**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.

По спецзаказу станок может комплектоваться набором подающих и зажимных цанг для обработки прутка диаметром 12-25 мм.

**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, кг | 3000 |

**Схема рабочей зоны:**



**Устройство станка:**

Станок смонтирован на литой чугунной 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.

**Система управления:**

Станок оснащен штекерным устройством для программирования изменения частоты вращения шпинделя и величин подач суппорта при смене позиций револьверной головки.

**Комплект поставки:**

* станок в сборе;
* насосная установка;
* комплект документации(документация поставляется на русском языке);
* комплект принадлежностей и приспособлений, входящих в комплект и стоимость станка.

Станок не комплектуется режущим инструментом.