



E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto:sale@gig-ant.com)

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

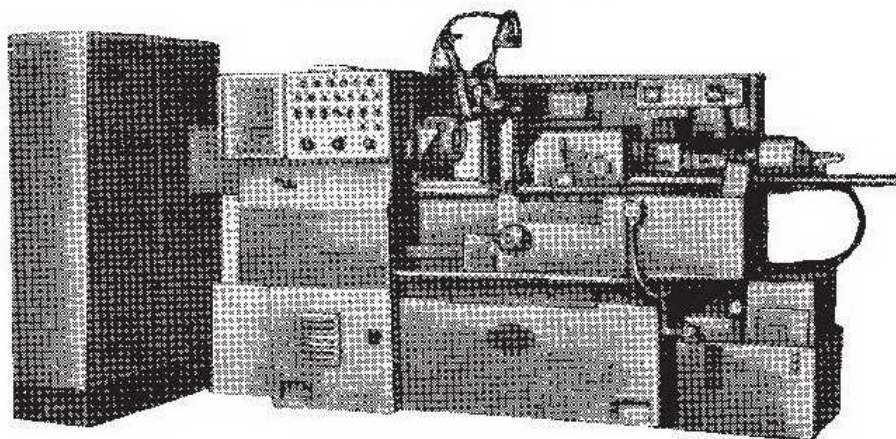
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

### ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК С ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

#### Модель 1А341Ц



Станок повышенной точности с цикловым программным управлением предназначен для токарной обработки деталей в условиях мелкосерийного и серийного производства. На нем можно производить чистовую и черпую обточку, сверление, зенкерование, расточку, развертывание, отрезку, нарезание резьбы плашками, метчиками, а также обработку конических поверхностей.

На станке можно обрабатывать детали как из пруткового материала в цанговом патроне, так и штучных заготовок в трехкулачковом патроне. Обработка деталей из прутка осуществляется в автоматическом цикле, а деталей в патроне — в полуавтоматическом цикле. Класс точности станка Н.

Станок имеет 16-позиционную револьверную головку с осью вращения, параллельной оси шпинделя. Режущий инструмент с помощью специальных принадлежностей крепится в отверстиях револьверной головки. Поперечная обработка (подрезка торцов, отрезка, прорезка канавок и т. д.) осуществляется за счет круговой подачи револьверной головки.

Зажим и подача прутка в цанге, а также зажим штучных заготовок в патроне производятся при по-

мощи гидравлического механизма зажима и подачи материала. Наибольшее допусковое колебание диаметра прутка, зажимасмого в цанге,  $\pm 1$  мм, а наибольшее колебание штучных заготовок  $\pm 3$  мм.

Для увеличения долговечности механизма зажима и шпиндельного узла рекомендуется применять калиброванный пруток.

Программа обработки деталей устанавливается на штекерной панели, на которой можно задать: начало и конец цикла; скорость начала цикла; работу револьверной головки в расфиксированном состоянии вращение «на себя» и «от себя» (при этом на револьверной головке устанавливаются кулачки с винтами упора); отвод резца от детали в радиальном направлении; нарезание резьбы метчиком и плашкой; обработку с охлаждением; режимы резания — числа оборотов шпинделя в минуту, величины подач револьверного суппорта.

Для проверки настройки инструмента на размер и для проверки правильности набора программы на штекерной панели переключатель циклов устанавливается в положение «автоматический режим с обработкой элементарного цикла».



E-mail: [sale@gig-ant.com](mailto:sale@gig-ant.com)

## ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202  
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: **8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)**

Тел.: **(495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.**

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

#### Основные размеры

Наибольший размер обрабатываемого прутка, мм:	
круглого (диаметр)	40
шестигранного (размер «под ключ» шестигранника)	35
квадратного (сторона квадрата)	27
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия в патроне, мм	400
Наибольшая длина подачи прутка, мм	150
Наибольшая длина прутка, мм	3000
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наименьшее	160
наибольшее	630
Высота оси шпинделя над станком, мм	200
Диаметр инструментальных отверстий в револьверной головке, мм	30; 40

#### Механика станка

Число скоростей шпинделя	12 (в двух автоматических диапазонах)
Число оборотов шпинделя в минуту:	
I диапазона	45; 90; 180; 355; 710; 1400
II диапазона	63; 125; 250; 500; 1000; 2000
Число продольных подач револьверного суппорта	12 (в двух автоматических диапазонах)
Профильные подачи револьверного суппорта, мм/об:	
I диапазона	0,035; 0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85
II диапазона	0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85; 1,6
Число поперечных (окружных) подач револьверной головки	12 (в двух автоматических диапазонах)
Поперечные окружные подачи револьверной головки, мм/об:	

I диапазона	0,02; 0,035; 0,065; 0,125; 0,25; 0,45
II диапазона	0,035; 0,065; 0,125; 0,25; 0,45; 0,8
Скорость ускоренных профильных перемещений револьверного суппорта, м/мин	8/2
Скорость ускоренных окружных (поперечных) перемещений револьверной головки, об/мин	8

#### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота тока, Гц		380
напряжение, В		AK63-3MG
Тип автомата на вводе		32
Номинальный ток расцепителя, А		
Напряжение цепей, В:		110
управления		36
местного освещения		
Электродвигатели:		
привода главного движения:		
мощность, кВт		4,5/6,7
число оборотов в минуту		960/1470
привода ускоренных профильных перемещений револьверного суппорта:		
мощность, кВт		0,4
число оборотов в минуту		1400
гидропривода:		
мощность, кВт		1,1
число оборотов в минуту		950
Электронасос охлаждения:		
тип		П12-22
мощность, кВт		0,125
число оборотов в минуту		2800
производительность, л/мин		22
Насос гидропривода:		
тип		Г12-32А
производительность, л/мин		12
емкость гидробака, л		60
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм		3000 × 1200 × 1560
Масса станка (без принадлежностей и электрооборудования)		2500