



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 500 SA - универсальный токарно-винторезный станок, предназначенный для применения в условиях штучного и мелкосерийного производства. Широко используется в ремонтных участках и мастерских. Мощность привода главного движения - 7,5 кВт, диаметр отверстия шпинделя достигает значение 105 мм. Станок имеет широкий диапазон частоты вращения шпинделя в пределах $12,5 \div 2000$ мин⁻¹. Преимуществом этого станка является исполнение с увеличенным диаметром отверстия шпинделя.

SN 500 SA



ООО "АНТ" 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 - опыт

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 ½, 13, 27 витков/дюйм
- Резцедержатель MULTIFIX B, C
- Тропическое исполнение
- Диаметр отверстия шпинделя 105 мм
- Маховика с откидной рукояткой
- Электрооборудование по заказу
- 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
- Шиты для планшайб

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Рабочий диапазон

Рабочий диаметр над станиной	505 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	980, 1480, 1980 мм*
Высота оси шпинделя над станиной	250 мм

Шпиндель

Пределы частот вращения	12,5 – 2000 мин ⁻¹	12,5 – 1600 мин ^{-1*}
Условный размер конца шпинделя	ISO 702/III – B8	ISO 702/III – B11*
Диаметр отверстия	77 мм	105 мм*
Внутренний конус	метрический 90	метрический 115*
Макс. крутящий момент/част. вращения		1450/50 Нм/мин ⁻¹

Суппорта

Перемещение поперечного суппорта	300 мм
Перемещение резцового суппорта	140 мм
Макс. сечение инструмента	32 x 25 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

* для диаметра отверстия шпинделя 105 мм

Задняя бабка

Диаметр пиноли	80 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	1000 кг
в патроне	80 кг

Привода

Суммарная потребляемая мощность	12 кВА
Напряжение питания	3 x 400 ± 10 % В
Мощность двигателей	
- главного движения	7,5 кВт
- насоса охлаждения	0,09 кВт
- быстрого перемещения	0,55 кВт

Размеры

Ширина x высота	1100 x 1525 мм
Длина при РМЦ 1000, 1500, 2000	2595, 3095, 3595 мм

Масса

Для РМЦ 1000, 1500, 2000	1795, 1895, 2010 кг
--------------------------	---------------------