

TUR SMN 630/710

FAT-Drehmaschinen zeichnen sich durch außergewöhnliche Stabilität und Präzision in der Bearbeitung aus. Die TUR SMN ist eine langlebige und in der Praxis bewährte Maschinen-Baureihe. Langjährige Erfahrung in der Herstellung von Werkzeugmaschinen, innovative Lösungen und die Liebe zum Detail garantieren einen störungsfreien und dauerhaft genauen Einsatz unserer Maschinen über viele Jahre. Dank eines sehr guten Verhältnisses von Preis und Leistung, sowie der Möglichkeit weitreichender Kundenanpassungen ist die TUR SMN eine wirtschaftlich sehr interessante Lösung für Ihr Unternehmen.

Die Drehmaschinen TUR SMN 630/710 sind präzise, hochwertige Produkte, die zu 100 % in Polen hergestellt werden. Die Komponenten, die in unseren Maschinen verwendet werden, stammen nur von namhaften Lieferanten. Zusatzausstattungen erweitern den Einsatzbereich von Maschinen in verschiedenen Prozessen und passen sie an die individuellen Bedürfnisse des Anwenders an.

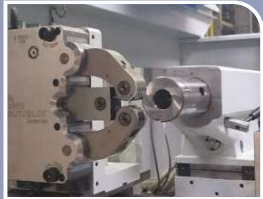
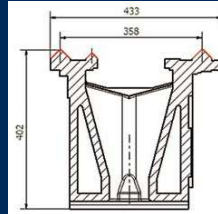
Eine umfangreiche Serienausstattung macht die TUR SMN Drehmaschinen zu einem fortschrittlichen Arbeitsgerät, das die Effizienz Ihrer Produktion vom ersten Einsatztag an steigert! Durch die sehr große Anzahl an zusätzlich einsetzbaren Optionen können auch außergewöhnliche Anforderungen erfüllt werden.



Futterabdeckung



Die spezielle 3-Prismen-Konstruktion des Bettes mit tiefgehärteten und geschliffenen Führungen sorgt für Steifigkeit und Stabilität. Das Bett wird als Monoblock gegossen.



Große Auswahl an hydraulischen Lünetten



Mitfahrende Lünette



Überraschend einfache Maschinenprogrammierung! TUR SMN-Drehmaschinen mit Siemens Sinumerik One-Steuerung ermöglichen Ihnen das Arbeiten im manuellen, halbautomatischen und vollständigen CNC-Modus. Die bedienerfreundliche Steuerung sorgt für komfortables und effektives Arbeiten.

Hauptfunktionen der CNC:

- Einfache Programmierung mit grafischer Darstellung, die keine DIN/ISO-Kenntnisse erfordert
- sehr kurze Programmierzeit
- Klare Übersicht über alle Bearbeitungsschritte
- einfache Werkzeugverwaltung
- eine große Auswahl an vorgefertigten Bearbeitungs- und Messzyklen



Manuellen Lünetten



Optionale Steuerung: FANUC oder FAGOR



Pneumatisches Spannfutter



Spindelstock mit interpolierender C-Achse und mit einem Hydraulikzylinder



Hydraulisches Futter in Zusammenarbeit mit einem Roboter

TUR SMN 630/710 P

Sonderausführung TUR SMN 630/710 in P-Version. Maschine zur Bearbeitung von Röhren. Durch die große Spindelbohrung (Standard $\varnothing 165$ mm und $\varnothing 190$ mm optional erhältlich) ist die Bearbeitung von Röhren überraschend einfach.



Direkter Spindeltrieb über 2-Stufen-Planetengetriebe.



Große Spindelbohrung von 165 mm und hintere Spindelnase mit Abdeckung.



TUR SMN 630 P ausgestattet mit Stangenlader



Spezieller Stangenlader

VERSCHIEDENE LÖSUNGEN DER WERKZEUGSYSTEME:



Zwei 4-Positionen Kopfrevolver als Tandem



Scheibenrevolver zum Arbeiten mit feststehenden Werkzeugen



Revolverkopf mit Capto Werkzeugscheibe



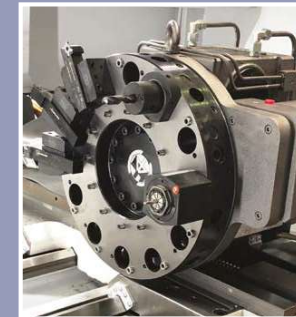
Obersupport mit Standard Multifix C



Wirbelaggregat



Bohrstangenhalter auf T-Nuten montiert



Revolver für angetriebene Werkzeuge.
Positioniermöglichkeiten der C-Achse:
- stufenlos regelbar mit Scheibenbremse an der Spindel und zusätzlichem Drehgeber
- stufenlos mit zusätzlichem Servoantrieb als Hilfsachse für präzises Fräsen



WTO-Werkzeugsystem zum Drehen, Bohren und Fräsen. Optionale Y-Achse mit einem Hub von +/- 10 mm



