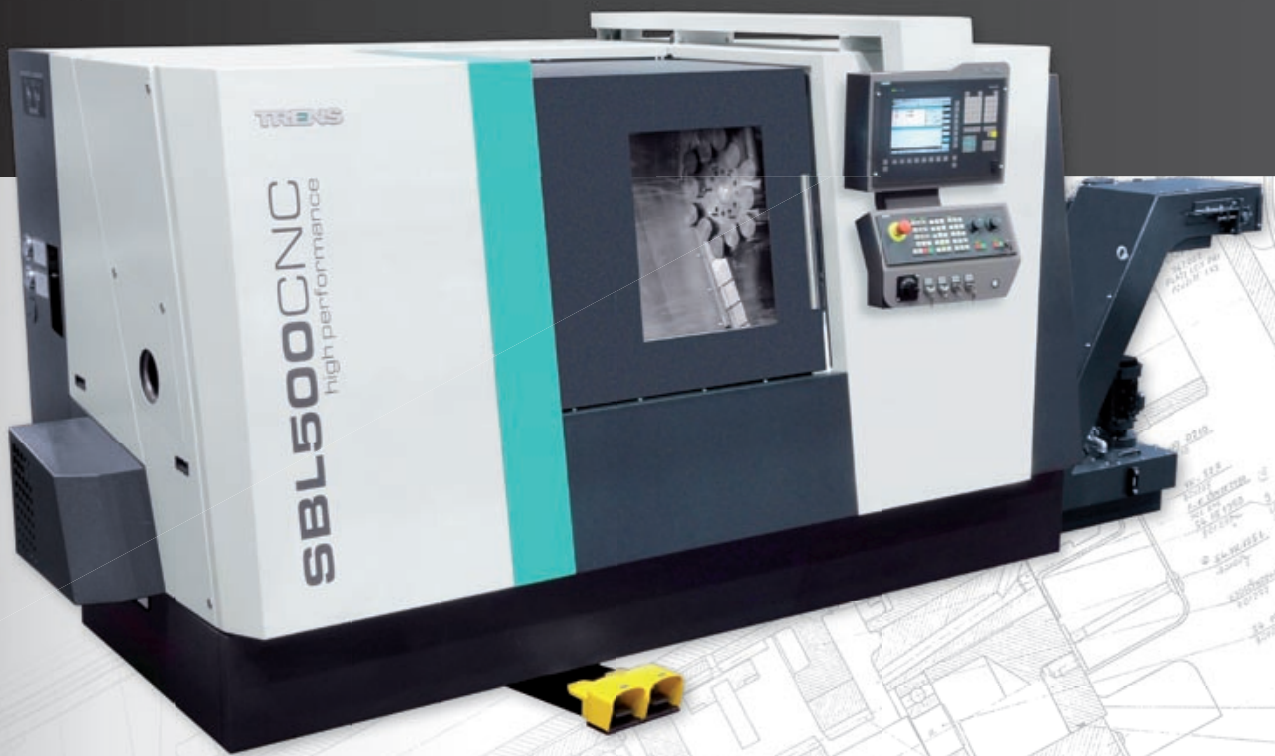


TRENS

Токарные обрабатывающие центры

SBL 500



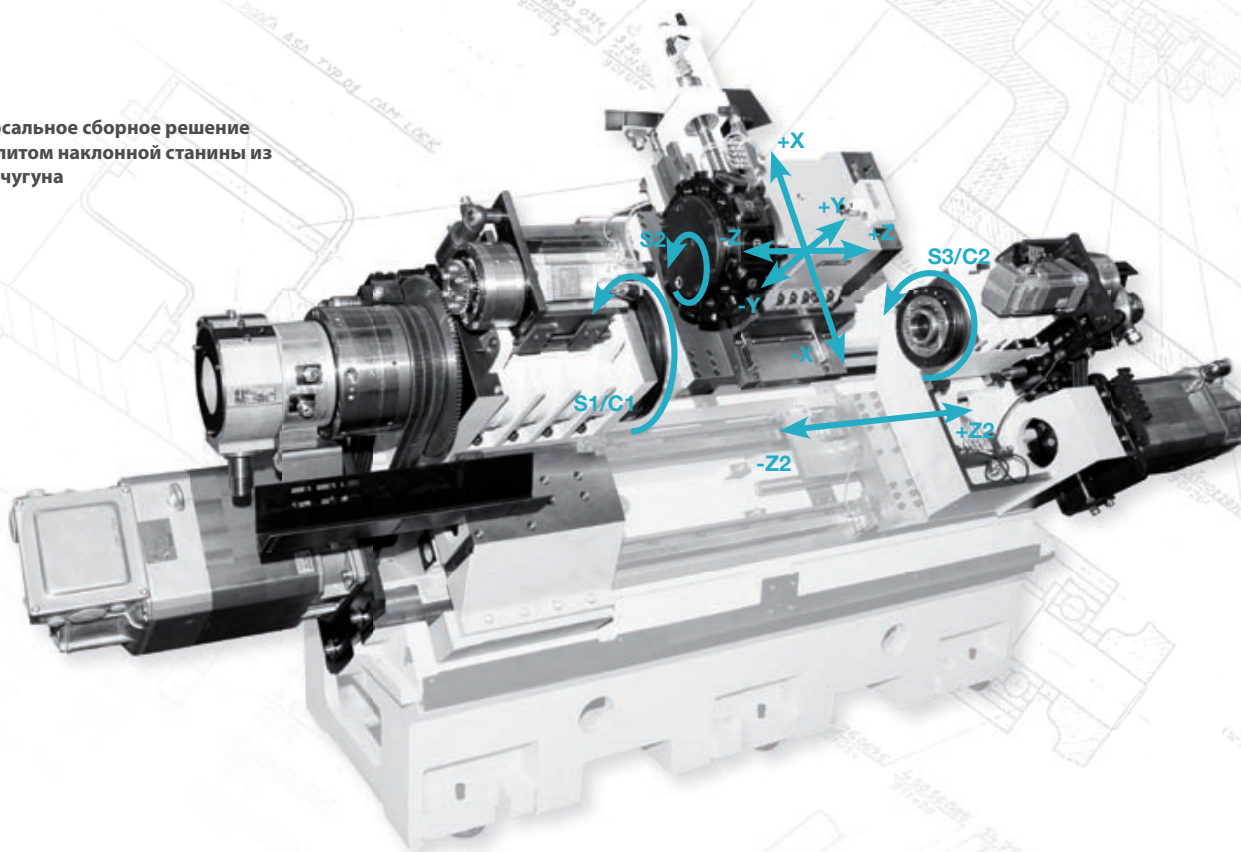
- Токарный обрабатывающий центр массивной конструкции с наклонной станиной предназначен для тяжелой черновой обработки, а также для сложной чистовой обработки, когда необходима высокая точность и качество обработанной поверхности. Исключительная постоянность процесса резки гарантирована высокой жесткостью отдельных частей конструкции станка. Длительная надежная эксплуатация позволяет станок применять в токарных цехах с круглосуточным режимом работы и высокими требованиями на продуктивность. Дополнительная оснастка токарного обрабатывающего центра автоматическими устройствами для обращения с заготовками дает возможность создать условия для комплексного автоматического рабочего режима.



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

