СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
1Г340, 1Г340П

Руководство по эксплуатации
1Г340-1Г340П.00.000 РЭ

СТАНКОИМПОРТ

СССР **МОСКВА**

3.2.2. Механика станка

Механизм главного движения:	
частоты вращения шпинделя в I диапазоне, мин$^{-1}$	45, 90, 180, 355, 710, 1400
частоты вращения шпинделя во II диапазоне, мин$^{-1}$	63, 125, 250, 500, 1000, 2000
Механизм подач:	
величины продольных подач в I диапазоне, мм/об	0,035; 0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85
величины продольных подач во II диапазоне, мм/об	0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85; 1,6
величины поперечных подач в отношении к продольным подачам	1 : 2
наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач, кН:	
продольных	5,88
поперечных	2,94

3.2.3. Техническая характеристика электрооборудования

Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный
Частота тока питающей сети, Гц	50
Род тока электродвигателей станка	Переменный, трехфазный
Частота тока электродвигателей станка, Гц	50
Напряжение, В:	
электродвигателей	380
цепей управления переменного тока	110
цепей управления постоянного тока	24,48
цепей местного освещения	24
Количество электродвигателей на станке	5
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	9,09
Электродвигатель привода шпинделя:	
тип	4А132М6/4У3, М301
частота вращения, мин$^{-1}$	960/1440
мощность, кВт	6,0/6,2
Электродвигатель ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта:	
тип	4АХ80А4/2У3, М301
частота вращения, мин$^{-1}$	1420/2880
мощность, кВт	1,1/1,5
Электродвигатель насоса гидравлики:	
тип	4АХ80В4У3, М301
частота вращения, мин$^{-1}$	1415
мощность, кВт	1,5
Электронасос охлаждающей жидкости:	
тип	Х14-22М
частота вращения, мин$^{-1}$	2800
мощность, кВт	0,12
подача, л/мин	22
Электродвигатель насоса смазки:	
тип	4АХ63В4У3, М301
частота вращения, мин$^{-1}$	1365
мощность, кВт	0,37

3.2.4. Техническая характеристика гидрооборудования и системы смазки

Марка масла для гидросистемы	$Т_{22}$ ГОСТ 32–74
Марка масла для системы смазки	И-30А ГОСТ 20799–75
Тип насоса гидропривода	Г12-32А
Подача насоса гидропривода, л/мин	18
Тип насоса смазки	ВГ11-11
Подача насоса смазки, л/мин	8

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальные токарно-револьверные станки 1Г340, 1Г340П (рис. 1) с горизонтальной осью револьверной головки предназначены для высокопроизводительного выполнения разнообразных сверлильных, токарных (обточка, расточка, зенкерование, развертывание, отрезка, подрезка, прорезка 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 может производиться обработка конусов и фасонных поверхностей.

Станки изготавливаются в двух исполнениях: для обработки прутковых материалов шестигранного (с наибольшим размером „под ключ" S = 32 мм) и круглого (диаметром до 40 мм) сечений для обработки в трехкулачковом патроне штучных заготовок диаметром 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 работы 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 осуществляется гидравлическим механизмом.

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

Класс точности станка 1Г340 — Н.

Класс точности станка 1Г340П — П.

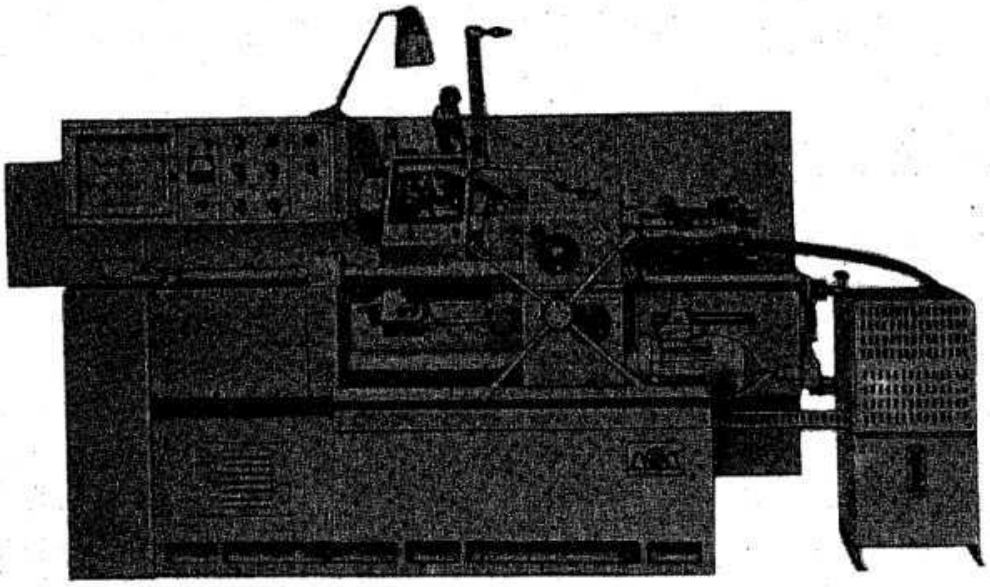

Рис. 1. Токарно-револьверные станки 1Г340, 1Г340П

1.2. СОСТАВ СТАНКОВ И ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Общий вид станков с обозначением составных частей показан на рис. 2. Перечень составных частей станков приведен в табл. 1.

