

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА¹

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
passport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

**СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
1Г340, 1Г340П**

**Руководство по эксплуатации
1Г340-1Г340П.00.000 РЭ**

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3	2.4. Регулирование	56
1.1. Назначение и область применения	3	2.5. Особенности разборки некоторых сборочных единиц	56
1.2. Состав станков и органы управления	4	2.6. Схема расположения подшипников	57
1.3. Кинематическая схема	6	3. ПАСПОРТ	59
1.4. Конструкция сборочных единиц	8	3.1. Общие сведения	59
1.5. Гидравлическая система	33	3.2. Основные технические данные и характеристики	59
1.6. Система охлаждения	34	3.3. Сведения о ремонте	62
1.7. Система смазки	34	3.4. Сведения об изменениях в станке	63
1.8. Принадлежности	36	3.5. Комплект поставки	64
1.9. Электрооборудование	43	3.6. Свидетельство о приемке	65
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	53	3.7. Свидетельство о консервации	71
2.1. Указания мер безопасности	53	3.8. Свидетельство об упаковке	71
2.2. Порядок установки	53		
2.3. Настройка, наладка и режимы работы	55		

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 круг-

лого (диаметром до 40 мм) сечений для обработки в трехкулачковом патроне штучных заготовок диаметром до 200 мм.

Автоматическое переключение частоты вращения шпинделя и подачи 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 перенастраиваемость 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.