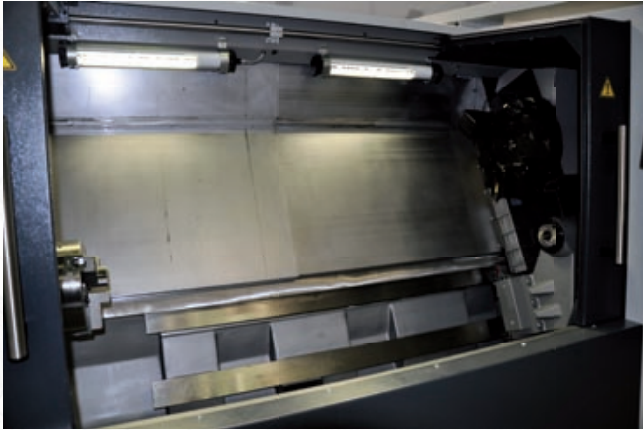
- Высокопродуктивная, очень точная обработка простых деталей и заготовок сложного профиля
- **Постоянный процесс резки с высокой степенью повтора циклов обработки**
- Дистанционная диагностика и мониторинг данных
- **Модульная концепция станка позволяет составить станок по индивидуальному заказу согласно технологическим требованиям производства**
- Возможность использовать различные виды инструментальных систем по стандарту VDI без привода или с приводом вращающегося инструмента и осью «Y»
- **Большой выбор вариантов исполнения и оснастки – разные виды зажимных устройств, питатели прутков, уловители деталей, измерительные зонды инструмента, автоматическое открывание двери, система отсасывания пара рабочей зоны**
- Новейшие технологии в области приводов с целью экономии электроэнергии

