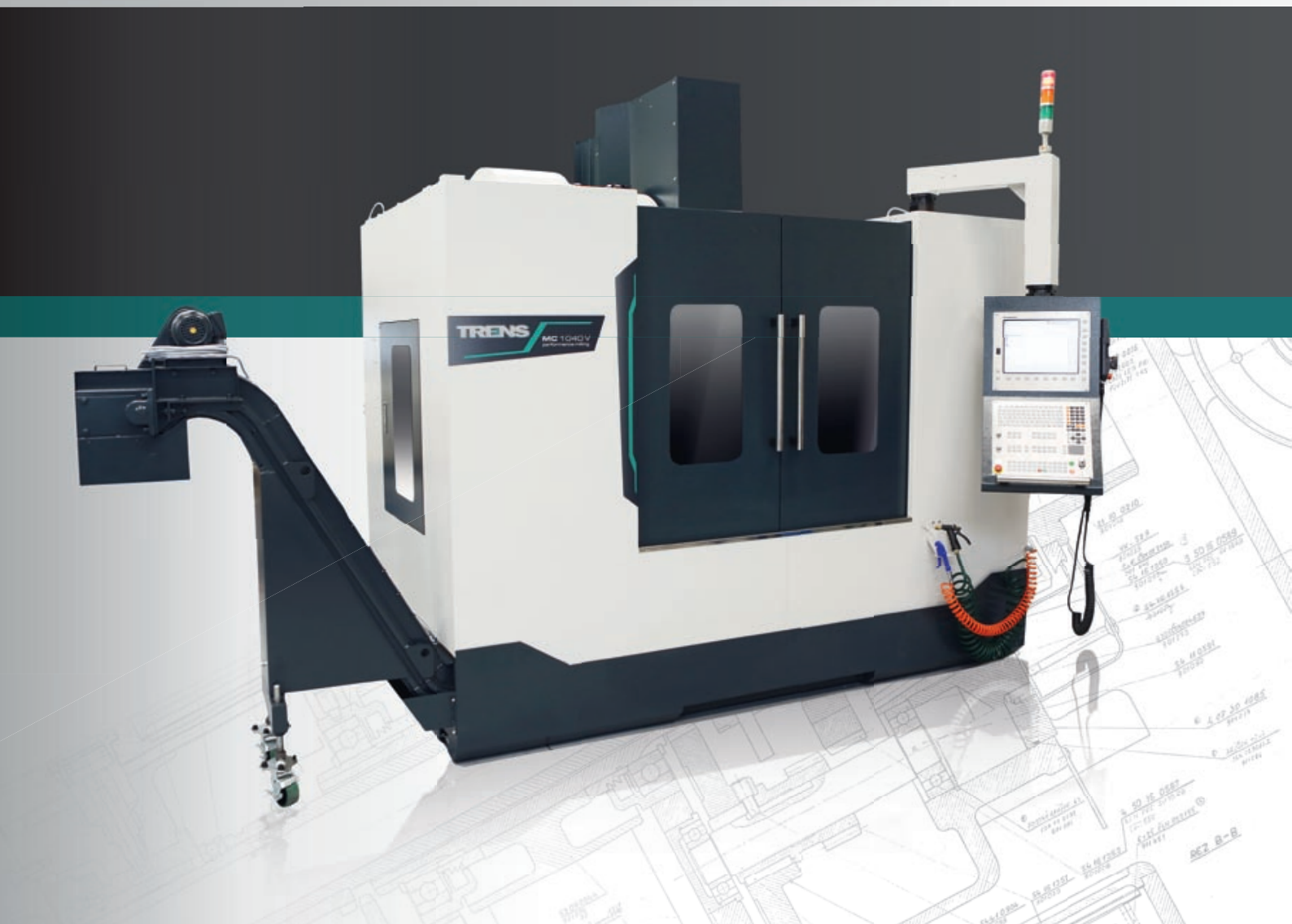
TRENS

Вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ

MC 1040 V



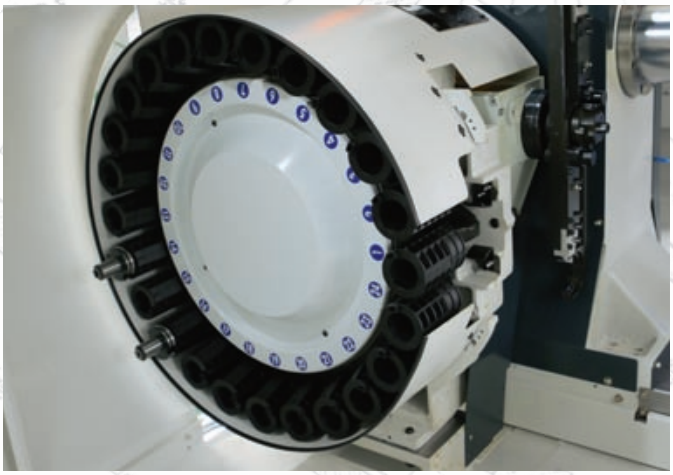
Вертикальный обрабатывающий центр предназначен для обработки плоских и корпусных заготовок из всех видов материалов. Позволяет фрезеровать наружные и внутренние плоские поверхности, сферические поверхности и заготовки сложной конфигурации. Станок дает возможность выполнять технологические операции, такие как фрезерование, сверление, зенкерование и нарезку резьбы. Станок оснащен цифровыми приводами и прямыми индикаторами положения с цифровой линейкой для достижения высокой точности обработки сложных деталей.

TOS TOS TRENS TRENS

ОТЛИЧИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Базовый станок составлен из массивных отливок серого чугуна гарантирующих высокую жесткость станка.
- **Большой диапазон обработки и минимальная площадь застройки станка.**
- Предварительно напряженные линейные роликовые направляющие обеспечивают сверхточное позиционирование рабочих осей.
- **Закаленные и шлифованные винтовые пары для высокоточной обработки во время всего срока службы станка.**
