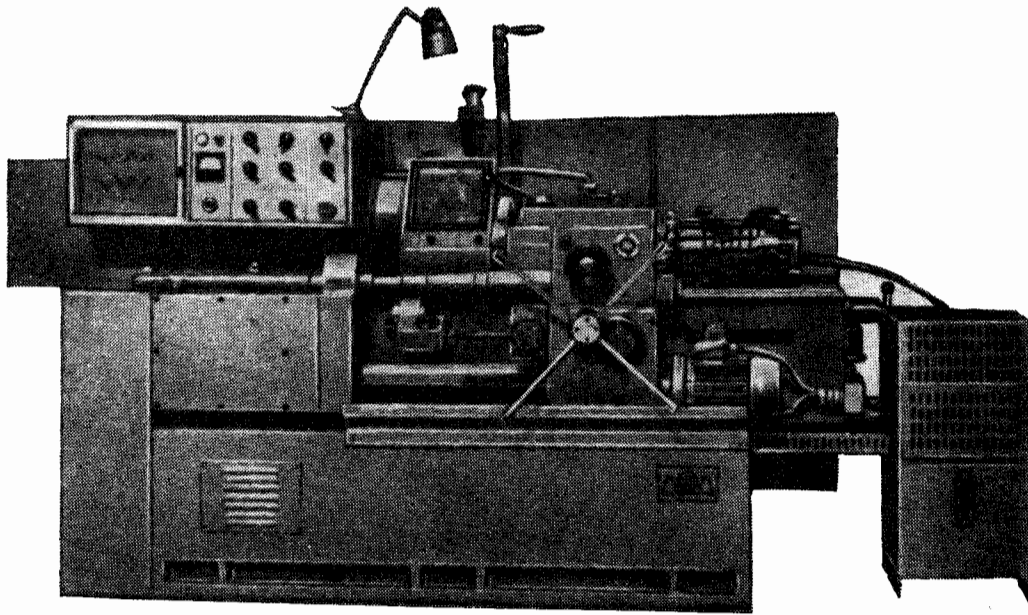


## СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

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  $\pm 1$  мм, а диаметра штучных заготовок  $\pm 3$  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)
<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный

частота, Гц . . . . .	50
напряжение, В . . . . .	380
Напряжения, В:	
электроприводов . . . . .	380
цепей управления переменного тока . . . . .	110
цепей управления постоянного тока . . . . .	24; 48
цепей местного освещения . . . . .	24
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип . . . . .	4A132M6/4Y3 M301
мощность, кВт . . . . .	6,0/6,2
частота вращения, об/мин . . . . .	960/1440
ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта:	
тип . . . . .	4A71A4/2Y3, M301
мощность, кВт . . . . .	0,45/0,75
частота вращения, об/мин . . . . .	1420/2880
привод гидравлики:	
тип . . . . .	4AX80B4Y3, 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 . . . . .	4A63B4Y3
мощность, кВт . . . . .	0,37
частота вращения, об/мин . . . . .	1365

### Гидрооборудование и система смазки

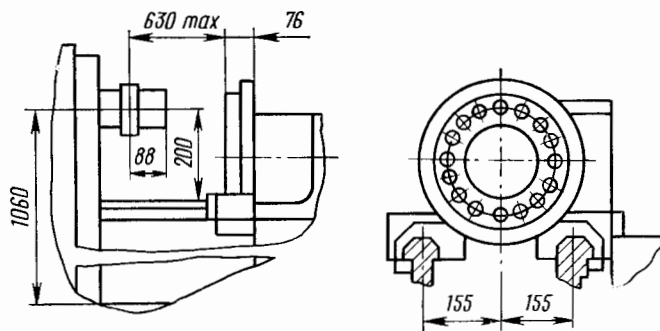
Марка масла:	
для гидросистемы . . . . .	Турбиннос-Т <sub>22</sub>
для системы смазки . . . . .	Индустриальное-30
Насос гидропривода:	
тип . . . . .	G12-32A
производительность, л/мин . . . . .	18 (при n = 1450 об/мин)
Насос смазки:	
тип . . . . .	BГ11-11
производительность, л/мин . . . . .	8
Габарит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

