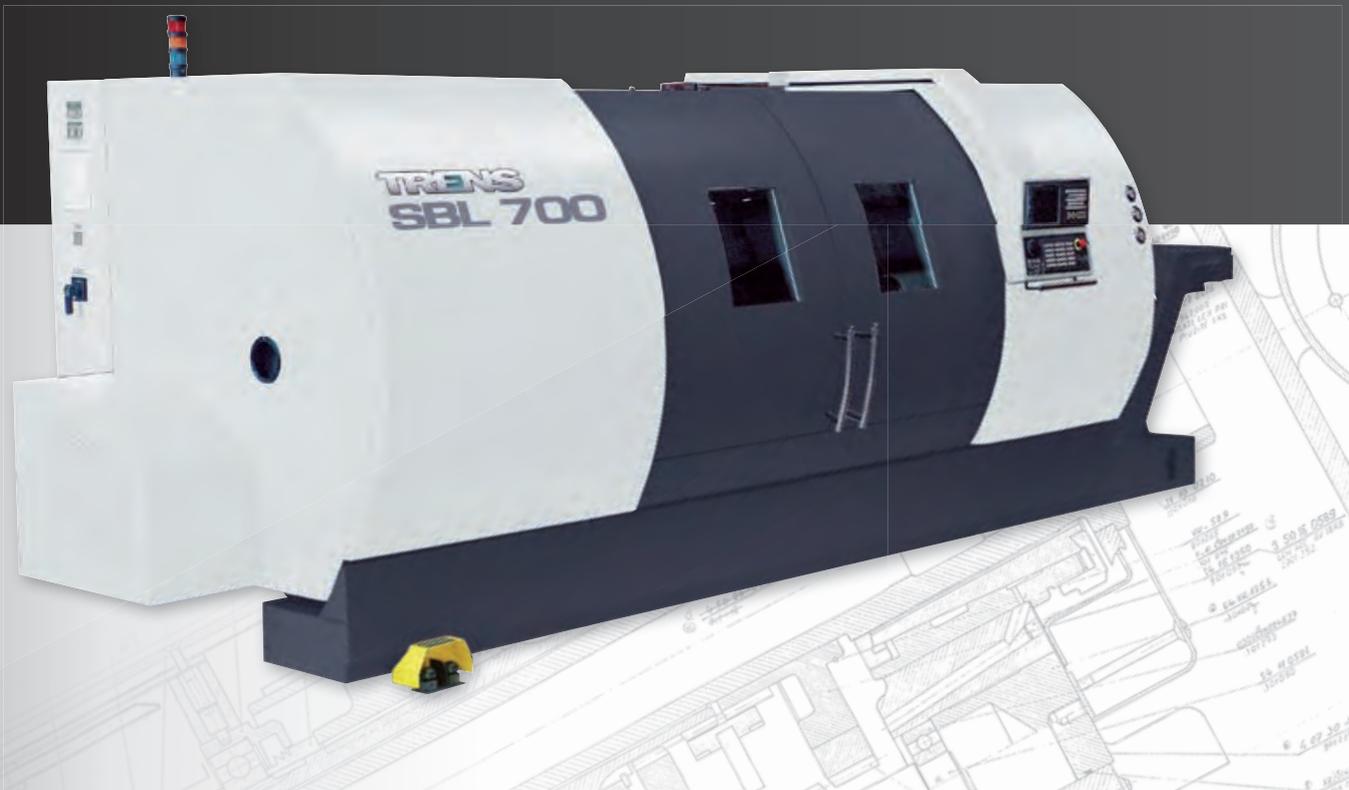


# TRENS

Токарные обрабатывающие  
центры

## SBL 700



- Самый большой станок типового ряда токарных обрабатывающих центров SBL применяется в машиностроительном среднем или крупносерийном производствах для обработки трудоемких крупномасштабных деталей сложных геометрических форм. Главным образом применяется в технологических машиностроительных цехах при обработке фланцев и валов больших размеров, у которых требуется прежде всего точность, качество и высокая продуктивность.



