

## TUR SMN 800/930/1100

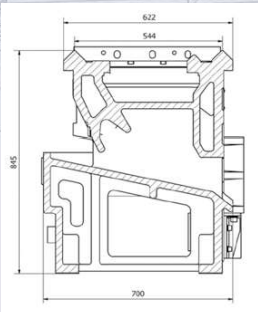
TUR SMN 800/930/1100 ist für die Schwerzerspannung von Werkstücken bis zu einem Durchmesser von 1.100 mm ausgelegt. Dank des monolithischen Bettes zeichnen sich die Drehmaschinen dieser Baureihe durch außergewöhnliche Stabilität und hohe Präzision aus. Langjährige Erfahrung in der Herstellung von Werkzeugmaschinen, innovatives Design und Sorgfalt während des Produktionsprozesses garantieren einen störungsfreien Betrieb über einen langen Zeitraum.



Einfacher Zugang zum Arbeitsraum, geringer Abstand zur Maschinenachse

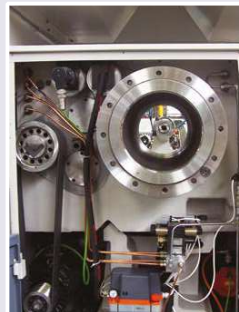


Die Reitstockpinole mit einem Durchmesser von 125 mm, eingebettet in einem langgestreckten Körper, ermöglicht eine größere Ausladung bei gleichzeitiger Beibehaltung der Bearbeitungssteifigkeit. Für die Bearbeitung schwerer Werkstücke kann der Pinolendurchmesser auf 140 mm oder 160 mm erhöht werden. Als zusätzliche Option gibt es eine Lagerbuchse, geeignet für die Montage eines festen Körnerspitze auf einem Kegel MK5 oder MK6



Das spezielle, monolithisch Gussbett ist eine massive Konstruktion, die Vibrationen sehr gut absorbiert. Breite, tiefgehärtete und geschliffene Führungen (3 Prismen) sorgen für hervorragende Präzision und Bearbeitungsqualität.

Stabiler Spindelstock aus einem Guss, gelagert auf gehärteten und geschliffenen Führungen des Bettes. Manuelles Schaben der Kontaktflächen sorgt für beste Passform und Langzeitstabilität der Geometrie. Hochwertige Spindellagerung gewährleistet höchste Bearbeitungspräzision.



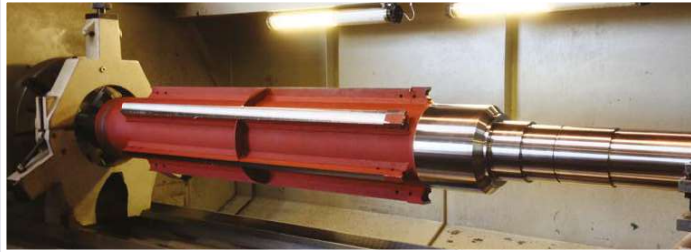
## OPTIONALE AUSRÜSTUNG:



◀ Bearbeitung von Rotoren



▲ Zusätzlicher Späneförderer an der Maschinenfront

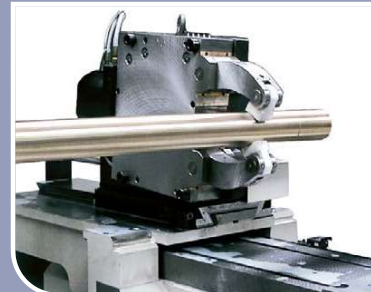
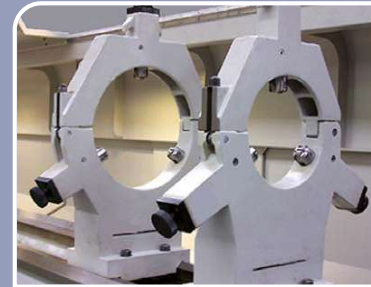


◀ CNC Maschine mit Lünettensystem für lange Rohre und Wellen

▼ Vollständige Einhausung



Eine große Auswahl an Lünetten ermöglicht es Ihnen, den Bearbeitungsprozess zu optimieren. Es gibt manuelle, hydraulische Lünetten - selbstzentrierend, auf dem Bett montiert oder mit dem Schlitten verfahrbar, sowie mit automatischer Zufuhr zur Maschinenachse.