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

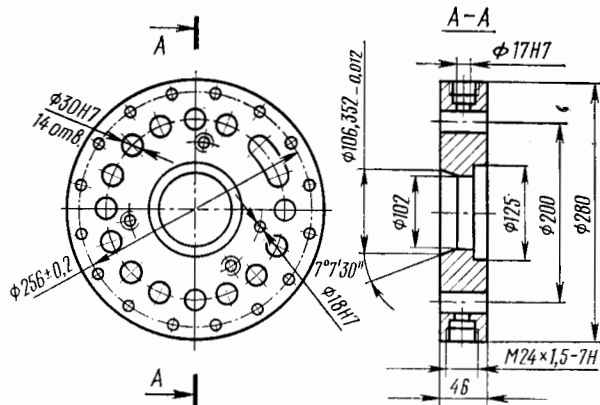
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Г340; 1Г340П	Станки в сборе	2		1-25×42-3	Манжета	2	
					Ремень плоскозубчатый	2	5-75-50; 5-75-80
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			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;	Электромагнитная муфта в сборе	3 компл.	
1Б-Д2-55				15.05.020;			
1Б-Д4-25	Державка	2		15.05.030			
1А-Д3А-55;					<i>Принадлежности</i>		
1-Д4-55	Державка отрезного резца	2		1-11-50	Стойки	1 компл.	
1-Д5-55;				41-50	Устройства копировальные	1 компл.	
1-Д6-55	Втулка зажимная	2		1341.10.003	Узлы зажима	1 компл.	
Д12-55	Втулка зажимная эксцентричная	2		15.10.100	Механизмы зажима с двухопорными цангами	1 компл.	
Д9-25	Упор материала	1		05А-04-15А	Головки револьверные	1 компл.	
Д19А-25	Втулка	4		15.06.000	Суппорты отрезные	1 компл.	
Д19-55;				15.07.000	Приводы ускоренных перемещений	1 компл.	
Д20-55;				15.18.000	Устройства защиты направляющих	1 компл.	
Д22А-55;				15.21.000	Устройства резьбонарезные	1 компл.	
Д23А-55	Державка качающаяся	3		05А-86-000	Приспособления для настройки инструмента вне станка	1 компл.	
11Б-Д12-50;				15.74.000	Бараны упоров передние индикаторные	1 компл.	
12А-Д12-50;				15.75.000	Упоры индикаторные поперечные	1 компл.	
13Б-Д12-50	Патрон нарезания резьбы (Оправка 11А-Д26-55 с головкой 12А-Д26-55)	1 компл.		15.71Б.000	Упоры индикаторные продольные	1 компл.	
1В-Д26-55	Втулка	4			<i>Документация</i>		
19-Д26-55;					Чертежи быстроизготавливаемых деталей	По заказу	
20-Д26-55;							
21-Д26-55;							
22-Д26-55	Кольцо для метчика	6					
11А-Д15-50;							
12А-Д15-50;							
13А-Д15-50;							
14А-Д15-50;							
15А-Д15-50;							
16А-Д15-50	Накатка	1 компл.					
1-Д27-55							
28П1-50(3);	Вкладыш круглый	12					
32П1-50(3);							
36П1-50(3);							
40П1-50(3)							

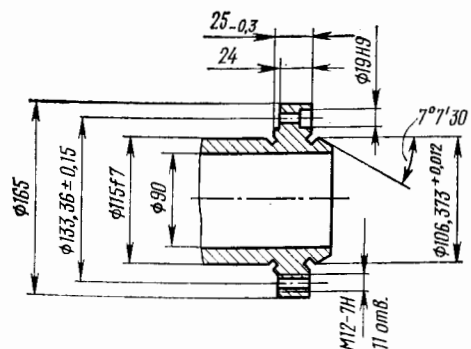
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

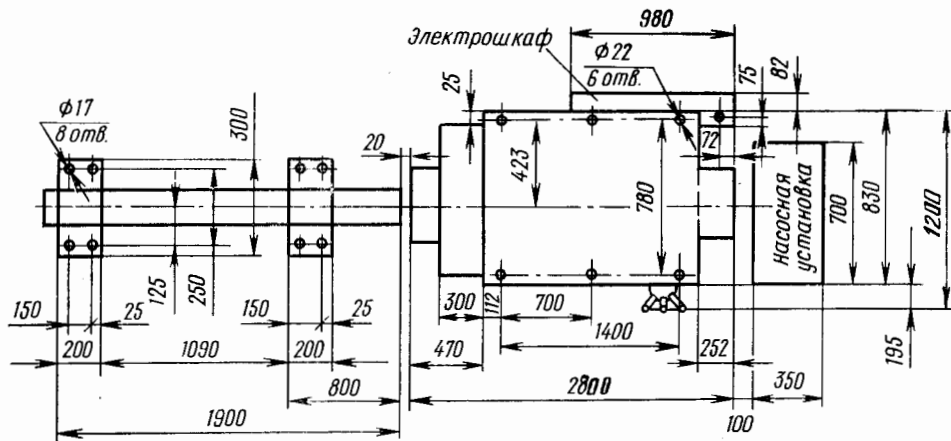


Эскиз револьверной головки



Эскиз конца шпинделя

УСТАНОВочный ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100

1Г340  
1Г340П

© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 5.08.80  
Изд. № 335-6 (20)

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

Тираж 6400 экз.  
Цена 8 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка