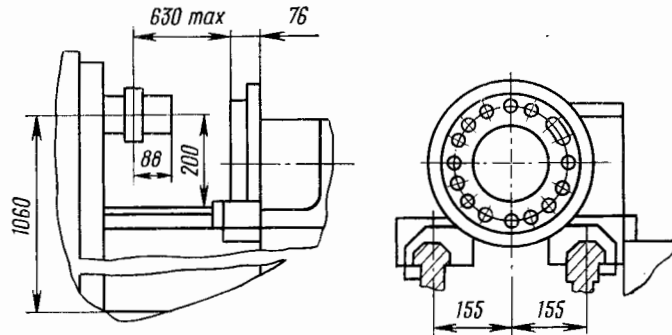
Документация

Руководство по эксплу-
атации станков2
КОМПЛ.Изделия и документация, поставляемые по особому заказу
за отдельную плату

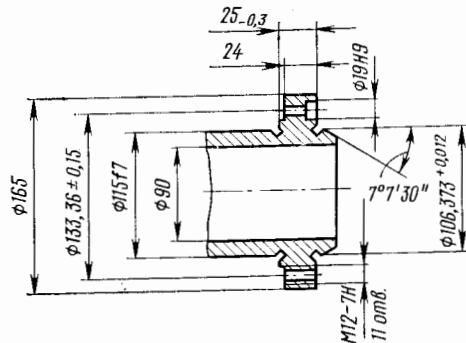
Принадлежности

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
05А-04-015А	Головки револьверные	2 КОМПЛ.		05А-05-010; 15-05-020; 15-05-030	Запасные части		
05А-15-000	Механизмы разгрузки	1 КОМПЛ.			Электромагнитные муфты в сборе	3 КОМПЛ.	
05А-86-000	Наладки вие станка	1 КОМПЛ.			Документация		
05А-41-000	Копировальные устройства	1 КОМПЛ.		Чертежи быстрознашивающихся деталей		По заказу	

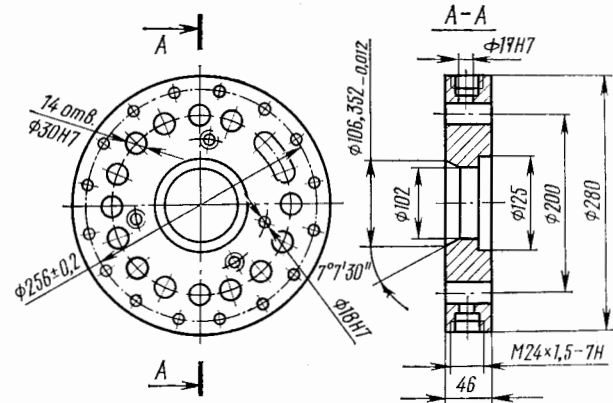
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

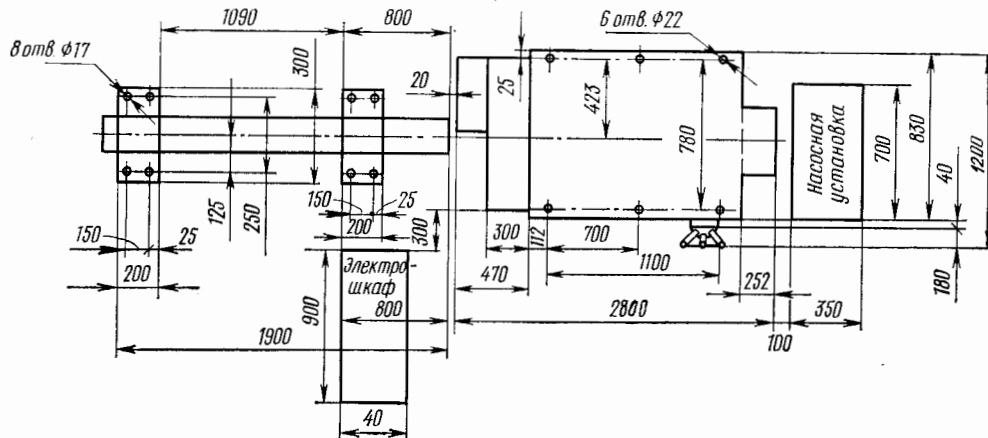


Эскиз конца шпинделя



Эскиз револьверной головки

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

1Г340ПФЦ-01
1Г340ПФЦ-02

© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 5.08.80 Т-14747 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,52 Тираж 6400 экз. Изд. № 395-6(22) Заказ № 1625 Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербишка