

Токарно-винторезные  
станки с ЧПУ

SE 320 > SE 520

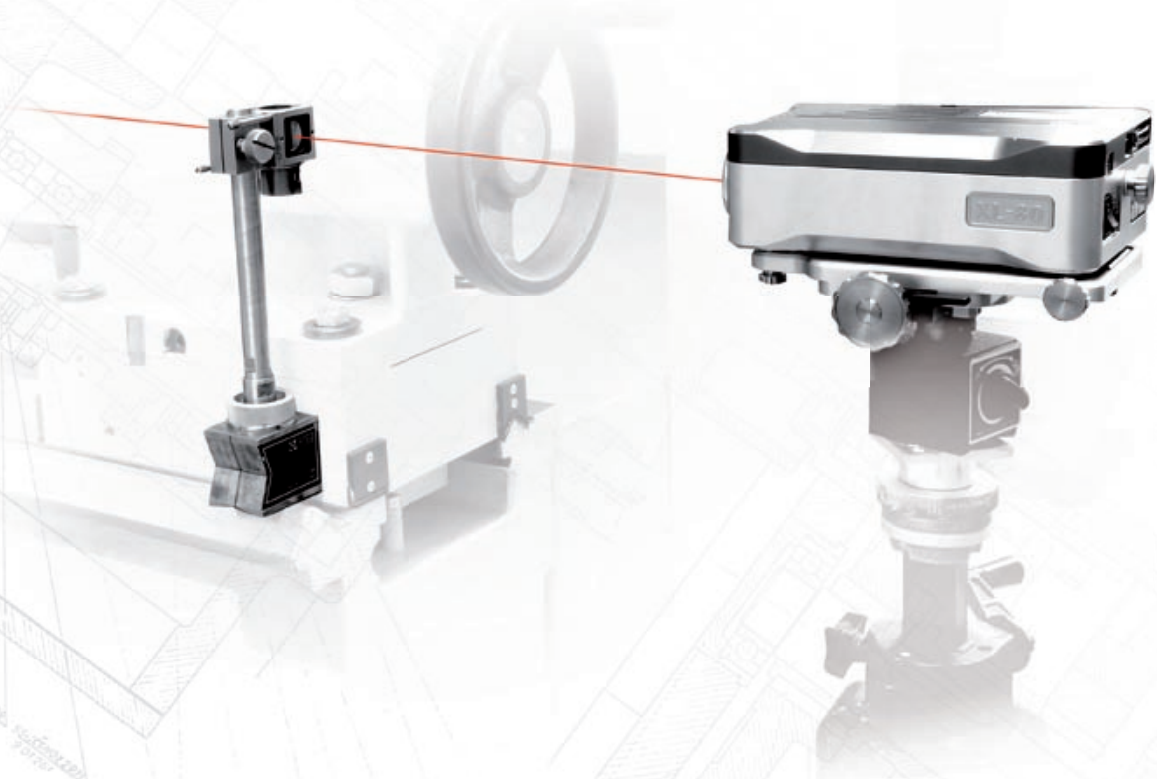


> Токарные станки получили применение в машиностроительном мелком или среднесерийном производстве при обработке небольших деталей, также выгодны для штучного производства. Дают возможность обрабатывать простые детали из металла и пластмассы или сложные фланцевые заготовки и валы. Выгодно их применение в качестве учебного пособия политехникумов или технических вузов. Станки способны работать в ручном режиме с помощью электронных маховиков или выполнять сложные технологические операции в автоматическом режиме с использованием новейших систем управления. Таким образом станки открывают новые возможности для штучного производства и повышают производительность при обработке мелких деталей.



## ➤ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Станок идеально подходит для потребителей применяющих классические токарные станки UHS и желающих применять станки с ЧПУ
  - **Простое и удобное обслуживание**
  - Длительный срок службы с сохранением точностных характеристик
  - **Привод шпинделя ременной передачей – низкий уровень вибраций, неблагоприятно влияющих на обработку**
  - Автоматическое управление передачами прямо в течение цикла
  - **Подшипники с постоянным жировым наполнением – экономия эксплуатационных расходов**
  - Обработка компонентов станка обжимом для устранения внутреннего напряжения – высокоточная обработка и стабильность во время всего срока службы станка
  - **Упрочнение отдельных зон корпуса – повышенная безопасность обслуживающего оператора**
  - Широкий выбор дополнительной оснастки и опций – гидравлический зажим, гидравлическое управление задней бабкой, привод вращающегося инструмента, большой выбор люнетов и зажимных плит
- ✓ Измерение геометрии станка с помощью лазерного устройства – точная настройка осевых параметров станка



