

# SBX500CNC

## Обрабатывающий центр

# TRENS



### ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ ВЫСТАВОЧНОГО СТАНКА

Наибольший диаметр обработки 650 mm

Наибольший диаметр обтоочки 550 mm

Длина точения в патронах 650 mm

Система управления SIEMENS Sinumeric 840D SolutionLine, software Operate

Прямой индикатор положения и скорости шпинделя магнитным дисковоым датчиком встроенным в основной шпинделе

«С» ось оосновного шпинделя с установкой координат самостоятельным серводвигателем с присоединением резез редуктор подшипника

Отверстие в основном шпинделе 133 mm, гидравлический 3-х кулачковый патрон ROHM, диаметром 315 mm с проходным отверстием 117 mm, макс. скоростью 2800 об.мин<sup>-1</sup>

Отверстие протившпинделя 92 mm, гидравлический 3-х кулачковый патрон ROHM, диаметром 254 mm, с проходным отверстием 75 mm, макс. скоростью 3500 об.мин<sup>-1</sup>

«С» ось протившпинделя с установкой координат самоостоятельным серводвигателем с присоединением через редуктоор подшипника

12-позиционная быстрая радиальная головка SAUTER, VDI40 с приводным инструментом

«Y» ось с ходом ± 60 mm

Тормоз основноого шпинделя и протившпинделя

Конвейор для стружки на правой стороне

Уловитель деталей

Пробник для привязки инструмента RENISHAW

Давление СОЖ 0,7 МПа

Электронический контроль предельного положения гидравлического зажима основного шпинделя

Сдвоенный педальной выключатель для открытия/закрытия патрона осн.шпинделя

Роликовые направляющие

Прямой индикатор положения по осям X,Y, Z, Z2 цифровой линейкой

Автоматическая смазка с регуляцией подачи смазочного вещества

Автоматическое открывание двери /пневматические/

Передвижной пульт управления

