

# TRENS

Токарный станок с ЧПУ  
с наклонной станиной

## SBE 300 CNC high performance



- **Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной** для обработки деталей двумя управляемыми осями
- Высокоточная обработка и надежность **в непрерывном рабочем процессе**
- **Возможность замены оснастки на протяжении всего срока службы** – модульная концепция станка
- **Экономия электроэнергии 30%** – цифровые приводы **с рекуперацией** энергии при торможении



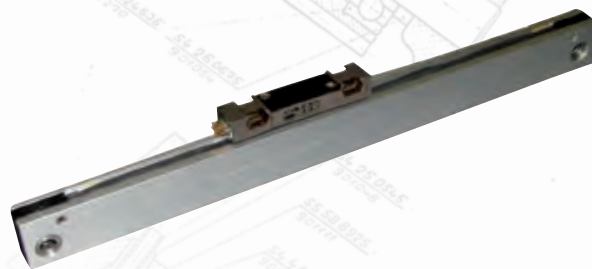
➤ Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной для высокопродуктивной обработки фланцев и валов очень точных размеров. Конструкция станка обладает высокой жесткостью. Цифровые сервоприводы со шлифованными шариковыми парами и роликовыми линейными направляющими с прямым считыванием оси X. Надежность при выполнении самых сложных технологических операций. Возможность поставки автоматической задней бабки с цифровым управлением и податчиком прутков для повышения производительности и обеспечения максимальной эффективности в массовом производстве.

## ➤ СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления FANUC Oi TD с полным пакетом программного обеспечения ManualGuide i
- Векторное управление асинхронным электродвигателем для привода главного шпинделя 11/15 кВт (S1/S3)
- Наибольший диаметр обточки 320 мм (с диском типа Slotted Disk)
- Расстояние между центрами (РМЦ) – 500 мм
- Диаметр отверстия в шпинделе 65 мм с передним концом А2-6 в соответствии со стандартами DIN55026 и & ISO702-1 А2
- Частота вращения шпинделя 4000 мин<sup>-1</sup>
- 12-позиционная револьверная головка PRAGATI без приводного инструмента с диском Slotted disk
- Приспособление для гидравлического сквозного зажима прутковых заготовок диаметром максимально 50 мм (гидравлический блок питания, гидроцилиндр и управление зажимом)
- 3-кулачковый стальной патрон с ручным управлением диаметром 200 мм, максимальное число оборотов 4000 мин<sup>-1</sup>
- Без задней бабки
- Поддон для стружки
- Комплектное оборудование для охлаждения инструмента с насосом 0,4 МПа
- Ускоренная подача по осям X 24 м.мин<sup>-1</sup> и Z 30 м.мин<sup>-1</sup>
- Прямое считывание оси X цифровой линейкой
- Открывание двери вручную
- Автоматическая центральная система смазки
- Освещение рабочей зоны станка
- Роликовые линейные направляющие
- Питание 3×400 В/50 Гц
- «СЕ» исполнение



