



Универсальные токарно-винторезные станки

Самым ходовым артиклем из нашей продукции являются универсальные токарно-винторезные станки. А/О «ТРЕНС» начало выпускать токарные станки в 50-х годах двадцатого века. Богатый опыт проявляется на сегодняшних полезных способностях и достоинствах, таких как **высокая точность обработки, длительный срок эксплуатации, простота управления станком**. Гарантию надежности универсальных токарно-винторезных станков подчеркивает тот факт, что от начала выпуска было выпущено и следственно и продано по всему миру более чем 100 000 штук.

Назначение

SN 50 С представляет собой универсальный токарно-винторезный станок предназначенный для применения в условиях штучного и мелкосерийного производства. Широко используется в ремонтных участках и мастерских. Исполнения станка и качество его изготовления обеспечивает высокую стабильность при обработке материалов, простоту управления и длительный срок эксплуатации, подтвержденный выпуском и сбытом многих тысяч изделий.

SN 50 С



TRENS,

Tel. (343) 2511557

Создаем формы



ХАРАКТЕРНЫЕ ЧЕРТЫ

- Небольшая занимаемая площадь
- Выемка в станине – ГАП-
- Простота переключения скоростей
- Простое обслуживание
- Равнозначное метрическое и дюймовое исполнение
- Напряжение питания по заказу
- Широкий выбор исполнений и дополнительных принадлежностей
- Безопасность в соответствии со стандартами CE

КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛА

- Стабильность при обработке изделий
- Эргономические элементы управления
- Привод шпинделя муфтой с тормозом - плавный пуск и торможение

СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ И РЕНТАБИЛЬНОСТЬ

- Закаленные направляющие скольжения
- Небольшие эксплуатационные расходы
- Доступность сервиса - опыты

СТАНДАРТНЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Руководство по обслуживанию и эксплуатации
- Редукционная втулка для конуса шпинделя
- Центр упорный Морзе МК5
- Инструмент для обслуживания станка
- Защитный штифт для ходового винта
- Комплект сменных зубчатых колес для нарезания резьбы



ИСПОЛНЕНИЕ СТАНКА ПО ЗАКАЗУ

- Изготовление в дюймовой системе отсчета
- Изготовление переднего конца шпинделя в исполнении STN ISO 702/II (CAMLOCK)
- Набор шестерен для нарезания резьбы 11 1/2, 13, 27 витков дюйм
- Резцедержатель MULTIFIX C
- Маховика с откидной рукояткой
- Тропическое исполнение
- Смазка подшипников шпинделя маслом
- Электрооборудование по заказу
- Фартурк с рукоятками управления слева
- Подвижной подвод энергии
- Цифровая индикация положения

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Планшайба 4-х кулачковая Ø 500 mm
- Планшайба гладкая Ø 500mm
- Патрон 3-х или 4-х кулачковый Ø 250mm
- Центр вращающийся Морзе МК5
- Люнет неподвижный Ø 10 – 115мм
- Люнет подвижный Ø 10 – 115мм
- Люнет неподвижный увеличенный Ø 110 – 250 mm
- Втулки с подшипниками качения для люнета
- Держатель многорезцовый задний
- Держатель однорезцовый
- Линейка конусная
- Устройство для внутреннего и наружного шлифования
- Микрометрический упор поперечный / продольный
- Индикатор нарезания резьбы
- Планшайба поводковая
- Фланец для патрона
- Устройство анкерное
- Пресс – масленка
- Щиты для планшайб

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Рабочий диапазон

Рабочий диаметр над станиной	500 мм
Рабочий диаметр над суппортом	270 мм
Рабочий диаметр над выемкой (ГАП)	700 мм
Полезная длина выемки (ГАП-а)	230 мм
Расстояние между центрами (РМЦ)	1000, 1500, 2000 мм
Высота оси шпинделя над станиной	250 мм

Шпиндель

Пределы частот вращения	22 – 2000 мин ⁻¹
Условный размер конца шпинделя	ISO 702/III – B6
Диаметр отверстия	52 мм
Внутренний конус	Морзе МК6
Макс. крутящий момент/ частота вращения	1200/45 Нм / мин ⁻¹

Суппорта

Перемещение поперечного суппорта	300 мм
Перемещение резцового суппорта	140 мм
Макс. сечение инструмента	32 x 20 мм
Количество рабочих подач	38
Предел продольных рабочих подач	0,05 – 6,4 мм.об ⁻¹
Предел поперечных рабочих подач	0,025 – 3,2 мм.об ⁻¹
Скорость быстрых перемещений – продольных	3000 мм.мин ⁻¹
Скорость быстрых перемещений – поперечных	1500 мм.мин ⁻¹

Задняя бабка

Диаметр пиноли	70 мм
Ход пиноли	180 мм
Конус в отверстии пиноли	Морзе МК5
Поперечная регулировка	±12 мм

Пределы шагов нарезаемых резьбы

Метрические	– количество	29
	– пределы	0,5 – 40 мм
Дюймовые	– количество	38
	– пределы	1 – 80 ниток / дюйм
Модульные	– количество	26
	– пределы	0,25 – 20 модуль
Питчевые	– количество	31
	– пределы	2 – 72 питч

Максимальный вес устанавливаемого изделия

в центрах	300 кг
в патроне	80 кг

Привода

Суммарная потребляемая мощность	6,6 кВА
Напряжение питания	3 x 400 ± 10 % В
Мощность двигателей	
- главного движения	5,5 кВт
- насоса охлаждения	0,09 кВт
- быстрого перемещения	0,55 кВт

Габаритные размеры

Ширина x высота	1100 x 1505 мм
Длина при РМЦ 1000, 1500, 2000	2640, 3145, 3630 мм

Масса

Для РМЦ 1000, 1500, 2000	1735, 1835, 1940 кг
--------------------------	---------------------