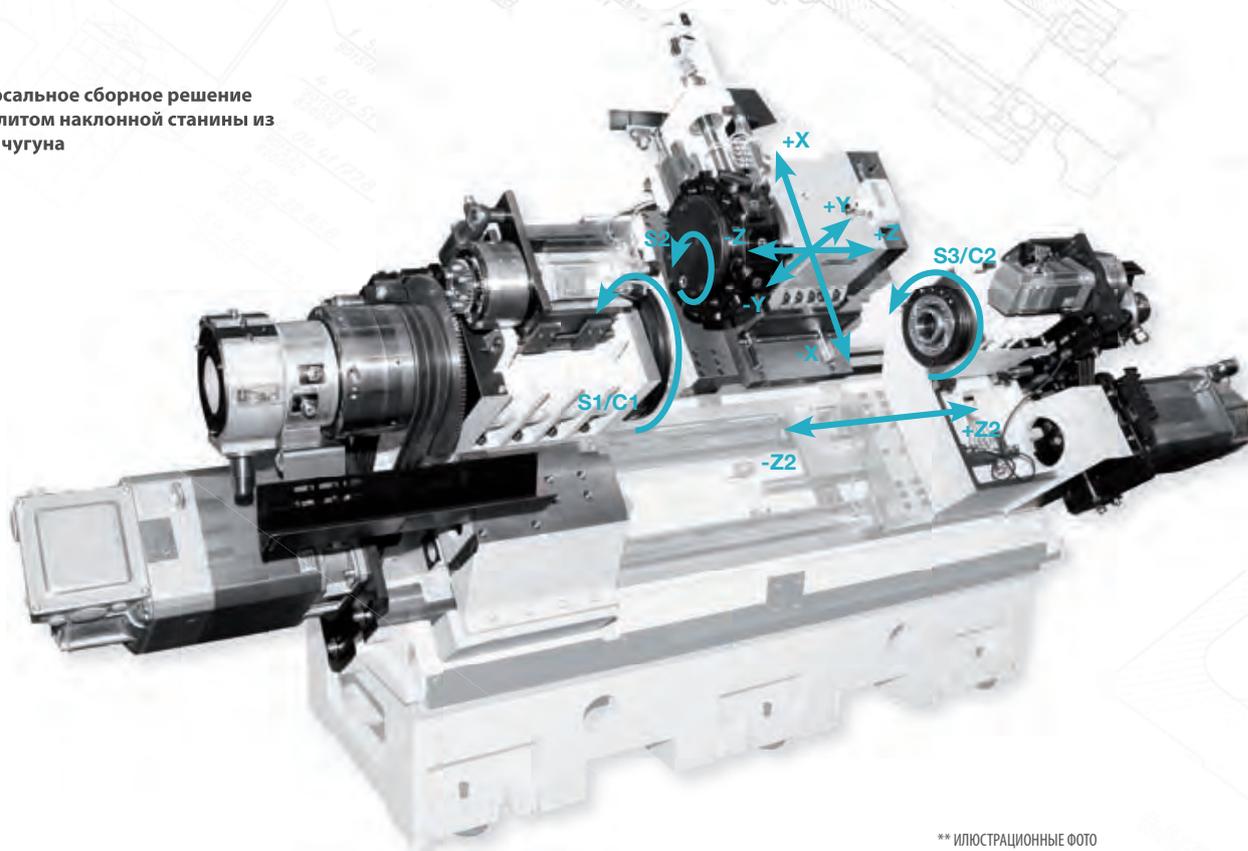
## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- 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



