



RÉF. ART. : 300807

Le modèle Basic 180 V est l'une des machines les plus lourdes de ce segment de marché populaire. Avec une largeur de banc de 206 mm et un poids total 30 % supérieur, sa conception solide a un effet positif sur la qualité globale de l'usinage. Ce tour permet également de réaliser des enlèvements de copeaux plus lourds, capables de répondre aux exigences industrielles. Équipé d'un onduleur, il peut facilement atteindre 3 000 tours par minute. La fonction de vitesse de coupe constante assure lors du dressage, des qualités de surface comparables à celles d'un tour CNC.

- La plus grande largeur de banc de la catégorie de machines
- Vitesse de coupe constante
- Vitesse de broche élevée et puissance du moteur
- Équipement de série complet pour des applications polyvalentes

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Entrepoinde	1000 mm
Diamètre usinable sur banc	356 mm
Diamètre de tournage sur traînard	220 mm
Largeur banc	206 mm

COURSES

Coursaxe X	178 mm
Course axe Z1	92 mm
Pivotement chariot	± 50°

BROCHE PRINCIPALE

Vitesses de rotation, hautes	550 1/min - 3000 1/min
Vitesses de rotation, basses	30 1/min - 550 1/min
Nez de broche	Camlock D1-4
Passage de broche	38 mm
Cône de broche	5 cm

AVANCES

Avance axe X	0.014 mm/tr - 0.206 mm/tr
Avance axe Z	0.043 mm/tr - 0.653 mm/tr

FILETAGE

Coupe de filetage, métrique	(37) 0,4-7 mm
Filetage, whitworth	(28) 4-56 TPI

CONTRE-POUPÉE

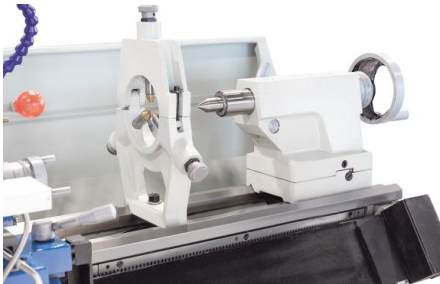
Diamètre contre-poupée	45 mm
Cône fourreau	3 cm
Course contre-poupée	120 mm
Décalage contre-poupée	± 10 mm

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	4 kW
----------------------------	------

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	1.95 m x 0.75 m x 1.55 m
Poids	880 kg



Les lunettes augmentent considérablement la précision et l'efficacité des opérations de tournage



Les pignons offrent une large gamme de pas de filet et d'avances différents



DÉTAILS DU PRODUIT

- Banc en fonte grise, fortement rainuré
- Tous les guides sont durcis par induction et rectifiés
- Broche principale avec cage D1-4", alésage Ø 38 mm, guidée dans 2 roulem. de précision à rouleaux coniques
- Tous les engrenages sont en acier Cr-Ni, durcis, rectifiés en précision, et sont dans un bain d'huile
- La contre-poupée peut être décalée de ± 10 mm pour le tournage conique
- Guides réglables par verrous
- Protocole de réception conforme à DIN
- Avec afficheur 3 axes, montée
- Afficheur d'axes avec vitesse de rotation
- Réglage de la vitesse de broche en continu sur 2 paliers
- Vitesse jusqu'à 3000 min⁻¹
- Vitesse de coupe s'adapte à la pièce - la vitesse de coupe s'adapte à la circonférence de la pièce donc un état de surface de très bonne qualité.
- Puissance 4 kW

CONTRÔLES ET LOGICIELS

Indicateur de position sur 3 axes X.pos 3.2 VC

- Pour cette nouvelle génération d'affichage numérique 3 axes, l'intégration de plusieurs fonctions permet un contrôle nettement supérieur des processus d'enlèvement de copeaux et donc une réduction des temps d'arrêt et des taux d'erreur
- La nouvelle génération d'affichages utilise l'intégration System-on-Chip de toutes les fonctions sur une seule puce, gage d'une conception à la fois plus compacte et plus fiable. En outre, la puissance du processeur a été augmentée et l'écran a été agrandi
- Le boîtier totalement fermé se compose d'un film de polyester de grande qualité qui protège contre les atmosphères nuisibles, la poussière et les vapeurs dans les ateliers. Il est très résistant aux produits chimiques et à la majorité des solvants industriels
- Échelle optique : résolution de 5 µm (0,005 mm) avec carter externe en aluminium pour une protection contre l'huile, le liquide de refroidissement et les copeaux

Fonctions de base

- Résolution de 0,005 mm
- MARCHE/ARRÊT de la commande de la broche
- Unités de mesure avec conversion pouces/mètres
- Réglage/Réinitialisation de la position actuelle
- Affichage des coordonnées permutant entre les systèmes incrémentiel/absolu
- Affichage du diamètre/rayon
- Circuit de somme des axes Z1/Z2
- Fonction de calculatrice

Fonctions avancées

- Maintien de la position de l'axe si l'affichage est arrêté
- Exemple de calcul du cercle de trou
- Commutation rayon/diamètre
- Fonction de référence pour mesure d'outil
- Tournage conique

Vitesse de coupe constante

- La vitesse de rotation s'adapte au rayon de la pièce : la vitesse de rail est constante et la qualité de surface est donc régulière pour chaque diamètre

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Indicateur de position sur 3 axes X.pos 3.2 VC
 Mandrin 4 mors Ø 200 mm
 Disque de bridage Ø 320 mm
 Changeur d'outils de tête rapide WE
 Changeur d'outils rapide WED 20100
 Dispositif de refroidissement
 Lunettes fixe et mobile
 Bac à copeaux
 Paroi anti-éclaboussures
 Protection mandrin
 Frein de broche
 Lampe de travail à LED
 Butée micrométrique
 Douille de réductions
 Pointe fixe (pointe de centrage)
 Protection chariot
 Vérificateur de filetage
 Outillage de service
 Manuel d'utilisation