> Универсальное сборное решение с монолитом наклонной станины из серого чугуна



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления Siemens 840D, software ShopTurn
- **Цифровые приводы Simodrive с обратной отдачей энергии**
- Асинхронный электродвигатель с векторным управлением привода основного шпинделя 22 кВт
- **Прямая индикация положения и скорости вращения шпинделя магнитным дисковым датчиком интегрированным на шпинделе**
- Ос С основного шпинделя с установкой координат двигателем основного шпинделя
- **Отверстие в шпинделе 92 мм**
- Гидравлический 3-х кулачковый патрон диаметром 254 мм, с проходным отверстием 75 мм, максимальные обороты 4200 об.мин⁻¹
- **Цифровая проверка предельных положений гидравлического зажима**
- Защитная система запирания гидравлической системы зажима и пиноли задней бабки
- **Сдвоенный педальный выключатель открывания/закрывания патрона основного шпинделя**
- Тормоз шпинделя
- **Длина точения 750 мм**
- Без задней бабки
- **Роликовые направляющие**
- Прямая индикация положения оси X цифровой линейкой
- **Автоматическая смазка с регуляцией подачи смазочного вещества**
- 12-позиционная быстрозажимная осевая револьверная головка SAUTER Orange Line, VDI40 с приводом вращающегося инструмента (6 вращающихся и 6 неподвижных позиций)
- **Поддон для стружки**
- Комплектная система охлаждения, давление 0,3 МПа
- **Открывание двери вручную**
- Портативный пульт управления
- **Ввод входных и выходных данных в метрических/дюймовых величинах**
- Напряжение питания 3×400 В/50 Гц
- **Устройство для транспортировки станка**
- Инструкция по обслуживанию станка
- **Версия в исполнении CE**



▲ Рабочая зона станка

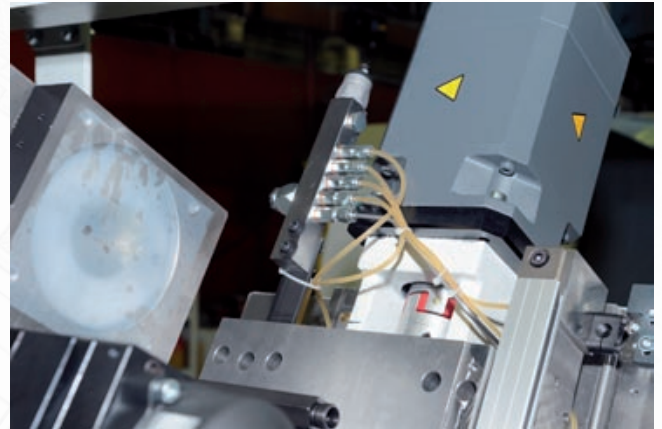


▲ Осевая револьверная головка

➤ СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Система управления SIEMENS Sinumeric 840D SolutionLine, software Operate 4.5, TCU
- Цифровые приводы SIEMENS Sinamics S120 с обратной отдачей энергии
- Система управления FANUC Oi-TD, software Manual Guide i
- Отверстие в шпинделе 92 мм, гидравлический 3-х кулачковый патрон диаметром 315 мм с проходным отверстием 75 мм, максимальная частота вращения 2500 об.мин.⁻¹
- Увеличенное отверстие в шпинделе 133 мм, гидравлический 3-х кулачковый патрон диаметром 315 мм с проходным отверстием 118 мм, максимальной частотой вращения 2500 об.мин.⁻¹
- Гидравлические цанговые зажимы различных типоразмеров для всех видов отверстий в шпинделе
- Тормоз
- Длина точения от патрона к задней бабке 1500 мм
- Программируемая задняя бабка
- Неподвижный гидравлический люнет, диапазон зажимных диаметров 15–170 мм
- Прямая индикация положения оси Z цифровой линейкой
- Конвейер для стружки на правой стороне
- Система охлаждения с повышенным давлением 0,7 МПа
- Устройство для фильтрации охлаждающей жидкости
- Ручная промывка

