

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SE 820	SE 1020
---------------	-------------------	--------	---------

Рабочий диапазон			
Наибольший диаметр обработки	мм	800	1020
Наибольший диаметр обработки над суппортом	мм	515	740
Расстояние центров	мм	2000 / 3000* / 4000* / 6000*	2000 / 3000* / 4000* / 6000*
		/ 8000*	/ 8000*
Высота центров над станиной	мм	394	509
Наибольший диаметр прутка	мм	130	130

Основной шпиндель			
Запирающий замок шпинделя CAMLOCK (ISO 702-II)		D11*	D11*
Запирающий замок шпинделя A2 (ISO 702-I)		A2-11	A2-11
Отверстие в шпинделе	мм	133	133
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	180	180
Максимальная частота вращения шпинделя на первой передаче	мин ⁻¹	415	415
Максимальная частота вращения шпинделя на второй передаче	мин ⁻¹	1600	1600
Ручной зажим	мм	400/500*	400/500*
Гидравлический зажим*	мм	315/400*	315/400*

		SIEMENS* HEIDENHAIN*		SIEMENS* HEIDENHAIN*	
		SIEMENS, FANUC*	SIEMENS, FANUC*	SIEMENS, FANUC*	SIEMENS, FANUC*
Привод шпинделя					
Мощность электродвигателя главного привода S1	кВт	22	30*	22	30*
Мощность электродвигателя главного привода S6	кВт	30	45*	30	45*
Крутящий момент на первой передаче S1	Нм	2982		2982	
Крутящий момент на первой передаче S6	Нм	4473		4473	
Крутящий момент на второй передаче S1	Нм	761		761	
Крутящий момент на второй передаче S6	Нм	1142		1142	

Суппорты с приводами			
X-os			
Диапазон подачи поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	1÷3000	1÷3000
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин ⁻¹	5000	5000
Рабочий ход	мм	405/550*	550
Z-os			
Диапазон подачи продольного суппорта	мм.мин ⁻¹	1÷5000	1÷5000
Ускоренная подача продольного суппорта	мм.мин ⁻¹	6000/5000*	6000/5000*
Рабочий ход	мм	1925 / 2925* / 3925* / 5925*	1925 / 2925* / 3925* / 5925*
		/ 7925*	/ 7925*

Ручные инструментальные системы			
Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse C	MultiSuisse C
Максимальное поперечное сечение реза	мм	32×32	32×32
Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse D*	MultiSuisse D*
Максимальное поперечное сечение реза	мм	40×40*	40×40*

Ручные револьверные инструментальные системы*			
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		Parat RD 4*	Parat RD 4*
Максимальное поперечное сечение реза	мм	50×50*	50×50*

Автоматические инструментальные системы*			
Осевая револьверная головка без привода вращающегося инструмента*			
Количество позиций инструмента (DIN 69881)		SAUTER*	SAUTER*
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	4"	4"
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	80*	80*
Максимальное поперечное сечение реза	мм	32×32*	32×32*

Осевая револьверная головка без привода вращающегося инструмента*			
Количество позиций инструмента (DIN 69881)		SAUTER*	SAUTER*
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	8"	8"
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	50*	50*
Максимальное поперечное сечение реза	мм	32×25*	32×25*

Осевая револьверная головка с приводом вращающегося инструмента*			
Количество позиций инструмента		SAUTER*	SAUTER*
Количество приводных позиций инструмента		8"	8"
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	8"	8"
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	50*	50*
Максимальное поперечное сечение реза	мм	32×25*	32×25*
Мощность двигателя вращающегося инструмента	кВт	5,7*	5,7*
Максимальный крутящий момент	Нм	35,7*	35,7*
Максимальная частота вращения	мин ⁻¹	3400*	3400*



ТRENС SK, a.s. | Súvoz 1 | 911 32 Trenčín | Slovakia
Tel.: +421 32 7412 111 | trens@trens.sk | www.trens.sk

ТRENС РУС | ул. Й.Фучика 17/19 | офис 414, Москва | Россия
moscow@trensrus.ru | www.trensrus.ru