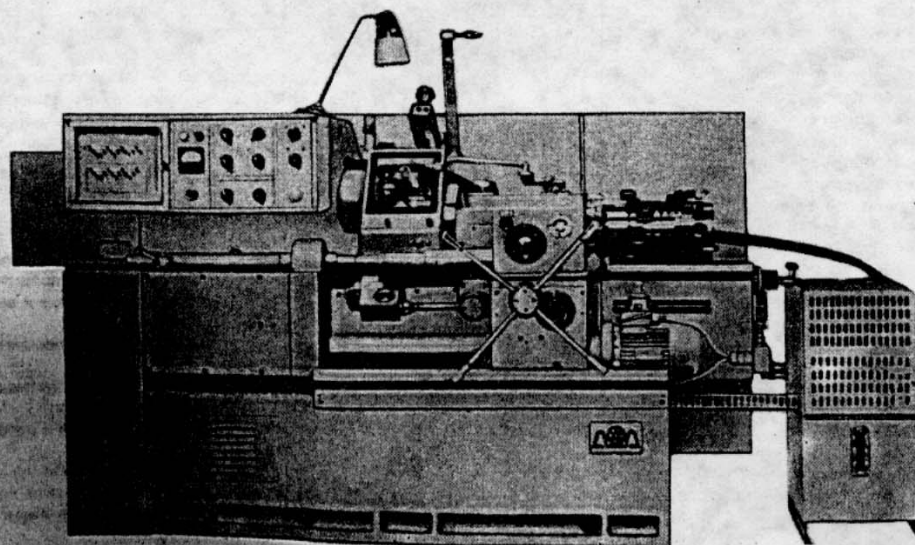
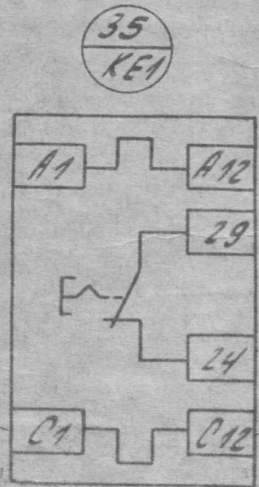
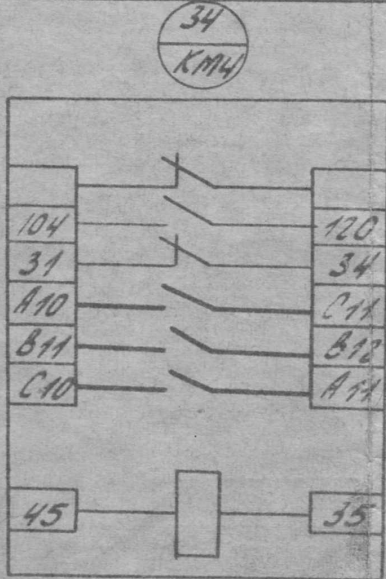
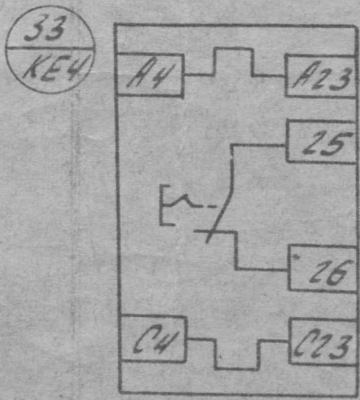
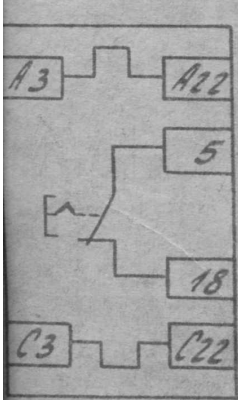
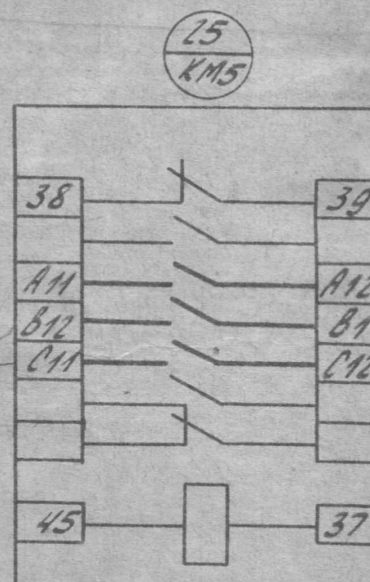
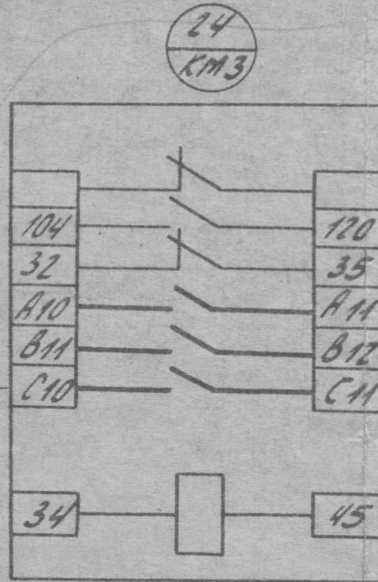
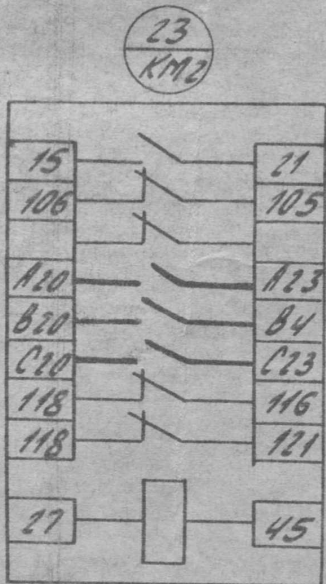
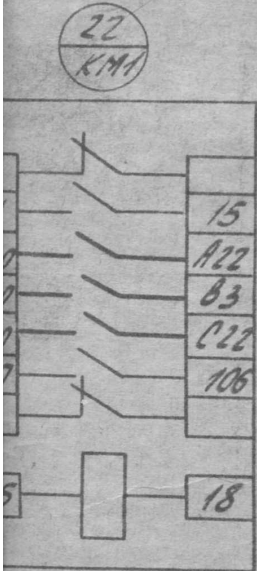
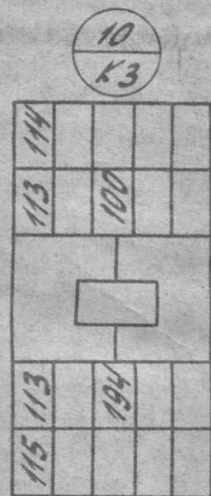
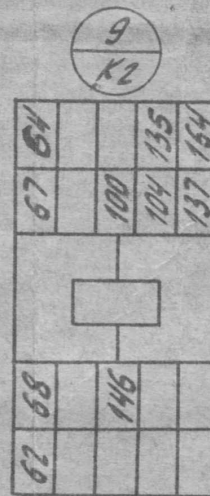
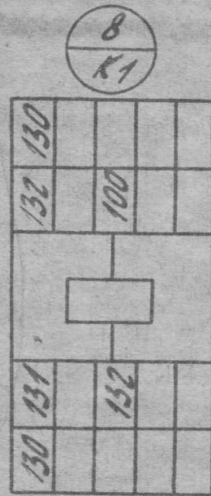
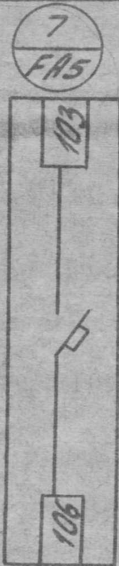
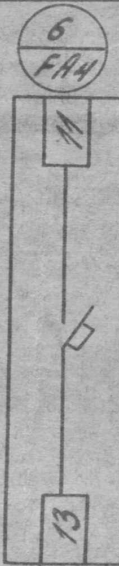
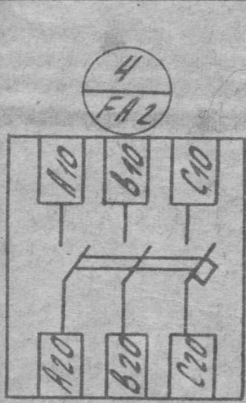


Рис. 1. Токарно-револьверные станки 1Г340, 1Г340П



- 17
- 20
- 21
- 29
- 31
- 32
- 36
- 38



- 43
- 40
- 45
- 50
- 52
- 62
- 68
- 69
- 100
- 100
- 104
- 104
- 105
- 106