Pinacho

TORNOS · LATHES · TOURS · DREHMASCHINEN

tours CNC

rayo · mustang
taurus · rhino

caracteristiques generales

Tours PINACHO parallèles horizontaux CN de précision et à haut rendement que nous développons et produisons en utilisant des composants et des matériaux de premier choix et la technologie la plus avancée pour leur fabrication.

spécifications

Les glissières transversales du chariot et du banc, trempées et rectifiées (400-450 HB), assurent une longue durée de vie et permettent des vitesses de déplacement élevées.

La conception spéciale de la poupée garantit un roulement silencieux, une grande capacité d'enlèvement de copeaux et une excellente qualité de finition du tournage.

Système de changement automatique des vitesses hautes performances.

Axe principal d'une grande rigidité, à roulements de très haute précision à contact angulaire, préchargés et graissés à vie, qui garantissent une grande précision lors de l'usinage.

Vis à billes trempées et rectifiées sur les axes X et Z, qui assurent une longue durée de vie tout en conservant la précision.

La combinaison de vitesses élevées dans la poupée et les chariots permet de profiter des conditions de travail des techniques d'usinage les plus modernes.

La conception ergonomique des manivelles confère une fonctionnalité semblable à celle d'un tour conventionnel.

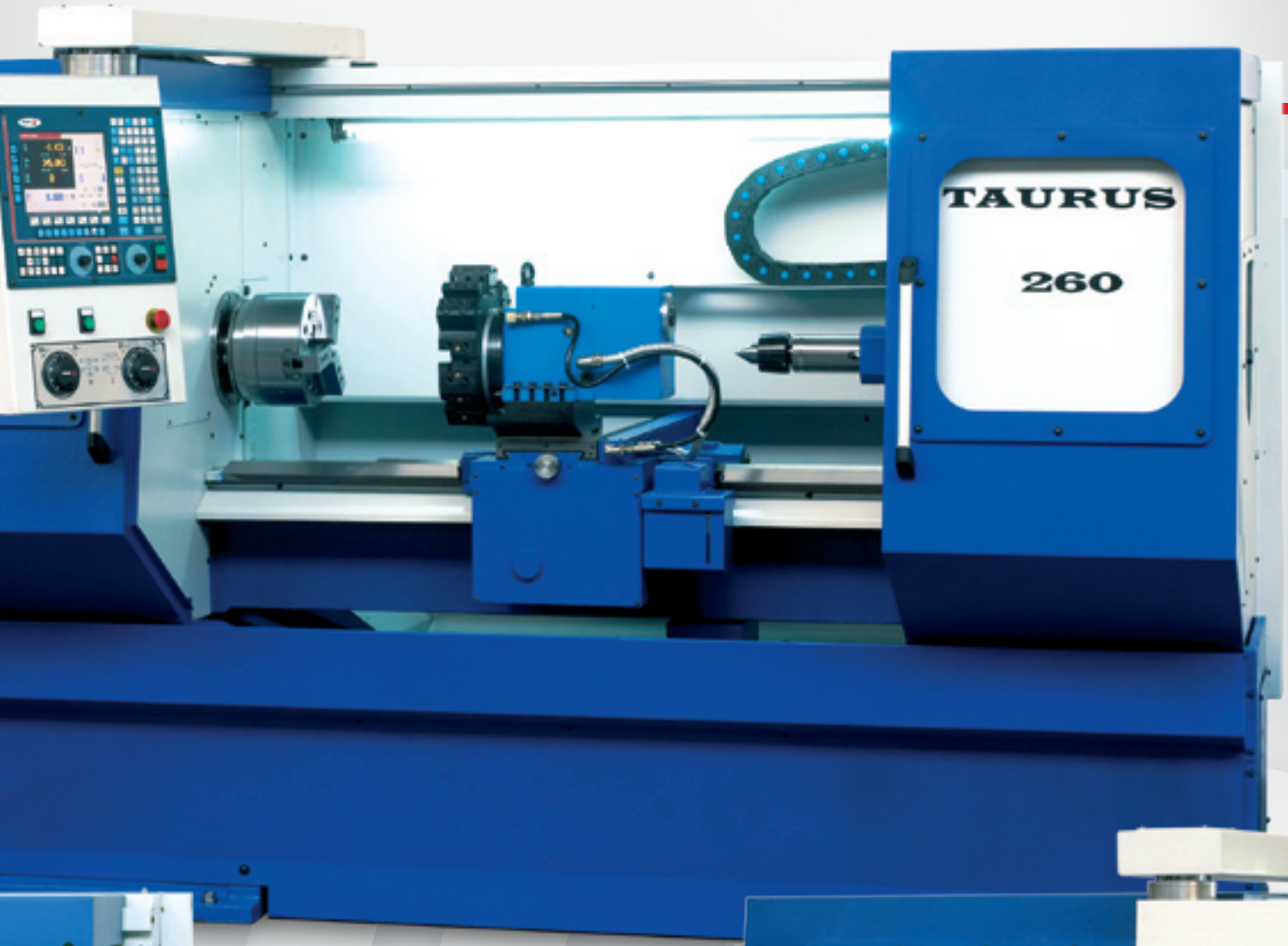
Axe principal et broches entraînés par des moteurs AC sans maintenance.

Graissage automatique dans tous les éléments de translation.

Carénage de la machine entièrement fermé, permettant une évacuation facile des copeaux.

La conception moderne et élaborée allie la sécurité au confort en permettant d'accéder à n'importe quel point de la machine sans rencontrer d'obstacles.

L'intégralité de la machine est fabriquée conformément à la réglementation "CE".



prestations

Maniement intuitif. Il est possible de réaliser les pièces les plus complexes sans avoir de connaissances en programmation.

Les temps de préparation sont réduits.

Grande capacité de mémoire pour stocker les programmes de l'utilisateur.

Vitesse de coupe constante.

RS-232 pour communication avec le PC.

modemanuel

Travail avec les manivelles:

Il est tellement simple qu'il se fait de la même façon que pour un tour conventionnel.

Il permet de varier la résolution des manivelles en fonction du travail en cours d'exécution.

opérations**automatiques**

Conçus pour s'adapter au mode de travail traditionnel dans le tour.

Cycles de travail disponibles pour toutes les opérations d'usinage.

Programmation ISO complète et de haut niveau.

L'éditeur de profilés génère automatiquement le programme à partir de la géométrie finale de la pièce.

graphiques

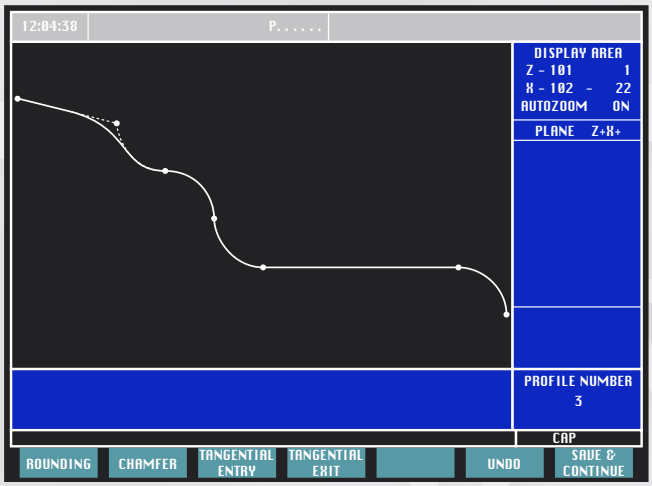
- Simulation graphique solide et de trajectoires.
- Choix de différentes zones d'affichage et zoom permettant d'examiner en détail certaines parties de la pièce.
- Écran d'affichage en couleur.

nouvelle**gamme** de**tours** CNC **de**grande**capacité**

RHINO 325/375

options **unité à commande** numérique

• CNC **FAGOR**



• CNC **FANUC**

accessoires en option

Transformateur.
Tourelle à changement rapide, 4 faces et 8 positions.
Porte-outils pour tourelle à changement rapide.
Tourelle automatique.
Porte-outils pour disque octogonal.
Disque VDI.
Porte-outils pour disque VDI.
Tourelle motorisée.
Porte-outils pour tourelle motorisée.
Axe 'C'.
Plateau universel 3 griffes en acier.