- Зажимной конус ISO 40 дает возможность применять широкий спектр технологического инструмента.
- **Прямый индикатор положения HEIDENHAIN по всем осям гарантирует стабильность размеров и постоянную точность деталей.**
- Лазерная калибровка станка во время сборки.
- **Система управления и цифровые приводы HEIDENHAIN.**
- Удобное обслуживание станка благодаря поворотному пульту управления.
- **Электрическое оборудование ведущих европейских производителей.**
- Экономная жировая смазка винтовых пар и линейных направляющих.
- **Водонепроницаемое защитное ограждение рабочей зоны с цельностеклянной дверью.**
- Зажимный стол с пятью пазами.
- **Конструкция станка соответствует новейшим стандартам и нормам безопасности.**
- Широкий выбор дополнительной оснастки.

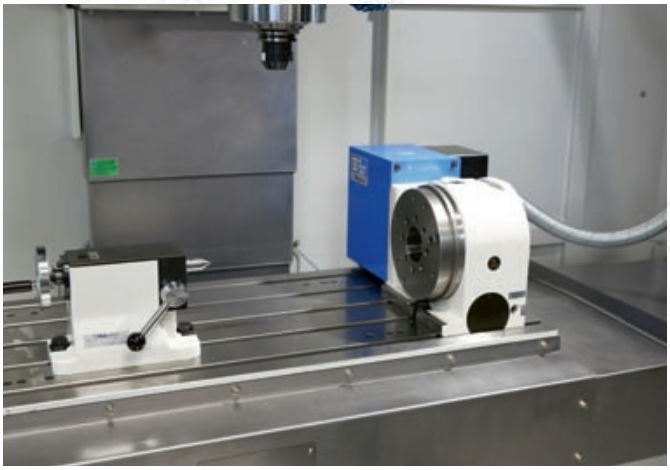
Система управления HEIDENHAIN TNC 640



Встроенный бункер для 24 инструментов

СПЕЦИАЛЬНАЯ ВЕРСИЯ

- Внешний фильтрующий блок охлаждающей жидкости
- **Числовой поворотный стол 4-ой или 4-ой и 5-ой осей**
- Индикатор положения деталей HEIDENHAIN
- **Индикатор положения HEIDENHAIN для калибровки инструмента**
- Система отсасывания рабочей зоны
- **Редуктор ZF двигателя шпинделя**



