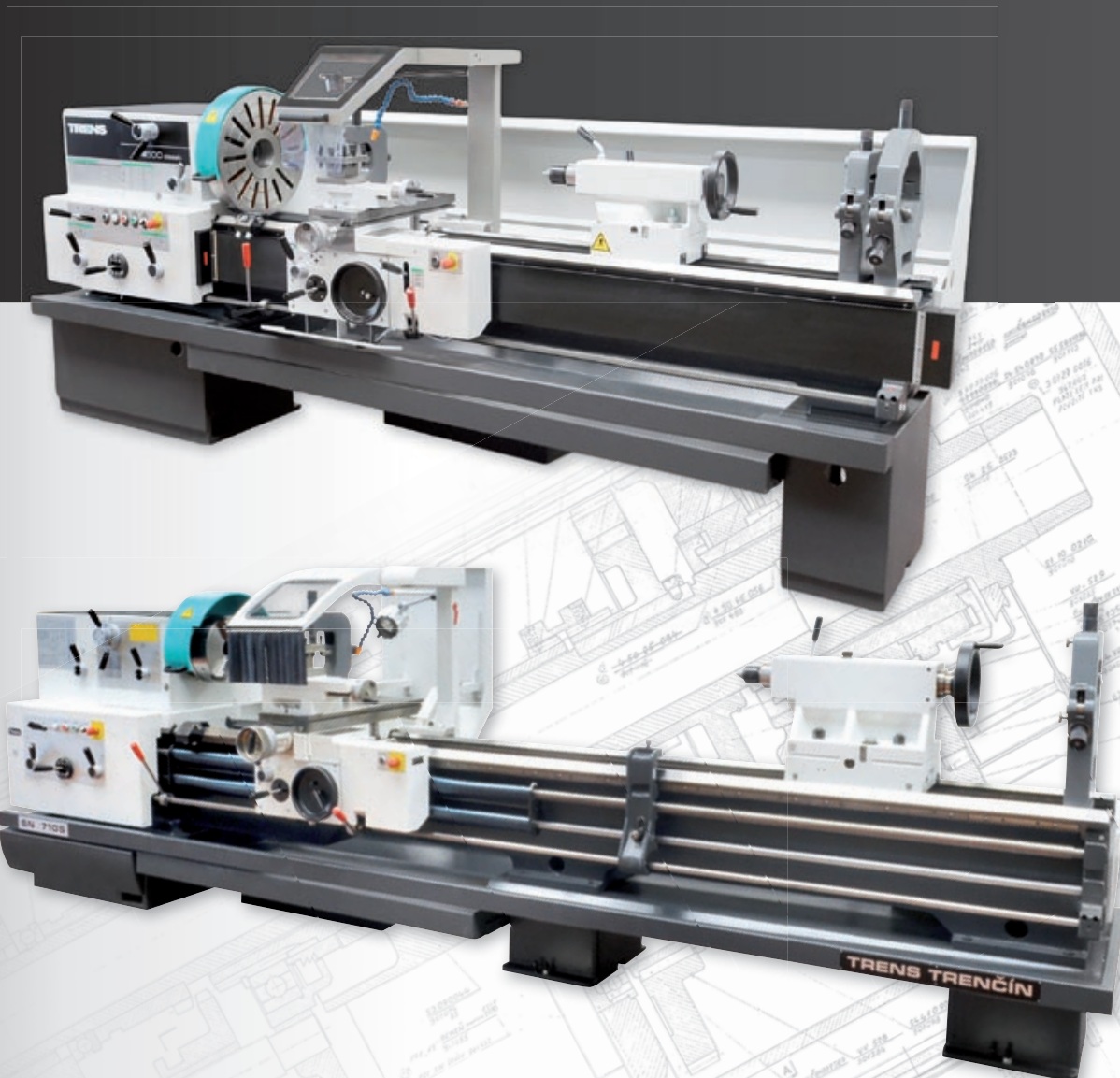


TRENS

Токарно-винторезные станки

SN 500 > SN 710

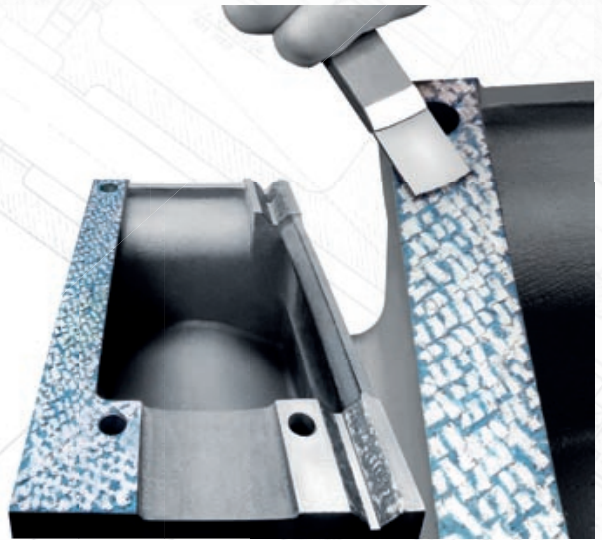


> Токарно-винторезные станки принадлежат к числу наиболее используемых изделий входящих в производственную программу компании АО „TRENS“. С второй половины двадцатого века были известны под маркой „TOS“, сегодня „TRENS“. Благодаря стабильному качеству и непрерывным разработкам удовлетворяют самых требовательных клиентов, о чем свидетельствуют более 100 000 токарных станков проданных по всему миру.

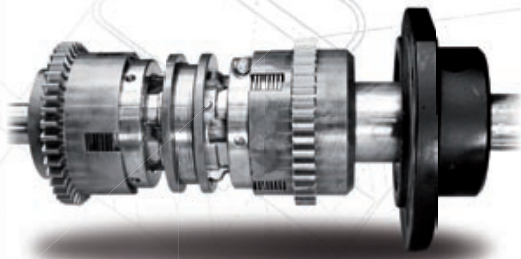


➤ ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Простое управление с эргономичным дизайном
- **Высокоточная обработка**
- Длительный срок эксплуатации
- **Низкие эксплуатационные расходы**
- Возможность нарезания нестандартной резьбы
- **Несложное техническое обслуживание**
- Возможность нарезания различных видов резьбы с большим диапазоном шага
- **Зубчатая муфта – более удобное нарезание резьбы (SN 500)**
