

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SE 520 SL
<b>Рабочий диапазон</b>		
Наибольший диаметр обработки	мм	520
Наибольший диаметр обработки над суппортом	мм	290
Расстояние центров	мм	2000
Высота центров над станиной	мм	250
Наибольший диаметр прутка	мм	75/103*

### Основной шпиндель

Запирающий конец шпинделя BAJONET (ISO702-III)		88/B11*
Запирающий конец шпинделя CAMLOCK (ISO702-II)		D8*/D11*
Отверстие в шпинделе	мм	77/105*
Диаметр шпинделя под передними подшипниками	мм	120/150*
Максимальная частота вращения шпинделя на первой передаче	мин <sup>-1</sup>	650
Максимальная частота вращения шпинделя на второй передаче	мин <sup>-1</sup>	2600/2200*
Ручной зажим	мм	250/315*
Гидравлический зажим*	мм	210

### Привод шпинделя

	SIEMENS, HEIDENHAIN/FANUC	
Мощность электродвигателя главного привода S1	кВт	11
Мощность электродвигателя главного привода S6	кВт	15
Крутящий момент на первой передаче S1	Нм	525
Крутящий момент на первой передаче S6	Нм	715
Крутящий момент на второй передаче S1	Нм	132
Крутящий момент на второй передаче S6	Нм	180

### Суппорты с приводами

Ось X		
Диапазон подач поперечного суппорта	мм. мин <sup>-1</sup>	1÷3000
Ускоренная подача поперечного суппорта	мм. мин <sup>-1</sup>	3000
Рабочий ход	мм	270

### Ось Z

Диапазон подач продольного суппорта	мм. мин <sup>-1</sup>	1÷5000
Ускоренная подача продольного суппорта	мм. мин <sup>-1</sup>	10000
Рабочий ход	мм	2110

### Ручные инструментальные системы

Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse B*
Максимальное сечение реза	мм	25×25*
Быстрозажимный резцедержатель		MultiSuisse C
Максимальное сечение реза	мм	32×32

### Ручные револьверные инструментальные системы\*

Быстрозажимный револьверный резцедержатель		Parat RD 2*
Максимальное сечение реза	мм	25×25
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		Parat RD 3*
Максимальное сечение реза	мм	32×32
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		Algra TGA-R-250*
Максимальное сечение реза	мм	25×25
Быстрозажимный револьверный резцедержатель		Algra TGA-R-300*
Максимальное сечение реза	мм	32×32
Быстрозажимный револьверный резцедержатель Coromant Capto		Capto C4/Multifix C*
Максимальное сечение реза	мм	32×32
Быстрозажимный револьверный резцедержатель Coromant Capto		Capto C5/Multifix C*
Максимальное сечение реза	мм	32×32

### Автоматические инструментальные системы\*

Осевая револьверная головка без привода вращающихся инструментов*		
Количество позиций инструмента		SAUTER*
Диаметр вала (согласно DIN 69880)		8*
Максимальное сечение реза	мм	30*
		20×16*

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель станка	Единица измерения	SE 520 SL
Осевая револьверная головка с приводом вращающихся инструментов*		SAUTER*
Количество позиций инструмента		8*
Количество приводных позиций инструмента		8*
Диаметр вала (согласно DIN 69880)	мм	30*
Муфта		B 15x12, DIN 5482*
Максимальное сечение реза	мм	20×16*
Мощность двигателя привода инструмента	кВт	4,5*
Максимальный крутящий момент	Нм	20*
Максимальная частота вращения	мин <sup>-1</sup>	4000*

### Задняя бабка

Внутренний конус пиноли		MORSE 5
Диаметр пиноли	мм	80
Ход пиноли/задней бабки	мм	160
Управление		ручное
Диапазон прижимного усилия (по заказу гидравлическое выдвигание пиноли)	даН	80-800*

### Габариты станка

Высота	мм	1800
Ширина	мм	1850
Длина с поддоном для стружки	мм	3930
Длина с конвейером для стружки направо*	мм	5450*