Числовой поворотный стол (4-осный) со задней бабкой с управлением вручную

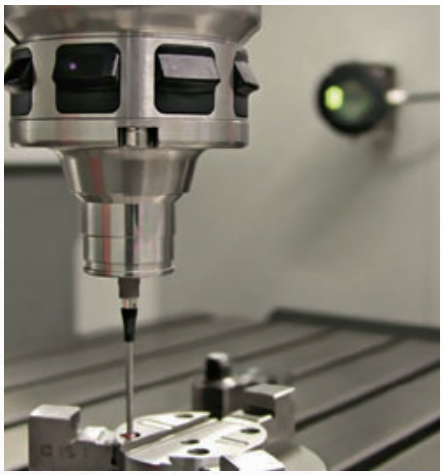
БАЗОВАЯ ВЕРСИЯ

- Система управления HEIDENHAIN TNC 640, программирование по отдельным циклам
- **Программирующий редактор для создания программ с графической диалоговой поддержкой**
- Цифровые приводы HEIDENHAIN
- **Линейный индикатор положения HEIDENHAIN по всем 3 осям**
- Маховик HEIDENHAIN HR510
- **Скорость вращения шпинделя 12 000 мин$^{-1}$**
- Встроенный бункер для 24 инструментов
- **Охлаждение тубуса шпинделя жидкостью**
- Внешнее охлаждение режущего инструмента жидкостью
- **Подача жидкости давлением 20 бар через шпиндель для охлаждения режущего инструмента**
- Воздушная обдувка режущего инструмента
- **Конвейер для стружки с подачей стружки на левую или правую стороны**
- Пистолет для ополаскивания
- **Пистолет для воздушной обдувки деталей**
- Подготовка для установки пробника
- **Подготовка для 4-ой или 5-ой осей**
- Инструкция по обслуживанию станка
- **Исполнение согласно европейским стандартам.**

www.trens.sk

∧ Линейный индикатор положения HEIDENHAIN

∧ Маховик HEIDENHAIN HR510



∧ Пробник заготовок HEIDENHAIN

∧ Наружное охлаждение режущего инструмента

∧ Конвейер для стружки с подачей стружки на левую сторону

∧ Экономная жировая смазка

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

МОДЕЛЬ СТАНКА	Единица измерения	MC 1040 V
Рабочая зона		
Зажимная площадь стола	мм	1200×500
Количество и ширина пазов вида T	мм	5×18×100
Максимальная масса заготовки	кг	850
Подача		
Ось X	мм	1040
Ось Y	мм	540
Ось Z	мм	600
Расстояние шпинделя от плоскости стола	мм	150–750
Шпиндель		
Конус шпинделя		ISO 40
Скорость вращения шпинделя	мин$^{-1}$	12000
Макс. крутящий момент на шпинделе (S6 – 25%)	Нм	140
Расстояние центра шпинделя от колонны	мм	570
Шпиндель с редуктором ZF (для специальной версии)		
1-ая степень (1:4) скорость вращения шпинделя	мин$^{-1}$	20 ÷ 1600
крутящий момент	Нм	248
2-ая степень (1:1) скорость вращения шпинделя	мин$^{-1}$	1600 ÷ 8000
крутящий момент	Нм	64
Привод шпинделя		
Основной двигатель шпинделя (S1/S6 – 40%)	кВт	15/25
Скорость подачи		
Ускоренная подача осей X, Y, Z	м.мин$^{-1}$	30/30/25
Рабочая подача	м.мин$^{-1}$	0,001 ÷ 10
Автоматическая замена инструмента		
Количество инструментов		24
Макс. диаметр инструмента когда заполнены соседние рабочие позиции	мм	100
Макс. диаметр инструмента когда свободны соседние рабочие позиции	мм	150
Макс. длина инструмента	мм	250
Макс. масса инструмента	кг	6
Точность установки координат		
Точность установки координат X, Y, Z	мм	0,005
Повторяемая точность X, Y, Z	мм	± 0,0025
Прочее		
Насос охлаждающей жидкости	кВт	0,75
Подача воздуха	бар	0,6
Полная потребляемая мощность	кВА	46
Габариты станка		
Высота	мм	3100
Ширина	мм	3040
Длина с конвейером для стружки	мм	4160
Масса станка (без оснастки)	кг	5600
Система управления		
Система управления с ЧПУ		HEIDENHAIN TNC 640