## ➤ СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

		SE 320	SE 520
Запирающий замок шпинделя BAJONET B8 для отверстия в шпинделе диаметром	мм	–	77
Запирающий замок шпинделя BAJONET B5 для отверстия в шпинделе диаметром	мм	42	–
Быстрозажимная револьверная головка MultiSuisse		B BD25/120	C CD32/170

- Полная защита рабочей зоны от вылетающей стружки и охлаждающей жидкости защитным противоударным стеклом
- **Автоматическая блокировка двери рабочей зоны**
- Освещение рабочей зоны
- **Передвижной пульт управления**
- Система охлаждения
- **Автоматическая смазка**
- Поддон для стружки
- **Набор инструмента по уходу за станком**
- Инструкция по обслуживанию станка



## ➤ СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

		SE 320	SE 520
Запирающий замок шпинделя CAMLOCK D8 для отверстия в шпинделе диаметром	мм	–	77
Запирающий замок шпинделя BAJONET B11 для отверстия в шпинделе диаметром	мм	–	105
Запирающий замок шпинделя CAMLOCK D11 для отверстия в шпинделе диаметром	мм	–	105
Запирающий замок BAJONET B6/CAMLOCK D6 для отверстия в шпинделе диаметром	мм	57	–

- 4-позиционная механическая поворотная головка PARAT 2,3
- **4-позиционная механическая поворотная головка ALGRA 250, 300**
- 8-позиционная револьверная головка SAUTER с вращающимся инструментом и тормозом шпинделя (только SE 520)
- **8-позиционная револьверная головка SAUTER без вращающегося инструмента (SE 320, SE 520)**
- Гидравлическая задняя бабка (только SE 520)
- **Пневматический зажим**
- Гидравлический 3-х кулачковый патрон Ø 210 мм с глухим отверстием – для отверстия в шпинделе 77 мм (SE 520)
- **Конвейер для стружки**
- Автоматическая центральная смазка скользящих направляющих и ходовых винтов
- **Кондиционер**
- Напряжение по самостоятельному выбору
- **Цветной маяк**



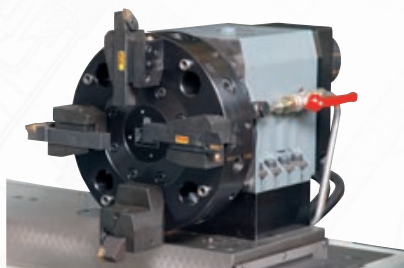
▲ Запирающий замок шпинделя CAMLOCK



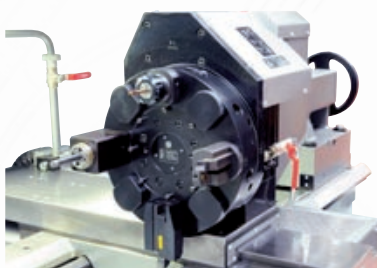
▲ Гидравлический 3-х кулачковый патрон (SE 520)



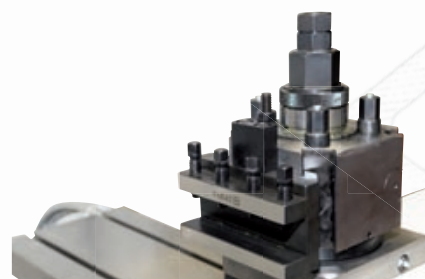
▲ Гидравлическая задняя бабка (SE 520)



▲ 8-позиционная револьверная головка SAUTER без вращающегося инструмента



▲ 8-позиционная револьверная головка SAUTER с вращающимся инструментом (SE 520)



▲ 4-позиционная механическая поворотная головка PARAT

## ➤ СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

### ■ КРЕПЛЕНИЕ



▲ 3-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ 4-х кулачковая планшайба с независимыми кулачками



▲ Поворотный центр

### ■ ЛЮНЕТЫ И ВТУЛКИ РОЛИКОВ



▲ Неподвижный люнет



▲ Подвижный люнет



▲ Неподвижный люнет увеличенный



▲ Втулки роликов

	SE 320	SE 520
Подвижный люнет диаметром	мм	10–115
Неподвижный люнет диаметром	мм	10–115
Неподвижный люнет увеличенный диаметром	мм	–
Неподвижный люнет увеличенный диаметром	мм	100–205
3-х кулачковый механический патрон диаметром	мм	160/200
4-х кулачковый механический патрон диаметром	мм	250/315
4-х кулачковая планшайба диаметром	мм	–
4-х кулачковая планшайба диаметром	мм	250/315
4-х кулачковая планшайба диаметром	мм	–
		315