Scheibenrevolver und Multifix



Parat-Halter optional mit Capto Aufnahme



Faltenbalgabdeckungen der Z- und X-Achsen

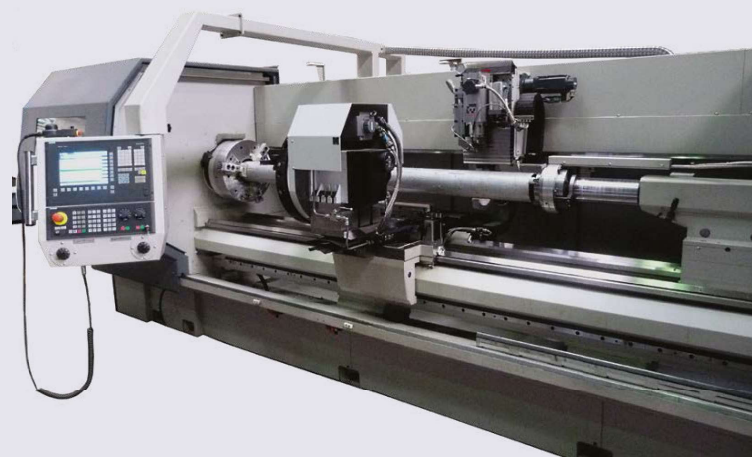


Spänewanne an der Vorderseite der Maschine



Zusätzliche Abdeckung rechte Seite der Maschine (Reitstockseite)

Sonderausführung der Maschine mit Werkzeugrevolver, Fräseinheit, automatisches Positionier- und Greifsystem des Werkstücks



GRUNDAUSSTATTUNG:

- Steuerung Siemens Sinumerik One
- Werkzeughalter MULTIFIX C (ohne Spannzangen und Werkzeughalter)
- Kühlanlage
- Hydraulikaggregat (Option für Maschinen in P-Version)
- Dreh- und verschiebbares Bedienpult
- Einfache Verbindung von Reitstock und Support dank des „come-along“-Systems
- Absolute Drehgeber von X- und Z-Achsenmotoren
- Fester hinterer Späneschutz
- Verriegelung der Vordertüren
- Handräder für Handbetrieb mit „Klick“-Stellung
- Automatisches Schalten des Spindelgetriebes
- USB-Anschluss
- Einjähriger Siemens-Servicevertrag
- Zentralschmierung



Ein zusätzliches Steuerpult auf dem Support erleichtert die Arbeit im manuellen Modus



Drittes Handrad - Siemens MPG

TECHNISCHE DATEN: TUR SMN 630/630P/710/710P*

TUR SMN		SMN 630	SMN 630 P	SMN 710	SMN 710 P
ARBEITSBEREICH					
Spitzenweite	mm	1.000 - 2.000 - 3.000 - 4.000 - 5.000 - 6.000			
Umlauf über Bett	mm	630		710	
Umlauf über Schlitten	mm	370		450	
Max. Werkstückgewicht zwischen Futter und Reitstock (ohne Lünetten)	kg	2.000		2.000	
Max. Werkstückgewicht fliegend	kg	600		600	
SPINDELSTOCK					
Anzahl der Getriebestufen		2		2	
Spindeldrehzahlbereiche	1/min	I: 2 - 560, II: 200 - 2.500	I: 2 - 430, II: 200 - 1.850	I: 2 - 560, II: 200 - 2.500	I: 2 - 430, II: 200 - 1.850
Spindelnase		D 1-11 DIN 55029	2 x A2-11/15 DIN 55026	D 1-11 DIN 55029	2 x A2-11/15 DIN 55026
Spindelinnenkegel	mm	150		150	
Spindeldurchgang	mm	140		140	
Hauptmotor	kW	22,5 (S1)		22,5 (S1)	
Max. Drehmoment	Nm	2.200		2.200	
SCHLITTEN					
Planschierverstellung (X-Achse)	mm	390		410	
Eilgang Z-Achse	m/min			8	
Eilgang X-Achse	m/min			8	
Vorschubkraft quer (X-Achse)	kN			10	
Vorschubkraft längs (Z-Achse)	kN			15	
Kugelrollspindel Z-Achse (1-3m)	mm			40	
Kugelrollspindel Z-Achse (4 m)	mm			63	
Kugelrollspindel X-Achse	mm			32	
Multifix	Größe			C	
REITSTOCK					
Pinolendurchmesser	mm			100	
Kegelaufnahme	MK			5	
Pinolenhub	mm			200	
MASCHINENABMESSUNGEN					
Bettbreite	mm			433	
Maschinenbreite	mm			2.500	
Maschinenhöhe	mm			2.100	
NETTOGEWICHT					
1.000 mm	kg	5.100		5.300	
2.000 mm	kg	5.900		6.100	
3.000 mm	kg	6.700		6.900	
4.000 mm	kg	7.500		7.700	
5.000 mm	kg	8.300		8.500	
6.000 mm	kg	9.100		9.300	

* Die Daten in der Tabelle beziehen sich auf die Grundausführung der Drehmaschine. Sie können je nach Ausführung der Maschine und Zusatzausstattung abweichen. Insbesondere vom Werkzeugsystem, speziellen Schutzvorrichtungen und Türen, Art des Reitstocks, Futter, Lünetten und anderen Optionen.