▲ Задняя бабка с гидравлической выдвигной пинолью

> Универсальное сборное решение с монолитом наклонной станины из серого чугуна



\*\* ИЛЛЮСТРАЦИОННЫЕ ФОТО

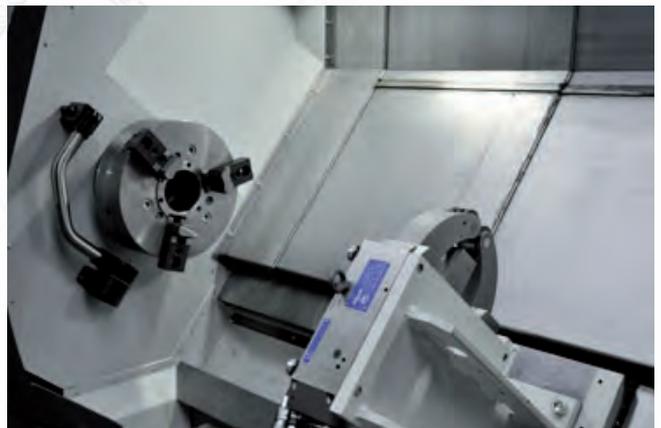
## STАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система управления Siemens 840D, software Shop Turn
- **Цифровые приводы Simodrive с обратной отдачей энергии**
- Асинхронный электродвигатель с векторным управлением привода основного шпинделя 37 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 127 мм**
- Гидравлический 3-х кулачковый патрон диаметром 400 мм, с переходным отверстием 108 мм, максимальная частота вращения 2000 об.мин<sup>-1</sup>
- **Цифровая проверка предельных положений гидравлического зажима**
- Защитная система запираания гидравлической системы зажима и пиноли задней бабки
- **Сдвоенный pedalный выключатель открывания/закрывания патрона основного шпинделя**
- Тормоз шпинделя
- **Длина точения от патрона к задней бабке 2000 мм**
- Гидравлическая задняя бабка
- **Роликовые направляющие**
- Прямая индикация положения оси Х цифровой линейкой
- **Автоматическая смазка с регуляцией подачи смазочного вещества**
- 12-позиционная осевая револьверная головка SAUTER, VDI50 без привода вращающегося инструмента
- **Конвейер для стружки на правой стороне**
- Комплектная система охлаждения, давление 0,3 МПа
- **Открывание двери вручную**
- Портативный пульт управления
- **Ввод входных и выходных данных в метрических/дюймовых величинах**
- Напряжение питания 3×400В/50 Гц
- **Устройство для транспортировки станка**
- Инструкция по обслуживанию станка
- **Версия в исполнении CE**

## 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
- **Ось С основного шпинделя с установкой координат посредством подшипникового редуктора**
- Гидравлический 3-х кулачковый патрон диаметром 500 мм с переходным отверстием 108 мм, максимальные обороты 2000 об.мин<sup>-1</sup>
- **Тормоз основного шпинделя**
- **Неподвижный гидравлический люнет, диапазоны зажимных диаметров 35–240 мм**
- **Неподвижный гидравлический люнет, диапазоны зажимных диаметров 50–300 мм**
- Осевая револьверная головка с приводом вращающегося инструмента (6 вращающихся и 6 неподвижных позиций), VDI 50 и тормозом шпинделя
- **Система охлаждения с повышенным давлением 0,7 МПа**
- Пробник для привязки инструмента
- **Автотрансформатор напряжением 220 В или 575 В**
- 3-х цветной маяк (сигнализация рабочего режима станка)