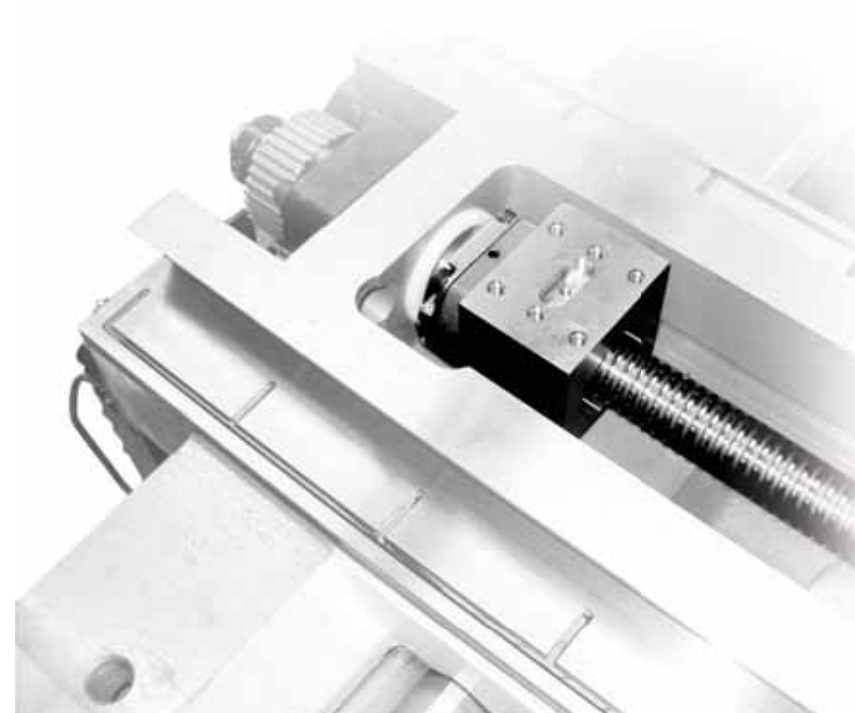
### Масса

Масса (без специальной оснастки)	кг	около 3800
----------------------------------	----	------------

### Системы управления

SIEMENS 840D SolutionLine + ShopTurn		да
FANUC OITF + Manual Guide i		да
HEIDENHAIN MANUAL Plus 620		да

\* специальное исполнение



> **Предварительно напряженное шлифование шарикового винта**  
- высокая точность размеров

# TRENS

Токарный винторезный станок с ЧПУ

# SE 520 SL



> Токарный винторезный станок с ЧПУ создан на основании станка SE520. Благодаря новой удлиненной станине до 2000 мм между центрами и закрытым корпусом рабочего пространства, станок приобрел значительные технологические возможности в обработке длинных деталей из металла и пластмассы. Для этой цели станок может быть изготовлен в различных специальных исполнениях и оснащен необходимыми дополнительными устройствами. Станок SE 520 SL способен выполнять токарную обработку в ручном режиме с помощью электронных маховиков или выполнять сложные технологические операции в автоматическом режиме с использованием новейших систем управления. Таким образом станок открывает новые возможности для штучного производства и повышает производительность при обработке мелких деталей.



TRENS SK, a.s. | Súvoz 1 | 911 32 Trenčín | Slovakia  
Tel.: +421 32 7412 111 | trens@trens.sk | [www.trens.sk](http://www.trens.sk)

# TRENS



TRENS SK, a.s. | Súvoz 1 | 911 32 Trenčín | Slovakia  
Tel.: +421 32 7412 111 | trens@trens.sk | [www.trens.sk](http://www.trens.sk)

# TRENS



## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Станок идеально подходит для потребителей применяющих классические токарные станки UNIS и желающих применять станки с ЧПУ
- **Простое и удобное обслуживание станка с большим сенсорным экраном**
- Длительный срок службы и сохранение точностных характеристик обработки
- **Привод шпинделя ременной передачей - низкий уровень вибраций при обработке**
- Автоматическое управление передачами прямо в течение цикла
- **Подшипники с постоянным жировым наполнением – экономия эксплуатационных расходов**
- Обработка компонентов станка обжимом для устранения внутреннего напряжения
- высокоточная обработка и стабильность в течение всего срока службы станка

- **Полностью закрытое рабочее пространство - высокий уровень безопасности оператора, которого предохраняет от попадания стружки и утечки охлаждающей жидкости. Это дает возможность увеличить давление для охлаждения и скорость резания, что способствует повышению производительности при обработке**
- Широкий выбор дополнительной оснастки и опций – гидравлический зажим, гидравлическое управление задней бабкой, гидравлически и вручную регулируемые самоустанавливающиеся люнеты в различных исполнениях, блок для укрепления антивибрационных штанг, привод вращающихся инструментов, широкий выбор зажимных плит
- **Интуитивное и удобное программное управление станком**

- ✓ **Полностью закрытое рабочее пространство с безопасным противоударным стеклом и полностью закрытое пространство задней бабки** - эффективно защищают оператора от вылетающей стружки и распыления охлаждающей жидкости



## СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА

SE 520 SL

Система управления	SIEMENS 840D SolutionLine SINUMERIK Operate	
Запирающий замок шпинделя BAJONET V8 для отверстия в шпинделе ø	мм	77
Быстрозажимная револьверная головка MultiSuisse; с держателем	C; CD32/170	