TRENС
ТRENС РУС

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SE 820	SE 1020
---------------	-------------------	--------	---------

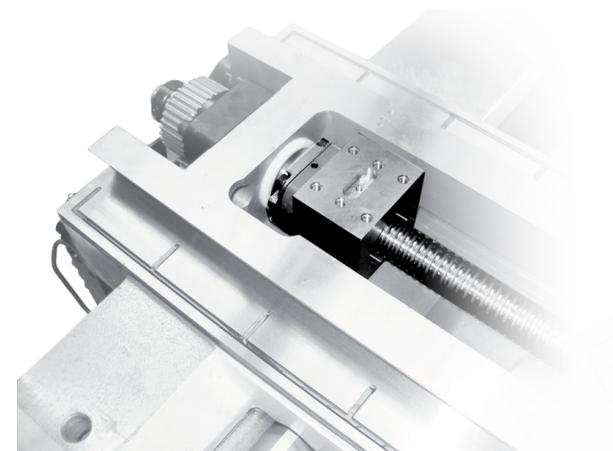
Задняя бабка			
Внутренний конус пиноли		MORSE 6	MORSE 6
Диаметр пиноли	мм	120	120
Ход пиноли	мм	210	210
Управление		ручное	ручное
Диапазон прижимного усилия* (по заказу гидравлическое выдвигание пиноли)	даН	300/2500	300/2500

Габариты станка			
Высота	мм	2115	2115
Ширина	мм	2325	2325
Длина с поддоном для стружки	мм	4604 / 5632* / 6660* / 8604* / 10604*	4604 / 5632* / 6660* / 8604* / 10604*
Длина с конвейером для стружки направо*	мм	5955* / 6955* / 7955* / 9955* / 11955*	5955* / 6955* / 7955* / 9955* / 11955*

Масса			
Масса (без специальной оснастки)	кг	ска 7000 / 8000* / 9000* / 10000* / 11000*	ска 7000 / 8000* / 9000* / 10000* / 11000*

Системы управления			
SIEMENS 840D SolutionLine + ShopTurn		да	да
FANUC OiT-D + Manual Guide i		да	да
HEIDENHAIN MANUAL Plus 620		да	да

* специальное исполнение



> Предварительно напряженное шлифование шарикового винта – высокая точность размеров



ТRENС SK, a.s. | Súvoz 1 | 911 32 Trenčín | Slovakia
Tel.: +421 32 7412 111 | trens@trens.sk | www.trens.sk

ТRENС РУС | ул. Й.Фучика 17/19 | офис 414, Москва | Россия
moscow@trensrus.ru | www.trensrus.ru

TRENС
ТRENС РУС

TRENС

ТRENС РУС

Токарно-винторезные станки с ЧПУ

SE 820 > SE 1020



> Универсальные центровые токарные станки предназначены для обработки массивных вращательных деталей. Дают возможность обрабатывать внешние и внутренние цилиндрические, конусные и фасонные поверхности, а также нарезать все виды резьбы. В комбинации со сверлением и фрезерованием позволяют обрабатывать заготовки сложной формы из прутковых материалов, поковок и нарезанного материала. Успешно выполняют специальные токарные операции для газовой, нефтяной или водохозяйственной промышленности.



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Идеально подходит для потребителей, которые применяли классические токарные станки UHS и переходят на применение станков с ЧПУ
- **Простое и удобное обслуживание**
- Длительный срок эксплуатации с сохранением точностных характеристик
- **Возможность обработки заготовок большого диаметра**
- Передняя бабка с двухступенчатым редуктором
- **Автоматическое управление передачами прямо в течение цикла**
- Подшипники с постоянным жировым наполнением – экономия эксплуатационных расходов
- **Прямая индикация положения шпинделя – высокоточная внеосевая обработка заготовок больших диаметров**

- 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**
- Рекуперация
- **Большая вариабельность исполнения – гидравлический зажим, гидравлическое управление задней бабкой, привод вращающегося инструмента, закрывающая ось С, широкий диапазон длины обточки, большой выбор люнетов и зажимных плит**