Plateau hydraulique passant, cylindre passant.
Griffes dures pour plateau hydraulique.
Griffes douces pour plateau hydraulique.
Contrepointe hydraulique.
Centrale hydraulique.
Extracteur de copeaux.
Programme de communication DYFE.
Faux-plateaux.
Plateau à toc.
Plateau 4 griffes indépendantes.
Plateau lisse.
Plateau universel 4 griffes en acier.

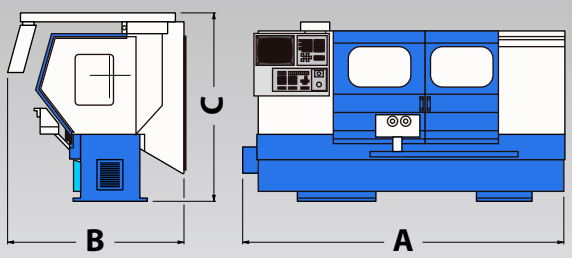
Griffes pour plateaux universels.
Lunette fixe.
Lunette mobile.
Fourreaux avec rouleaux pour lunettes.
Tourelle arrière.
Pointe tournante cône Morse.
Mandrin de perçage.
Porte-pinces hydraulique.
Pinces.
Clés de service.
Rondelles de nivellement.

Pour plus d'information des accessoires visité notre page www.metosa-pinacho.com

RAYO 165	RAYO 180	MUSTANG 200	MUSTANG 225	TAURUS 260	TAURUS 310	TAURUS 310-155	RHINO 325	RHINO 375	mm A	B	C
1545	1595								750	1720	1575
1630	1680								1000		
		2180	2380						1000	1875	1820
		2290	2650						1500		
				2875	3180				1000	1985	1960
				3095	3265				1500		
				3350	3510				2000		
				3500	3725				3000		
						3275			1000	1720	1820
						3350			1500		
						3600			2000		
						3800			3000		
							4400	5000	1000	1925	2000
							4700	5200	2000		
							5400	5900	3000		
							6500	7000	4000		
							8000	8500	5000		

A	
2300	
2575	
2760	
3260	
2780	
3280	
3900	
4800	
2970	
3970	
4980	
5700	
3325	
4325	
5325	
6325	
7325	

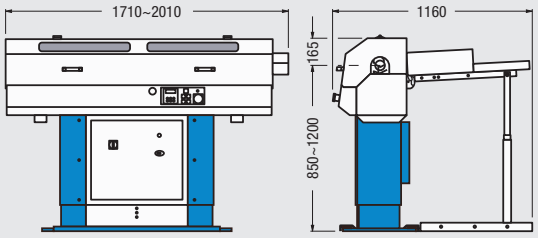
Kg
Poids Net



accessoires**standard**

- Carénage complet et bac à copeaux.
- Équipement d'arrosage.
- Graissage automatique des glissières
- Vitesse de coupe constante, y compris changement de gamme automatique.
- Manivelles électroniques axes X et Z.
- Graphiques dynamiques solides et de trajectoire. Éditeur de profilés. Écran en couleur.
- Éclairage.
- Pointes fixes et douille de réduction de l'axe principal.
- Manuel d'instructions.
- Réglementation CE.