- Запасные кулачки и фланцы патрона
- **Переходные втулки для шпинделя**
- Неподвижный центр
- **Поворотный центр**

- Резцедержатели
- **Анкерный материал**
- Устройство для транспортировки станка
- **Инструкция по обслуживанию станка**

- Программирование контуров
- **Индикация остатков материала**
- Система на иных иностранных языках
- **Инструкция по программированию системы управления**

## TEХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SE 320	SE 520
---------------	-------------------	--------	--------

### Рабочий диапазон

Наибольший диаметр обработки	мм	320	520
Наибольший диаметр обработки над суппортом	мм	170	290
Расстояние центров	мм	750	950/1450*
Высота центров над станиной	мм	150	250
Наибольший диаметр прутка	мм	41/55*	75/103*

### Основной шпиндель

Запирающий замок шпинделя BAJONET (ISO 702-III)		B5/B6*	B8/B11*
Запирающий замок шпинделя CAMLOCK (ISO 702-II)		D6*	D8*/D11*
Отверстие в шпинделе	мм	42/57*	77/105*
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	70/90*	120/150*
Максимальная частота вращения шпинделя на первой передаче	мин <sup>-1</sup>	880	650
Максимальная частота вращения шпинделя на второй передаче	мм	3500	2600
Ручной зажим	мм	160/200*	250/315*
Гидравлический зажим*	мм	–	200*

### Привод шпинделя

		SIEMENS, HEIDENHEIN/FANUC	
Мощность электродвигателя главного привода S1	кВт	7	11
Мощность электродвигателя главного привода S6	кВт	10	15
Крутящий момент на первой передаче S1	Нм	210/238	525
Крутящий момент на первой передаче S6	Нм	285/350	715
Крутящий момент на второй передаче S1	Нм	52	132
Крутящий момент на второй передаче S6	Нм	70	180

### Суппорты с приводами

#### X-os

Диапазон подачи поперечного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	1÷3000	1÷3000
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	3000	3000
Рабочий ход	мм	183	270

#### Z-os

Диапазон подачи продольного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	1÷5000	1÷5000
Ускоренная подача продольного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	10000	5000
Рабочий ход	мм	790	950/1450*

### Ручные инструментальные системы

Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse B	MultiSuisse B
Максимальное поперечное сечение резца	мм	25×25	25×25
Быстрозажимный резцедержатель		–	MultiSuisse C*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	–	32×32*

### Ручные револьверные инструментальные системы\*

Быстрозажимный револьверный резцедержатель		–	Parat RD 2*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	–	25×25
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		–	Parat RD 3*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	–	32×32
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		–	Algra TGA-R-250*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	–	25×25
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		–	Algra TGA-R-300*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	–	32×32

### Автоматические инструментальные системы\*

Осевая револьверная головка без привода вращающегося инструмента*		SAUTER*	SAUTER*
Количество позиций инструмента (DIN 69881)		8*	8*
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	20*	30*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	16×16*	20×16*



## TEХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SE 320	SE 520
<b>Осевая револьверная головка с приводом вращающегося инструмента*</b>		SAUTER*	SAUTER*
Количество позиций инструмента		–	8*
Количество приводных позиций инструмента		–	8*
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	–	30*
Муфта		–	B 15x12, DIN 5482*
Максимальное поперечное сечение резца	мм	–	20x16*
Мощность двигателя вращающегося инструмента	кВт	–	4,5*
Максимальный крутящий момент	Нм	–	20*
Максимальная частота вращения	мин <sup>-1</sup>	–	4000*

### Задняя бабка

Внутренний конус пиноли		MORSE 4	MORSE 5
Диаметр пиноли	мм	60	80
Ход пиноли	мм	120	160
Управление		ручное	ручное
Диапазон прижимного усилия* (по заказу гидравлическое выдвигание пиноли)	даН	–	80–800*

### Габариты станка

Высота	мм	1760	1800
Ширина	мм	1490	1560
Длина с поддоном для стружки	мм	2415	2790/3290*
Длина с конвейером для стружки направо*	мм	3300*	4110*/4610*

### Масса

Масса (без специальной оснастки)	кг	сca 1600	сca 2700/2900*
----------------------------------	----	----------	----------------

### Системы управления

SIEMENS 840D SolutionLine + ShopTurn		да	да
FANUC 0iTD + Manual Guide i		да	да
HEIDENHAIN MANUAL Plus 620		да	да

\* специальное исполнение

> Предварительно напряженное шлифование шарикового винта – высокая точность размеров