- Большой выбор специальной оснастки – цифровая индикация, быстрозажимные головки, неподвижные или подвижные люнеты, втулки роликовых люнетов, микрометрические упоры, конусные линейки, зажимные плиты и патроны



▲ Ручная шабровка самых важных компонентов станка – высокоточная обработка



< Привод шпинделя муфтами и тормозом – плавный пуск и останов станка

➤ СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

- Быстрозажимная револьверная головка
- **Откидные ручки**
- Выбор входного напряжения и частоты
- **Конечный выключатель бункера для защиты от стружки (SN 500)**
- Дюймовая версия
- **Запирающий замок шпинделя CAMLOCK**
- Отверстие в шпинделе диаметром 105 мм
- **Отверстие в шпинделе диаметром 130 мм (SN 710)**



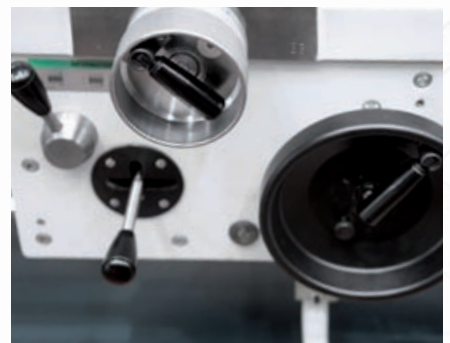
▲ Быстрозажимная револьверная головка



▲ Запирающий замок шпинделя CAMLOCK



▲ Зубчатая муфта



▲ Откидные ручки

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

КРЕПЛЕНИЕ



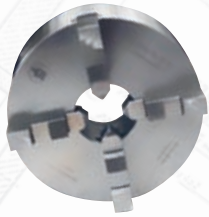
▲ 3-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ 4-х кулачковая планшайба с независимыми кулачками