avancedebarres automatique

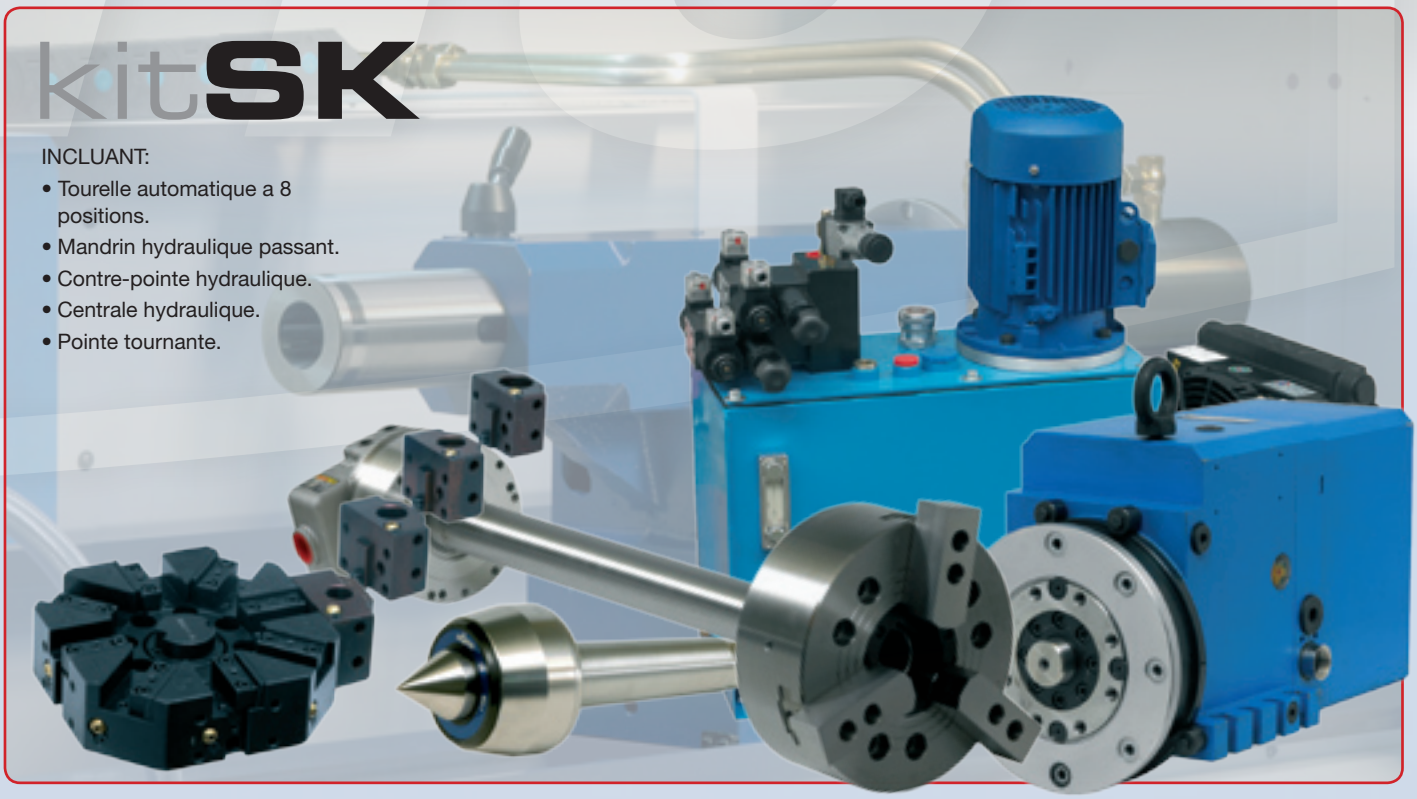


		P/5-65X12	P/5-65X15
Longueur du barre	mm	350 - 1200	350 - 1500
Diamètre de barre admis	mm	ø5 - ø65	
Capacité de barres	mm	ø65 x 9 Barres	
Poids net	Kg	240	
Dimensions extérieurs	mm	1610 x 1160	1910 x 1160
Hâteur de pointes	mm	850 x 1250	

kit**SK**

INCLUANT:

- Tourelle automatique a 8 positions.
- Mandrin hydraulique passant.
- Contre-pointe hydraulique.
- Centrale hydraulique.
- Pointe tournante.