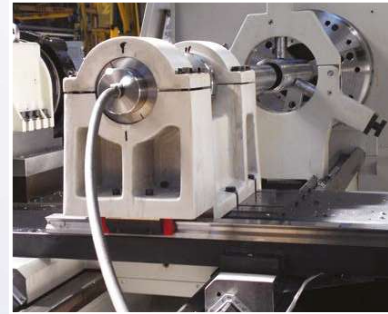
# OPTIONALE AUSRÜSTUNG:



LED-Frontleuchte



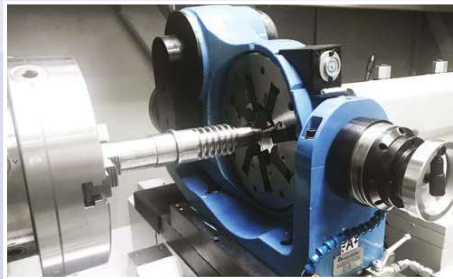
Ölnebelabsaugung



Halter auf T-Nuten montiert; für langen Bohrstangen



Eine große Auswahl an manuellen, hydraulischen und pneumatischen Spannfüßern



Wirbelaggregat



Werkzeugrevolver angetrieben (VDI)Sitzen und mit integrierter Y-Achse



Werkzeugrevolver mit angetriebenen (BMT)Sitzen und mit integrierter Y-Achse



Zusätzlicher Kühlmittelbehälter mit Filter und Hochdruckpumpe

## Werkzeugsystem:



Parat-Halter optional mit Capto Sitz



Scheibenrevolver für starre Werkzeuge



Zwei 4-Positionen Kopfrevolver als Tandem

## Spindel:



Verfügbare Spindeldurchgänge:  
 $\varnothing 140$ ,  $\varnothing 220$ ,  $\varnothing 320$ ,  
 $\varnothing 360$ ,  $\varnothing 450$

## C-Achse:



Hintere Spindelnahe



C-Achse mit unabhängigem Direktantrieb der Spindel ermöglicht eine präzise Fräsbearbeitung mit Interpolation des Werkstücks



Werkzeugrevolver und Fräseinheit auf der gegenüberliegenden Seite der Drehachse



Revolver mit angetriebenen Werkzeugen



Standard-Werkzeughalter Multifix D1

## Bohr- /Fräseinheit:



Werkzeugsystem auf dem Kreuzschlitten (T-Nuten)



Bohr- Fräseinheit auf dem Kopfrevolver



WTO-Werkzeugsystem zum Drehen, Fräsen und Bohren. Eine Lösung mit schräger Y-Achse ist verfügbar

## GRUNDAUSSTATTUNG:

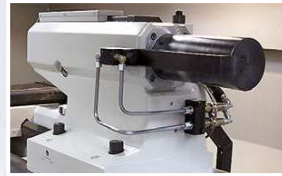
- Steuerung Siemens Sinumerik One
- Werkzeughalter MULTIFIX D1 (ohne Spannzangen und Werkzeughalter)
- Kühlanlage
- Hydraulikaggregat (Option für Maschinen in P-Version)
- Dreh- und verschiebbares Bedienpult
- Einfache Verbindung von Reitstock und Support dank des „come-along“-Systems
- Absolute Drehgeber an X- und Z-Achsenmotoren
- Verschiebbare hintere Abdeckung
- Verriegelung der Vordertüren
- Handräder für Handbetrieb mit „Klick“-Stellung
- Automatisches Schalten des Spindelgetriebes
- USB-Anschluss
- Einfähriger Siemens-Servicevertrag
- Zentralschmierung



## Reitstock:



Handbetätigte Reitstockpinole in Verbindung mit Hydraulik



Hydraulisch gesteuerte Pinole



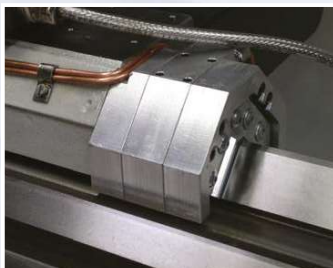
Spezielle Konstruktion eines Reitstocks mit einer 160mm-Pinole, durch welche die Steifigkeit der Maschine und das maximale Gewicht des Werkstücks erhöht wird.