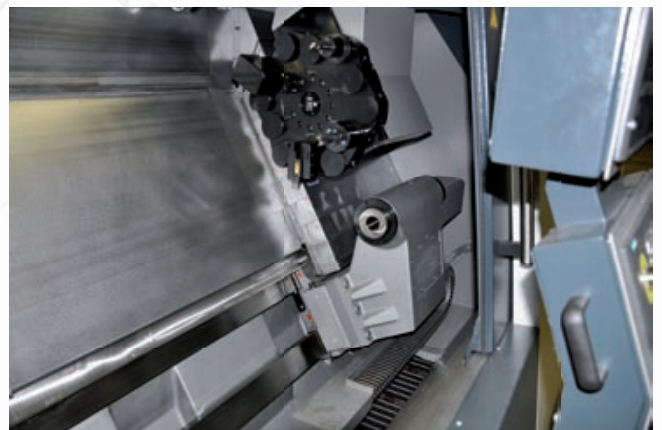
▼ Пробник для привязки инструмента



▲ Центральная система смазки станка

- Система отсасывания пара
- Автоматическое открывание двери (пневматическое)
- Кондиционер электрошкафа
- Приспособление для питателя прутков
- Питатель прутков
- Пробник для привязки инструмента
- Автотрансформатор напряжением 220 В или 575 В
- 3-х цветной маяк (сигнализация рабочего режима станка)

▼ Осевая револьверная головка и задняя



TEХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SBL 500
---------------	-------------------	---------

Рабочий диапазон

Наибольший диаметр обработки	мм	630
Наибольший диаметр обточтки	мм	410
Длина точения в патроне и задней бабке	мм	750/1500*
Наибольший диаметр прутковой заготовки	мм	74/117*
Наибольший диаметр прутковой заготовки с приспособлением для питателя прутков	мм	66/109*

Основной шпиндель

Запирающий замок шпинделя (DIN 55026)		A2-8/A2-11*
Отверстие в шпинделе	мм	92/133*
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	140/180*
Максимальная частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	4200/2500*
Зажим	мм	254/315*

Привод шпинделя

Мощность электродвигателя основного привода S1	кВт	22/30*
Мощность электродвигателя основного привода S6	кВт	30,8/42*
Крутящий момент (согласно исполнению) S1	Nm	196–490*

Суппорты с приводами

Ось X

Диапазон подач поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	1÷10000
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	20000
Рабочий ход	мм	270

Ось Z

Диапазон подач продольного суппорта	мм.мин ⁻¹	1÷10000
Ускоренная подача продольного суппорта	мм.мин ⁻¹	30000
Рабочий ход	мм	905/1655*

Инструментальные системы (VDI 40)

12-ти позиционная осевая револьверная головка SAUTER

Количество позиций инструмента		12
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	40
Максимальное поперечное сечение резца	мм	25×25

12-ти позиционная осевая револьверная головка SAUTER с приводом вращающегося инструмента*

Количество позиций инструмента		12
Количество вращающихся позиций инструмента		6
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	40
Муфта		B 17×14, DIN 5482
Максимальное поперечное сечение резца	мм	25×25
Мощность двигателя вращающегося инструмента	кВт	6,1
Максимальный крутящий момент	Нм	13
Максимальная частота вращения	мин ⁻¹	4000

Задняя бабка

Конус в отверстия пиноли		MORSE 5
Ход пиноли/задней бабки	мм	125
Рабочий ход задней бабки	мм	900
Диапазон прижимного усилия	даН	80–820
Управление		цифровой программируемый ход

Габариты станка

Высота	мм	1935
Ширина	мм	1980
Длина с поддоном для стружки/с конвейером для стружки направо*	мм	3655/5460*

Масса

Масса – исполнение с задней бабкой	кг	около 6620*
------------------------------------	----	-------------

Системы управления

SIEMENS 840D SolutionLine + ShopTurn		да
FANUC 0iTD + Manual Guide i		да

* специальное исполнение