- ✓ Измерение геометрии станка с помощью лазерного устройства – точная настройка осевых параметров станка

СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

- Система управления и приводы SIEMENS 840 SL
- **Задняя бабка с устройством для подпирания**
- Расстояние между центрами 2000 мм
- **Быстрозажимная револьверная головка:**
 - MultiSuisse D с державкой DTD 40180 (SE 1020)
 - MultiSuisse C (SE 820)
 - MultiSuisse D (SE 1020)
- Полная защита рабочей зоны от вылетающей стружки и охлаждающей жидкости защитным противоударным стеклом
- **Автоматическая блокировка двери рабочей зоны**

- Галогенное освещение рабочей зоны
- **Передвижной пульт управления**
- Система охлаждения
- **Автоматическая центральная смазка скользящих направляющих и ходовых винтов**
- Поддон для стружки
- **Автоматическое включение передач**
- Набор инструмента по уходу за станком
- **Инструкция по обслуживанию станка**

СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

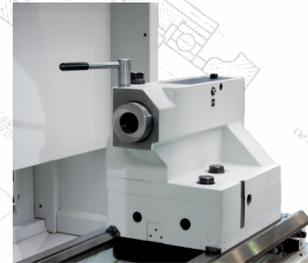
- Расстояние между центрами 3000, 4000, 6000, 8000 мм
- **4-позиционная горизонтальная револьверная головка SAUTER**
- 8-позиционная револьверная головка SAUTER
- **8-позиционная револьверная головка SAUTER с приводным инструментом (VDI150)**
- 3-х или 4-х кулачковый гидравлический патрон ROEHM 315
- **3-х или 4-х кулачковый гидравлический патрон ROEHM 400**
- Цанговый зажим
- **Механический патрон для зажима прутковых заготовок с тыльной стороны**
- Арретирующий тормоз шпинделя
- **Ось С со самостоятельным сервоприводом**
- Конвейер для стружки
- **Напряжение по самостоятельному выбору**
- Система управления HEIDENHEIN, FANUC
- **Запирающий замок CAMLOCK**
- Задняя бабка с гидравлической пинолью
- **Державка борштанги**



▲ Запирающий замок CAMLOCK



▲ Гидравлический 3-х кулачковый зажим



▲ Гидравлическая задняя бабка



▲ 8-позиционная револьверная головка SAUTER без вращающегося инструмента



▲ Быстрозажимная револьверная головка MultiSuisse C, D



▲ 4-позиционная механическая поворотная головка PARAT

СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

КРЕПЛЕНИЕ



▲ 3-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ 4-х кулачковая планшайба с независимыми кулачками



▲ Поворотный центр МК6

ЛЮНЕТЫ И ВТУЛКИ РОЛИКОВ



▲ Неподвижный люнет



▲ Подвижный люнет



▲ Неподвижный люнет увеличенный



▲ Втулки роликов

SE 820/1020		
Подвижный люнет диаметром	мм	20–180
Неподвижные люнеты диаметром	мм	20–180, 30–210, 210–370, 365–520
Гидравлический неподвижный люнет диаметром	мм	40–240
Гидравлический подвижный люнет диаметром	мм	15–170, 16–101
3-х кулачковый механический патрон диаметром	мм	400
4-х кулачковый механический патрон диаметром	мм	400
3-х кулачковый механический патрон диаметром	мм	500
4-х кулачковый механический патрон диаметром	мм	500

- Запасные твердые и мягкие губки патронов
- **Плоская планшайба**
- 4-х кулачковая планшайба
- **Поворотный центр МК6**
- Резцедержатели для зажима инструмента
- **Державка борштанги диаметром 80 мм**

- Анкерный материал
- **Устройство для транспортировки станка**
- Портативный пульт
- **Программирование контуров**
- Индикация остатков материала
- **Система на иных иностранных языках**

- Инструкция по программированию системы управления
- **Инструкция по обслуживанию станка**
- Роликовые вкладыши люнета