



## 1В640Ф3



Станок-инвертор мод. 1В640Ф3 предназначен для наружной и внутренней токарной обработки деталей типа тел вращения. На станке возможна обработка вращающимся инструментом (сверла, метчики, фрезы). Станок найдёт применение в мелкосерийном и серийном металлообрабатывающем производстве.

Станок имеет вертикальную компоновку и состоит из следующих основных узлов: основание, порталный суппорт, шпиндельная бабка, револьверная головка, устройство измерения, транспортёр загрузочный, транспортёр шаговый, транспортёр разгрузочный. Шпиндельная бабка включает в себя мотор-шпиндель, корпус, зажимной патрон, цилиндр зажима. Мотор-шпиндель расположен передним концом с зажимным патроном вниз и встроен в корпус, который перемещается вертикально по направляющим на порталном суппорте (ось Z).

Портальный суппорт перемещается горизонтально (ось X) по направляющим на основании. Инструмент размещён в 12-ти позиционной револьверной головке. Инструмент может быть либо неподвижным (резцы) либо вращающимся (сверла, метчики, фрезы). Зона обработки закрыта ограждением с электрической блокировкой открывания дверей. Стружка вместе с СОЖ попадает на транспортёр стружки с приёмной ветвью, расположенной в тоннеле внизу основания и выносятся на заднюю сторону станка. СОЖ поступает в зону обработки от насоса на транспортёре стружки.

Модель станка	1В640Ф3
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм	400
Наибольший диаметр обработки, мм	320
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки, мм	150
Фланцевый конец шпинделя	8
Частота вращения шпинделя, об/мин.	0...2000
Мощность электродвигателя, кВт	26,17
Зажим обрабатываемой детали	гидравлический
Загрузка обрабатываемой детали в патрон	автоматизирована
Диаметр установленного патрона, мм	315
Максимальный крутящий момент на шпинделе, Нм	255
Максимальный вес обрабатываемой детали, кг	120
Максимальное перемещение суппорта, мм	
- по оси «X»	850
Максимальное перемещение шпиндельной бабки, мм	
- по оси «Z»	380
Скорость быстрых перемещений суппорта(шпинделя с деталью), м/мин.	
- по оси «X»	60
- по оси «Z»	30
Максимальное тяговое усилие по оси «X» и «Z», кН	11
Количество 12-позиционных револьверных головок, шт	1
Количество позиций приводного инструмента, шт	12
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока с системой зажима VDI 40 по DIN69880, мм	40
Скорость перемещения заготовки по шаговому транспортеру, м/мин.	25
Скорость перемещения заготовки по рольганку, м/мин.	3
Устройство ЧПУ и привода	ф. «MITSUBISHI ELECTRIC»