▲ Роликовые линейные направляющие



▲ Прямое считывание оси X цифровой линейкой HEIDENHAIN

▼ 12-позиционная револьверная головка PRAGATI

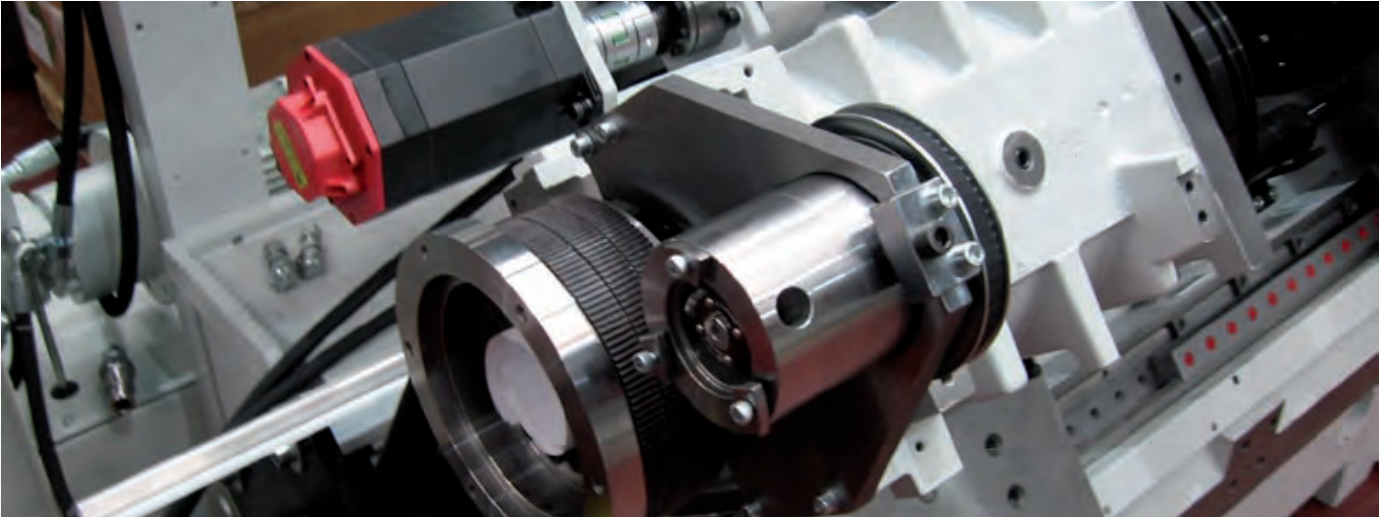


▼ Slotted Disk для 12-позиционной револьверной головки



▼ Гидроцилиндр зажима





## ➤ КОМПЛЕКТАЦИЯ ПО ВЫБОРУ

- 12-позиционный осевой диск типа VDI 30 для револьверной головки PRAGATI (максимальный диаметр обточки 260 мм)
- 4-кулачковый стальной патрон с ручным управлением диаметром 200 мм, максимальное число оборотов 4000 мин<sup>-1</sup>
- Гидравлический 3-кулачковый патрон диаметром 210 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм
- Гидравлический 4-кулачковый патрон диаметром 210 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм
- Гидравлический цанговый патрон для цанг максимальным диаметром до 60 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм
- Программируемый ход задней бабки
- Конвейер для стружки на правой стороне
- Инструментальный зонд RENISHAW® HPPA с ручным поворотом в рабочее положение
- Лопастный уловитель деталей
- Электропроводка для податчика прутков
- Податчик прутков
- Набор державок для резцовой головки с диском Slotted Disk
- Набор державок для резцовой головки VDI
- Большой выбор специальной оснастки



▲ VDI Disk для 12-позиционной револьверной головки



▲ Гидравлический 3-кулачковый патрон

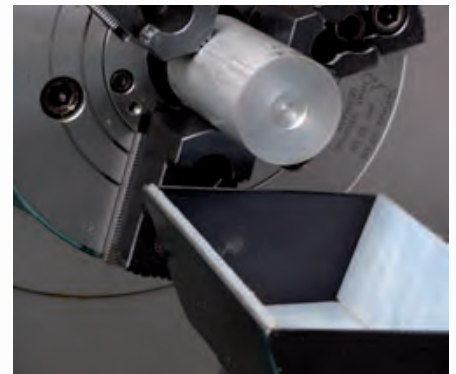


▲ Гидравлический цанговый патрон для цанг максимальным диаметром до 60 мм с проходным отверстием диаметром 50 мм

▼ Программируемый ход задней бабки

▼ Инструментальный зонд RENISHAW HPPA с ручным поворотом в рабочее положение

▼ Лопастный уловитель деталей



<b>Модель станка</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>SBE 300 CNC high performance</b>
----------------------	--------------------------	-------------------------------------

**Рабочий диапазон**

Наибольший диаметр обработки	мм	<b>530</b>
Наибольший диаметр обточки	мм	<b>320/260*</b>
Длина точения в патроне и задней бабке	мм	<b>500</b>
Наибольший диаметр прутковой заготовки	мм	<b>50</b>
Наибольший диаметр прутковой заготовки с адаптером для податчика прутков	мм	<b>43</b>
Максимальная масса заготовки в центрах	кг	<b>200</b>
Максимальная масса заготовки консольно закрепленной	кг	<b>80</b>

**Главный шпиндель**

Передний конец шпинделя (DIN55026 A & ISO702-1 A2)		<b>A2-6</b>
Отверстие в шпинделе	мм	<b>65</b>
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	<b>100</b>
Максимальная частота вращения шпинделя	мин <sup>-1</sup>	<b>4000</b>
Зажим	мм	<b>210</b>

**Привод шпинделя**

Мощность электродвигателя главного привода S1	кВт	<b>11</b>
Мощность электродвигателя главного привода S3	кВт	<b>15</b>
Крутящий момент S1	Нм	<b>84,0</b>
Крутящий момент S3	Нм	<b>152,8</b>

**Суппорты с приводами**

**Ось X**

Диапазон подач поперечного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	<b>1 ÷ 10000</b>
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	<b>24000</b>
Рабочий ход	мм	<b>198</b>

**Ось Z**

Диапазон подач продольного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	<b>1 ÷ 10000</b>
Ускоренная подача продольного суппорта	мм.мин <sup>-1</sup>	<b>30000</b>
Рабочий ход	мм	<b>550</b>

**Инструментальные системы**

**12-позиционная револьверная резцовая головка**

**PRAGATI**

Количество позиций инструмента		<b>12</b>
Тип диска резцовой головки (12-позиционная)		<b>Slotted Disk/VDI Disk*</b>
Диаметр вала для VDI диска (согласно DIN 69880)*	мм	<b>30*</b>
Максимальное поперечное сечение резца	мм	<b>20×20</b>

**Задняя бабка\***

Конус в отверстиях пиноли		<b>MORSE 4*</b>
Гидравлическая подача пиноли/задней бабки	мм	<b>500*</b>
Диапазон прижимного усилия	даН	<b>50-600*</b>
Управление		<b>Программируемый рабочий ход*</b>

**Габариты станка**

Высота	мм	<b>1820</b>
Ширина	мм	<b>2020</b>
Длина с поддоном/конвейером для стружки направо*	мм	<b>3320/4220*</b>

**Масса**

Масса – версия со задней бабкой	кг	<b>около 3500</b>
---------------------------------	----	-------------------

Выделенные параметры относятся к стандартной комплектации станка  
\* действительны для комплектации по выбору