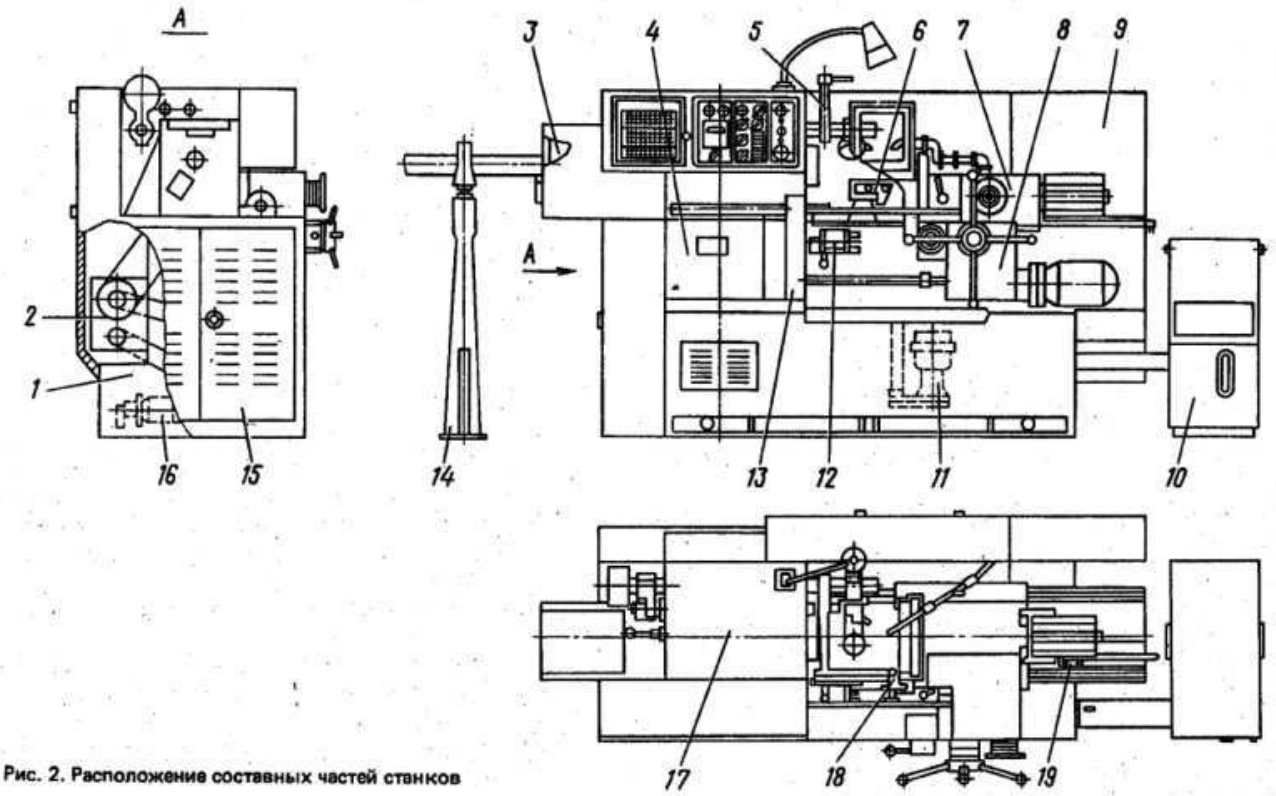

Рис. 2. Расположение составных частей станков

Таблица 1

Позиция на рис. 2	Наименование	Обозначение
1	Станина	15.01.000
2	Коробка скоростей	АКС206-32-31
3	Механизм зажима и подачи материала	15.10.000
4	Коробка подач	15.03.000
5	Резьбонарезное устройство	15.21.000
6	Копировальное устройство	41-55
7	Револьверный суппорт	15.04.000
8	Фартук револьверного суппорта	15.05.000
9	Электрооборудование	15.09.000
10	Насосная установка	15.12.000
11	Станция охлаждения	15.13.000
12	Передний барабан упоров	15.73.000
13	Редуктор	15.33.000
14	Стойки	1-11-50
15	Ограждение	15.14.000
16	Станция смазки	15.22.000
17	Шпиндельная бабка	15.17.000
18	Упор ограничения круговых перемещений	15.72.000
19	Отводной упор	15.71.000

Общий вид станков с обозначением органов управления показан на рис. 3. Перечень органов управления приведен в табл. 2.

Таблица 2

Позиция на рис. 3	Органы управления и их назначение
1	Сигнальная лампа „Станок включен"
2	Амперметр „Указатель загрузки главного двигателя"
3	Сигнальная лампа „Отсутствие давления в гидросистеме и системе смазки"
4	Кнопка „Пуск гидравлики и смазки"
5	Переключатель режимов работы (ручное управление, автоматическое управление)
6	Переключатель диапазонов частоты вращения шпинделя
7	Переключатель „Зажим-разжим изделия"
8	Переключатель частоты вращения шпинделя
9	Переключатель включения и выключения системы охлаждения
10	Переключатель пуска, торможения и останова шпинделя
11	Переключатель включения реверса шпинделя
12	Кнопка „Аварийный стоп"
13	Рукоятка фиксирования и расфиксирования револьверной головки
14	Рукоятка включения и выключения механической продольной подачи револьверного суппорта
15	Кнопка включения механической поперечной подачи револьверной головки
16	Рукоятка ручного продольного перемещения револьверного суппорта