v Гидравлический патрон с твердыми кулачками



| Модель станка  | Единица измерения     | SBL 700                         |
|--|-----------------------|---------------------------------|
| <b>Рабочий диапазон</b>  |                       |                                 |
| Наибольший диаметр обработки   | мм                    | 750                             |
| Наибольший диаметр обточтки  | мм                    | 500                             |
| Длина точения в патроне и задней бабке   | мм                    | 2000                            |
| Наибольший диаметр прутковой заготовки   | мм                    | 107                             |
| Наибольший диаметр прутковой заготовки с приспособлением для питателя прутков                    | мм                    | 97                              |
| <b>Основной шпиндель</b>   |                       |                                 |
| Запирающий замок шпинделя (DIN 55026)  |                       | A2-11                           |
| Отверстие в шпинделе   | мм                    | 127                             |
| Диаметр шпинделя под передними подшипниками  | мм                    | 180                             |
| Максимальная частота вращения шпинделя   | мин <sup>-1</sup>     | 2500                            |
| Максимальная частота вращения шпинделя с редуктором 1:4  | мин <sup>-1</sup>     | 700                             |
| Зажим  | мм                    | 315/400*                        |
| <b>Привод шпинделя</b>   |                       |                                 |
| Мощность электродвигателя основного привода S1   | кВт                   | 37                              |
| Мощность электродвигателя основного привода S6   | кВт                   | 56                              |
| Крутящий момент (согласно исполнению) S1   | Нм                    | 484                             |
| Крутящий момент с редуктором 1:4 S1  | Нм                    | 1935                            |
| <b>Суппорты с приводами</b>  |                       |                                 |
| <b>Ось X</b>   |                       |                                 |
| Диапазон подач поперечного суппорта  | мм.мин <sup>-1</sup>  | 1÷10000                         |
| Ускоренная подача поперечного суппорта   | мм.мин <sup>-1</sup>  | 16000                           |
| Рабочий ход  | мм                    | 420                             |
| <b>Ось Z</b>   |                       |                                 |
| Диапазон подач продольного суппорта  | мм.мин <sup>-1</sup>  | 1÷10000                         |
| Ускоренная подача продольного суппорта   | мм.мин <sup>-1</sup>  | 20000                           |
| Рабочий ход  | мм                    | 2170                            |
| <b>Инструментальные системы (VDI 50)</b>   |                       |                                 |
| <b>12-ти позиционная осевая револьверная головка SAUTER</b>                                      |                       |                                 |
| Количество позиций инструмента   |                       | 12                              |
| Диаметр вала (согласно DIN 69880)  | мм                    | 50                              |
| Максимальное поперечное сечение резца  | мм                    | 32×32                           |
| <b>12-ти позиционная осевая револьверная головка SAUTER с приводом вращающегося инструмента*</b> |                       |                                 |
|  | <b>Кол-во позиций</b> | <b>12 позиций/12 ведомых</b>    |
| Количество позиций инструмента   |                       | 12                              |
| Количество вращающихся позиций инструмента   |                       | 6                               |
| Диаметр вала (согласно DIN 69880)  | мм                    | 50                              |
| Муфта  |                       | B 20×17, DIN 5482               |
| Максимальное поперечное сечение резца  | мм                    | 32×32                           |
| Мощность двигателя вращающегося инструмента  | кВт                   | 7,8                             |
| Максимальный крутящий момент   | Нм                    | 27                              |
| Максимальная частота вращения  | мин <sup>-1</sup>     | 2750                            |
| <b>Задняя бабка</b>  |                       |                                 |
| Конус в отверстии пиноли   |                       | MORSE 6                         |
| Ход пиноли/задней бабки  | мм                    | 150                             |
| Диапазон прижимного усилия   | даН                   | 250–2400                        |
| Управление   |                       | ручное/Перемещение задней бабки |
| <b>Габариты станка</b>   |                       |                                 |
| Высота   | мм                    | 2490                            |
| Ширина   |                       | 2255                            |
| Длина с поддоном для стружки/с конвейером для стружки направо*                                   | мм                    | 6800*                           |
| <b>Масса</b>   |                       |                                 |
| Масса – исполнение с задней бабкой   | кг                    | около 11000*                    |
| <b>Системы управления</b>  |                       |                                 |
| SIEMENS 840D SolutionLine + ShopTurn   |                       | да                              |
| FANUC OiTD + Manual Guide i  |                       | нет                             |

\* специальное исполнение