- Полностью закрытое рабочее пространство с безопасным противоударным стеклом и полностью закрытое пространство задней бабки эффективно защищают оператора от вылетающей стружки и распыления охлаждающей жидкости
- **Автоматическая блокировка всех дверей рабочей зоны**
- Освещение рабочей зоны интенсивными светодиодами
- **Передвижной пульт управления с большим 15-дюймовым сенсорным экраном Industrial SIEMENS в надежной конструкции для требовательных условий мастерских**
- Цифровые приводы с рекуперацией энергии

- **Задняя бабка с ручным управлением выдвижения пиноли**
- Система охлаждения режущего инструмента
- **Автоматическая смазка**
- Поддоны для стружки
- **Набор инструмента по уходу за станком**
- Инструкция по уходу за станком

## СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

SE 520 SL

Система управления	FANUC 0iTF Manual Guide i	
Система управления	HEIDENHAIN MANUAL Plus 620	
Запирающий замок шпинделя CAMLOCK D8 для отверстия в шпинделе ø	мм	77
Запирающий замок шпинделя BAJONET B11/ CAMLOCK для отверстия в шпинделе D11 ø	мм	105

- 4-позиционная механическая поворотная головка PARAT 2, 3
- **4-позиционная механическая поворотная головка ALGRA 250, 300**
- Быстрозажимная поворотная система Coromant Capto с держателем инструмента Capto C4(C5)/Multifix C
- **8-позиционная револьверная головка SAUTER с вращающимся инструментом и тормозом шпинделя**
- 8-позиционная револьверная головка SAUTER без вращающегося инструмента
- **С тормозом шпинделя**
- Ориентированный останок шпинделя для точного сверления отверстий заготовок
- **Гидравлический 3-кулачковый патрон ø 210 мм с глухим отверстием – для отверстия в шпинделе 77 мм**
- Гидравлический цапговый зажим для прутков до ø 40 мм – для отверстия в шпинделе 77 мм
- **Задняя бабка с гидравлическим управлением выдвижения пиноли**
- Конвейер для стружки
- **Кондиционер электрошкафа**
- Самоцентрирующий гидравлический подвижный люнет
- **Самоцентрирующий гидравлический подвижный люнет двойной – люнетный тандем**
- Самоцентрирующий гидравлический неподвижный люнет



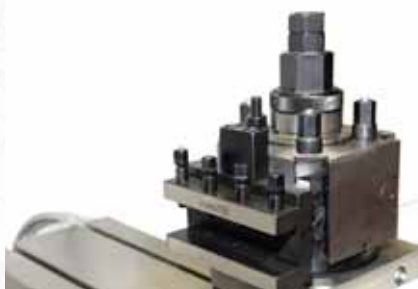
▲ Запирающий замок шпинделя CAMLOCK



▲ Самоцентрирующий гидравлический подвижный люнет двойной – люнетный тандем



▲ Задняя бабка с гидравлическим управлением выдвижения пиноли



▲ 4-позиционная механическая поворотная головка PARAT



▲ 8-позиционная револьверная головка SAUTER с вращающимся инструментом и тормозом шпинделя



▲ Непосредственный привод ШВП по оси Z

## СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

### КРЕПЛЕНИЕ



▲ 3-х кулачковый самоцентрирующий патрон



▲ 4-х кулачковая планшайба с независимым перемещением кулачков



▲ Кулачки мягкие



▲ Кулачки твердые



▲ Торцевые поводковые центры для зажима валов

### ЛЮНЕТЫ И ВТУЛКИ РОЛИКОВ



▲ Неподвижный люнет



▲ Подвижный люнет



▲ Неподвижный люнет увеличенный



▲ Самоцентрирующий гидравлический подвижный люнет

SE 520 SL

Подвижный люнет ø	мм	10-115
Неподвижный люнет ø	мм	10-115
Подвижный люнет увеличенный ø	мм	100-205
Неподвижный люнет увеличенный II. ø	мм	200-315
3-кулачковый механический сквозной патрон ø	мм	250/315
4-кулачковый механический сквозной патрон ø	мм	250/315
4-кулачковая лицевая планшайба ø	мм	250/315/400

- Запасные кулачки и фланцы патрона
- **Торцевые поводковые центры для зажима валов**
- Отсасывание масляного тумана рабочей зоны
- **Переходные втулки для шпинделя**
- Неподвижный центр
- **Поворотный центр**

- Резцедержатели
- **Анкерный материал**
- Устройство для транспортировки станка
- **Инструкция по обслуживанию**
- Программирование контуров
- **Индикация остатков материала**

- Система на иных иностранных языках
- **Инструкция по программированию**
- Автотрансформатор для различных видов напряжения
- **Цветной маяк**
- Дистанционная диагностика