▲ Фланец патрона



▲ 4-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ Плоская планшайба



▲ Поводковая планшайба



▲ Индикаторы метрической резьбы



▲ Конусная линейка

Резцедержатель с тыльной стороны >



▲ Микрометрический упор продольный

▲ Микрометрический упор поперечный



▲ Цифровая индикация положения



▲ Поперечный упор

ЛЮНЕТЫ И ВТУЛКИ РОЛИКОВ



▲ Неподвижный люнет



▲ Подвижный люнет



▲ Неподвижный люнет увеличенный



▲ Втулки роликов

SN 500

SN 710

	мм	SN 500	SN 710
4-х кулачковая планшайба диаметром	мм	500	670/710
Плоская планшайба диаметром	мм	500	710
3-4-х кулачковый универсальный патрон диаметром	мм	250, 315	315, 400
Неподвижный люнет диаметром	мм	10–115	12–180
Подвижный люнет диаметром	мм	10–115	12–180
Неподвижный люнет увеличенный диаметром	мм	110–250	180–320
Неподвижный люнет увеличенный диаметром	мм	—	282–405

- Цифровая индикация положения
- Втулки роликов для люнетов
- Резцедержатель с тыльной стороны
- Конусная линейка
- Микрометрический упор продольный/поперечный

- Поперечный упор
- Индикаторы метрической резьбы
- Поводковая планшайба
- Кожухи планшайб
- Фланец патрона

- Анкерный материал
- Поворотный центр МК
- Устройство для транспортировки
- Пресс-масленка

МОДЕЛЬ СТАНКА	Единица измерения	SN 500	SN 710
Рабочий диапазон			
Наибольший диаметр обработки	мм	505	720
Наибольший диаметр обработки над суппортом	мм	270	430
Наибольший диаметр точения над выемкой	мм	700	960
Полезная длина выемки	мм	230	300
Расстояние между центрами	мм	1000, 1500, 2000	1500, 2000, 3000, 4000
Высота оси шпинделя над станиной	мм	250	355
Ширина станины	мм	340	450
Основной шпиндель			
Передний конец шпинделя BAJONET (ISO702-III)		B8/B11*	B8/B11*
Передний конец шпинделя CAMLOCK (ISO702-II)		D8/D11*	D8/D11*
Внутренний конус шпинделя		МЕТРИЧЕСКИЙ 90/115*	МЕТРИЧЕСКИЙ 90/115*/-*
Отверстие в шпинделе	мм	77/105*	77/105*/130*
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	110/140*	110/140*/170*
Минимальная частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	12,5	10/12,5*
Максимальная частота вращения шпинделя	мин ⁻¹	2000/1600*	1600/1250*
Количество передач		18	18
Привод шпинделя			
Мощность электродвигателя главного шпинделя	кВт	7,5	7,5/11*
Максимальный крутящий момент	Нм	1450	1650/2000*
Предел скорости вращения при максимальном крутящем моменте	мин ⁻¹	50	40
Суппорты с приводами			
Ось X			
Диапазон рабочих подач поперечного суппорта	мм.об. ⁻¹	0,025–3,2	0,0195–2,4
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	1500	1500
Рабочий ход	мм	300	400
Рабочий ход резцового суппорта	мм	140	180
Ось Z			
Диапазон продольных рабочих подач	мм.об. ⁻¹	0,05–6,4	0,039–4,8
Продольная ускоренная подача	мм.мин ⁻¹	3000	3000
Рабочий ход	мм	зависит от вида крепления	зависит от вида крепления
Инструментальные системы с ручной сменой инструмента			
Стандартный резцедержатель		4-х сторон. держат.	4-х сторон. держат.
Максимальное поперечное сечение резца	мм	32×25	40×25
Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse C*	MultiSuisse C*
Высота резца	мм	32	40
Задняя бабка			
Конус в отверстии пиноли		MORSE 5	MORSE 6
Диаметр пиноли	мм	80	100
Ход пиноли	мм	180	240
Управление		ручное	ручное/тяга зад.бабки*
Поперечная регулировка	мм	±12	±10
Основные типы резьбы			
Метрическая резьба – количество/шаг резьбы	количество/мм	29/0,5–40	29/0,5–40
Дюймовая резьба Витворта – количество/шаг резьбы	количество/резьба/1"	38/1–80	38/1–80
Модульная резьба – количество/шаг резьбы	количество/мм	26/0,25–20	26/0,25–20
Питчевая резьба – количество/количество ходов DP	количество/количество	31/2–72	31/2–72
Габариты станка			
Высота	мм	1525	1635
Ширина	мм	1100	1275
Длина/масса			
1000	мм/кг	2595/2300	
1500	мм/кг	3095/2400	3515/3090
2000	мм/кг	3595/2600	4015/3250
3000	мм/кг	–	5015/3620
4000	мм/кг	–	6015/3890

* Специальное исполнение

