



## Универсальные токарно-винторезные станки

**Универсальные токарно-винторезные станки** относятся к тем продуктам производственного портфеля «АО ТРЕНС», которые пользуются наибольшим спросом. С середины двадцатого века наши токарные станки, известные под маркой «ТОС Тренчин», а сегодня «ТРЕНС», удовлетворяют требованиям самых взыскательных заказчиков. Их достоинствами являются высокая точность обработки, простота обслуживания, длительный срок службы и низкие эксплуатационные расходы. Благодаря постоянному качеству и непрерывному развитию наши станки одни из лучших в мире в категории универсальных токарных станков. Результат - свыше 100 000 проданных нами токарных станков по всему миру и довольные заказчики, которые повторно отдадут предпочтение марке «ТРЕНС».

### НАЗНАЧЕНИЕ

SN 32 - универсальный токарно-винторезный станок с мощностью главного привода 4 кВт. Широкий диапазон частоты вращения шпинделя и отверстие 52 мм обеспечивают применение станка во многих производствах. Модель SN 32 обеспечивает высокую точность обработки изделий в соответствии со стандартом STN ISO 1708. Преимуществом этого станка является также небольшая эксплуатационная площадь.

### SN 32



ТRENС, a.s., Súvoz 1, 911 32 Trenčín, Slovakia

[www.trens.sk](http://www.trens.sk)

Tel. +421 32 7412 658

Создаем формы





## ХАРАКТЕРНЫЕ ЧЕРТЫ

- Небольшая занимаемая площадь
- Выемка в станине – ГАП
- Простота управления
- 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 РЕНТАБЕЛЬНОСТЬ

- Закаленные направляющие скольжения
- Небольшие эксплуатационные расходы
- Доступность сервиса

## 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
- Изготовление переднего конца шпинделя в исполнении STN ISO 702/II (CAMLOCK)
- Набор шестерен для нарезания резьбы 11 ½, 13, 27 витков/ дюйм
- Резцедержатель MultiSuisse B
- Тропическое исполнение
- Электрооборудование по заказу
- Цифровая индикация положения
- Тормоз шпинделя – напольный «центральный выключатель станка»

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Планшайба 4-х кулачковая Ø 320 мм
- Планшайба гладкая Ø 320 мм
- Патрон 3-х или 4-х кулачковый Ø 200 мм
- Центр вращающийся Морзе МК5
- Люнет неподвижный Ø10 – 115мм
- Люнет подвижный Ø10 – 115мм
- Люнет неподвижный увеличенный Ø 90 – 170 мм
- Втулки с подшипниками качения для люнета
- Держатель многорезцовый задний
- Линейка конусная
- Микрометрический упор поперечный / продольный
- Индикатор нарезания резьбы
- Планшайба поводковая
- Фланец для патрона
- Устройство анкерное
- Пресс - масленка

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Рабочий диапазон

Рабочий диаметр над станиной	330 мм
Рабочий диаметр над суппортом	168 мм
Рабочий диаметр над выемкой (ГАП)	520 мм
Полезная длина выемки (ГАП-а)	230 мм
Расстояние между центрами (РМЦ)	750, 1000 мм
Высота оси шпинделя над станиной	160 мм

### Шпиндель

Диапазон частот вращения	14 – 2500 мин <sup>-1</sup>
Условный размер конца шпинделя	ISO 702/III – B6
Диаметр отверстия	52 мм
Внутренний конус	Морзе МК6
Макс. крутящий момент/ частота вращения	1000/40 Нм/мин <sup>-1</sup>

### Суппорта

Перемещение поперечного суппорта	250 мм
Перемещение резцового суппорта	140 мм
Макс. сечение инструмента	20 x 20 мм
Количество рабочих подач	38
Предел продольных рабочих подач	0,025 – 3,2 мм.об <sup>-1</sup>
Предел поперечных рабочих подач	0,12 – 1,6 мм.об <sup>-1</sup>
Скорость быстрых перемещений – продольных	не имеет
Скорость быстрых перемещений – поперечных	не имеет

### 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	26
	– пределы	0,25 – 20 мм
Дюймовые	– количество	38
	– пределы	2 – 160 ниток / дюйм
Модульные	– количество	21
	– пределы	0,125 – 10 модуль
Питчевые	– количество	32
	– пределы	4 – 160 питч

### Максимальный вес устанавливаемого изделия

в центрах	132 кг
в патроне	80 кг

### Привода

Суммарная потребляемая мощность	5,2 кВА
Напряжение питания	3 x 400 ±10 % В
Мощность двигателей	
- главного движения	4 кВт
- насоса охлаждения	0,09 кВт
- быстрого перемещения	не имеет

### Размеры

Ширина x высота	1080 x 1455 мм
Длина при РМЦ 750, 1000	2280, 2530 мм

### Масса

Для РМЦ 750, 1000	1540, 1620 кг
-------------------	---------------

