

RÉF. ART. : 800011

LÉGÈREMENT SERVI

The machine shows signs of use and has some paint defects, but has been technically inspected and is fully operational

La gamme Sinus D représente la gamme la plus importante dans le segment des tours universels. Toutefois, la construction est fidèle à la conception classique basée sur un lourd banc machine coulé en un seul bloc. Comme pour les tours grande capacité, l'adhérence entre le moteur et la broche est assurée par un embrayage manuel multidisque. Avec des fonctions intégrées telles que le pont de banc amovible, le déplacement rapide et un dispositif de tournage conique, cette série offre des solutions optionnelles pour l'usinage de pièces longues ou de brides de grandes dimensions.

- Banc en fonte monobloc, robuste pour une grande stabilité

Poids 2.900 kg



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZONE DE TRAVAIL

Longueur de pièce	2.000 mm
Diamètre usinable sur banc	660 mm
Diamètre de tournage sur trainard	440 mm
Diamètre usinable sans bac	900 mm
Longueur du pont	320 mm
Largeur banc	400 mm

COURSES

Coursaxe X	368 mm
Course axe Z1	230 mm
Pivotement chariot	45°

BROCHE PRINCIPALE

Vitesse de broche	25 1/min - 1.600 1/min
Passage de broche	105 mm
Nez de broche	D1-8
Cône de broche	Ø 113 mm/ 1:20

AVANCES RAPIDES

Avance rapide axe X	2.000 mm/min
Avance rapide axe Z	4.000 mm/min

AVANCES

Avance axe X	0,022 mm/tr - 0,74 mm/tr
Avance axe Z	0,044 mm/tr - 1,48 mm/tr

FILETAGE

Filetage, metrique	0,45 mm - 120 mm
Filetage, diamétral	0,88 DP - 160 DP
Filetage, module	0,25 mm - 60 mm
Filetage, whitworth	(54) 7/16 - 80 TPI

CONTRE-POUPÉE

Diamètre contre-poupée	90 mm
Cône fourreau	5 cm
Course contre-poupée	235 mm
Décalage contre-poupée	± 12,5 mm

PUISSANCE D'ENTRAÎNEMENT

Puissance moteur principal	7,5 kW
----------------------------	--------

DIMENSIONS ET POIDS

Dimensions (longueur x largeur x hauteur)	3,71 m x 1,23 m x 1,6 m
---	-------------------------



DÉTAILS DU PRODUIT

Banc machine

- Stabilité maximale : la base de la machine est constituée d'un banc lourd et généreusement dimensionné sur un socle massif moulé d'une seule pièce, qui élimine efficacement les vibrations
- Précision durable : pour une précision permanente et une faible usure, les glissières du banc sont trempées par induction et rectifiées (>HB 400)

Poupée et boîte d'avances

- Précision sous charge : la conception garantit une haute précision et une régularité de marche exceptionnelle, même lors de passes à fort enlèvement de matière
- Grand passage de broche : la machine est équipée d'un alésage de broche de 105 mm, ce qui la rend particulièrement adaptée à l'usinage de longs arbres et de tubes
- Entraînement éprouvé : un embrayage à disques multiples mécanique assure un démarrage en douceur de la broche, ce qui est particulièrement avantageux lors de la mise en rotation de pièces lourdes

Support

- Temps auxiliaires réduits : pour augmenter la productivité, le support peut se déplacer en avance rapide aussi bien longitudinalement que transversalement
- Sécurité opérateur renforcée : une protection contre les surcharges intégrée pour la barre d'avance et la vis-mère prévient les dommages causés par une utilisation incorrecte ou des collisions
- Construction protégée : la vis-mère est équipée d'un carter qui contribue à la sécurité et à la réduction des salissures

Contre poupée

- Le fourreau de la contre-poupée est doté d'une règle très lisible et résistante
- La longue course de fourreau permet également de réaliser des travaux difficiles de perçage et de centrage
- La contre-poupée est réglable latéralement pour l'usinage des arbres coniques entre les pointes de centrage

Équipement et accessoires

- Le système de graissage centralisé situé sur le support lubrifie tous les rails de guidage et simplifie la maintenance de la machine
- Un dispositif de tournage conique est inclus dans la fourniture de série et permet la fabrication de cônes extérieurs et intérieurs longs et élancés par avance longitudinale automatique
- Comme ni le chariot supérieur ni la contre-poupée ne doivent être réglés, le passage rapide entre tournage cylindrique et conique est un avantage significatif de cette solution avec règle de conicité
- La pédale de frein fournie en série n'est pas seulement pratique, elle constitue également un élément de sécurité
- Le grand panneau anti-projection, robuste et fixé à l'arrière de la machine, garantit un environnement de travail propre
- Un éclairage LED intégré dans le capot du support éclaire la zone de travail de façon optimale
- Le système multifonction de changeurs d'outil rapides en acier équipé d'une cassette de changement fait partie de l'équipement standard de la série
- Une lunette fixe et une lunette à suivre font également partie des accessoires standard et sont indispensables pour les pièces longues
- La série est équipée en standard de la dernière génération de nos afficheurs. Une précision de travail accrue, un taux d'erreur réduit et une plus grande sécurité de production en résultent directement
- Un système de refroidissement et de nombreux outils de commande complètent l'équipement

EQUIPEMENT DE SÉRIE

Affichage de la position sur 3 axes X.Pos 3.2

Mandrin 3 mors Ø 315 mm
Mandrin 4 mors Ø 400 mm
Disque de bridage Ø 450 mm
Entraîneur
Tête de changement d'outil rapide WC
Support de changement d'outil rapide WCD 32150
Paroi anti-éclaboussures
Dispositif de refroidissement
Lunettes fixe et mobile
Dispositif de tournage cône
Protection mandrin
Lampe de travail à LED
Douille de réductions
Pointes fixes
Outillage de service
Manuel d'utilisation
Déplacement rapide pour les axes X et Z