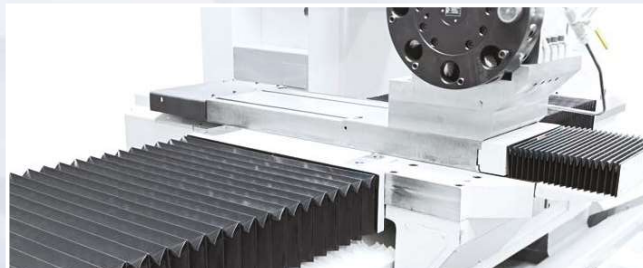
Reitstock mit unabhängigem Antrieb



Reitstock auf der zusätzlichen X-Achse



Führungsabstreifer mit Sperrluft



Faltenbalgabdeckung

TECHNISCHE DATEN: TUR SMN 800/930/1100				
		TUR 800 SMN	TUR 930 SMN	TUR 1100 SMN
<b>ARBEITSBEREICH</b>				
Spitzenweite	mm	2.000 – 3.000 – 4.000 – 5.000 – 6.000 – 8.000 ... – 16.000		
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	800	950	1.100 (Optional 1.200)
Umlaufdurchmesser über Schlitten	mm	500	630	790 (Optional 830)
Max. Werkstückgewicht in Futter und Reitstock (ohne Lünette)	kg	4.000 (Optional 7.000)		
Max. Werkstückgewicht nur im Futter	kg	1.000		
<b>SPINDELSTOCK</b>				
Getriebestufen		2		
Drehzahlbereiche in Getriebestufen 1/min (Standard-Spindel mit 140mm Spindelbohrung)	1/min	I: 4–360, II: 200–1800		I: 4–300, II: 160–1200
Max. Leistung Hauptspindel (S1)	kW	25		
Max. Drehmoment	Nm	4.100	4.900	
Spindelnase	DIN55029	D1-11		
Innenkegel der Spindel	mm	150		
Spindelbohrung	mm	140		
Spindelnase	DIN55026	A2-15		
Max. Drehzahl	1/min	1.000		
Spindelbohrung	mm	220		
Max. Drehmoment	Nm	6.100		
Spindelnase	DIN55026	A2-20		
Max. Drehzahl	1/min	500/700		
Spindelbohrung	mm	320		
Max. Drehmoment	Nm	6.100		
Spindelnase	DIN55026	A2-20		
Max. Drehzahl	1/min	-	500	
Spindelbohrung	mm	-	360	
Max. Drehmoment	Nm	-	6.100	
Spindelnase	DIN55026	A2-28		
Max. Drehzahl	1/min	-	350	
Spindelbohrung	mm	-	450	
Max. Drehmoment	Nm	-	6.100	
<b>SUPPORT</b>				
Verfahrweg X-Achse	mm	505	570	610
Eilang Z-Achse	m/min	6		
Eilang X-Achse	m/min	6		
Vorschubkraft längs	kN	27/31		
Vorschubkraft quer	kN	20		
Kugelumlaufspindel Z-Achse	mm	63		
Kugelumlaufspindel X-Achse	mm	40		
Größe Multifix	Größe	D1		
<b>PINOLE</b>				
Durchmesser Pinole (Option)	mm	125 (140/160 Option)		
Kegel Pinole	MT	6		
Hub Pinole	mm	300		
<b>GENERELLE ABMESSUNGEN</b>				
Bettbreite	mm	622		
<b>Gewichte</b>				
2.000 mm	kg	10.100	10.500	10.900
3.000 mm	kg	11.000	11.400	11.800
4.000 mm	kg	11.900	12.300	12.500
5.000 mm	kg	12.800	13.200	13.600
6.000 mm	kg	13.700	14.100	15.200
16.000 mm	kg	22.700	23.100	23.500

\* Die Daten in der Tabelle beziehen sich auf die Grundausführung der Drehmaschine. Sie können je nach Maschinen- und Ausstattungsvariante abweichen. Insbesondere vom Werkzeugsystem, speziellen Abdeckungen und Türen, Art des Reitstocks, Handgriff, Lünetten und andere Optionen