

СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ  
С ЦИКЛИЧЕСКИМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ТТ340П

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Приложение

Электрические схемы

ТТ340П.00.000.РЭ

# СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Лист
Электрическая принципиальная схема. . . . .	4...9
Электрическая схема соединений станка. . . . .	10,11
Электрическая схема соединений пульта управления. . . . .	12
Электрическая схема соединений штекерной панели. . . . .	13
Электрическая схема соединений диодной панели командоаппарата. . . . .	13
Электрическая схема соединений диодной панели коллекторов. . . . .	13
Электрическая схема соединений силовой панели. . . . .	14
Электрическая схема соединений релейной панели. . . . .	15
Электрическая схема соединений релейного блока. . . . .	16
Электрическая схема соединений тиристорного блока. . . . .	17

**ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК  
С ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ  
УПРАВЛЕНИЕМ  
1Г340ПЦ**

**Руководство по эксплуатации  
1Г340ПЦ.00.000 РЭ**

**СТАНКОИМПОРТ**

**СССР**

**МОСКВА**

## 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 1.1. Назначение и область применения

Токарно-револьверный станок с горизонтальной осью револьверной головки и цикловым программным управлением ИР340ПЦ предназначен для высокопроизводительного выполнения целого ряда сверлильных, токарных (обточка, зенкерование, растачивание, развертывание, отрезка) и резьбонарезных (метчиками, плашками в автоматическом цикле или с помощью автоматического резьбонарезного устройства) работ в условиях серийного и мелкосерийного производства.

Поперечная обработка (подравка торцов, отрезка, прорезка канавок) осуществляется за счет круговой подачи револьверной головки.

Станок изготавливается в двух исполнениях: для обработки прутковых материалов диаметром до 40 мм и для обработки в трехкулачковом патроне стучных заготовок диаметром до 200 мм.

Для управления работой станка (перемещение инструмента, изменение режимов резания и т.д.) применена цикловая система программного управления. Обработка деталей из прутка производится в

автоматическом цикле, обработка деталей из стучных заготовок — в полуавтоматическом цикле. Задание программы осуществляется по элементарным циклам на штекерной панели.

Кроме того, регулировку частоты вращения шпинделя и величины подач можно производить непосредственно с пульта управления.

Одним из достоинств станка является его быстрая перемалываемость, достигаемая за счет применения сменных шестнадцатипозиционных револьверных головок.

Важим и подаче прутков, а также захват стучных заготовок осуществляется гидравлическим механизмом.

Наибольшее допустимое колебание диаметра прутка  $\pm 1$  мм, диаметра стучных заготовок  $\pm 3$  мм.

Класс точности станка — II.

### 1.2. Состав станка и органы управления

Общий вид станка с обозначением основных частей показан на рис. 1. Перечень составных частей станка приведен в табл. 1.

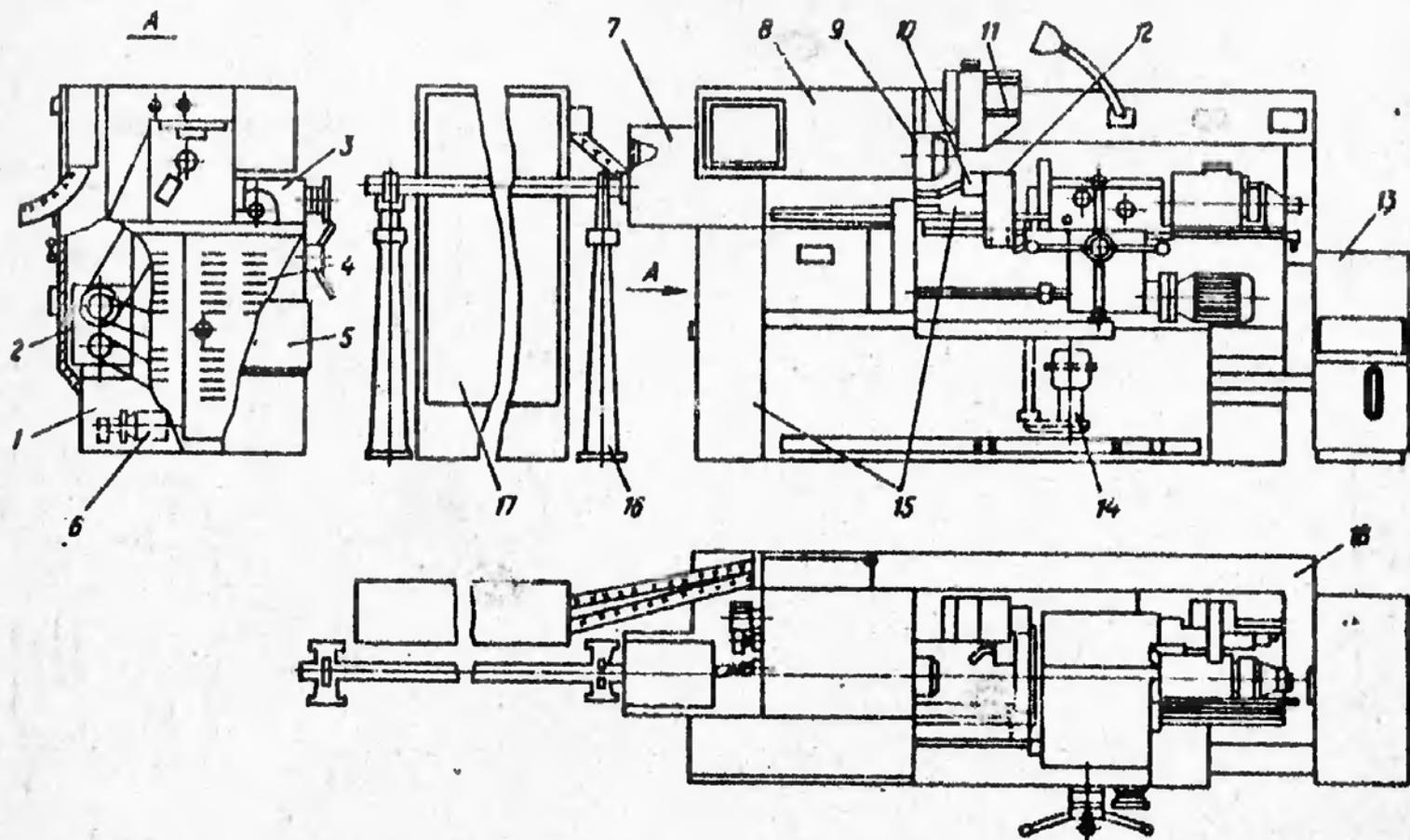


Рис. 1. Расположение составных частей станка