spécificationstechniques

Pinacho

		RAYO		MUSTANG		TAURUS			RHINO	
		165	180	200	225	260	310	310-155	325	375
Hauteur de pointes	mm	165	180	200	225	260	310	310	325	375
Distance entre pointes	mm	750 - 1000	750 - 1000	1000 - 1500	1000 - 1500	1000 - 1500 2000 - 3000	1000 - 1500 2000 - 3000	1000 - 1500 2000 - 3000	1000 2000 - 3000 4000 - 5000	1000 2000 - 3000 4000 - 5000
Diamètre admis sur le banc	mm	335	360	400	450	530	620	620	660	760
Diamètre admis sur le charriot longitudinal	mm	310	335	370	410	475	580	580	585	675
Diamètre admis sur le charriot transversal	mm	168	198	210	260	315	415	415	368	468
Largeur du banc	mm	250	250	300	300	350	350	350	425	425
Alésage de la broche	mm	42	42	65	65	STD = 80 / OPTION = 105		155	105	105
Nez de la broche		DIN 55027 Nº.5 CAMLOCK Nº.5		DIN 55027 Nº.6 CAMLOCK Nº.6		DIN 55027 Nº.8 CAMLOCK Nº.8		ASA B 5,9 Nº.11 - A2	ASA B 5,9 Nº.8 - A2	
Cône morse de la broche	CM	4	4	5	5	5	5	5	5	5
Gamme des vitesses	mm	1	1	2	2	2	2	3	2	2
Gammes de variation de vitesse	r.p.m.	0 - 4000	0 - 4000	GAMME I 0 - 675 GAMME II 675 - 3000	GAMME I 0 - 675 GAMME II 675 - 3000	Ø 80 GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2500 Ø 105 GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2000		GAMME I 0 - 85 GAMME II 85 - 260 GAMME III 260 780	GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2000	GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2000
Avance de travail Z, X	mm/min	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000
Mouvement rapide axe Z, X *Pour Z 4000 et 5000	m/min	15	15	15	15	15	15	15	15 *10	15 *10
Diamètre du fourreau de la contre-pointe	mm	58	58	68	68	82	82	82	96	96
Course du fourreau de la contre-pointe normal	mm	200	200	220	220	235	235	235	215	215
Course du fourreau de la contre-pointe hydraulique	mm	60	60	150	150	150	150	150	150	150
Cône morse de la contre-pointe	CM	3	3	4	4	5	5	5	6	6
Puissance moteur principal	Kw.	5,5	5,5	7,5	7,5	11	11	11	11	15
Puissance de la motopompe	Kw.	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57
Poussée sur le longitudinal	N	4.524	4.524	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047
Poussée sur le transversal	N	4.524	4.524	6.785	6.785	6.785	6.785	6.785	9.047	9.047

Dans nos constants efforts d'amélioration de nos machines, nous nous réservons le droit de modifier tout détail technique tel que la couleur des tours, présentes dans notre brochure.

©METOSA • 2006/12

Pinacho metosa

Metalúrgica Torrent, S.A.
Partida la Sierra s/n • 22310 **CASTEJÓN DEL PUENTE** • (SPAIN)
Tel. **+34 974 401 650** / **+34 974 416 930** • Fax **+34 974 401 654** / **+34 974 417 733**
info@metosa-pinacho.com • **www.metosa-pinacho.com**

MICROCUT

CNC-Teach-in Lathe

NEW BNC-1600 & BNC-1700 Series

Photo shown BNC-1760

Distributed by:

July 2004

BNC-1700 Series

We offer unparalleled value!

Photo shown BNC-1740

The large tailstock is ideal for carrying heavy work pieces and is interference free.

The spindle is conveniently close to the operator; this will ensure ease in the loading and unloading of the work piece, resulting in increased production.

The chip tray as well as coolant tank is designed to be removed from the back of machine.
This allows easy cleaning of the tray and filter.

The extra wide bed and "box way" designed carriage allows higher rapid movement.
The ballscrews are preloaded to ensure repeated accuracy.

Microcut

The efficient pneumatic fitting system offers ease in maintenance.

The high pressure pump ensures ample coolant no matter which type of tool holder is used
A bigger 5-bar high pressure pump is available on request

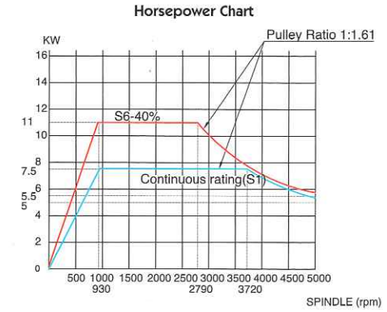
The automatic lubrication pump is installed at low level for easy monitoring.

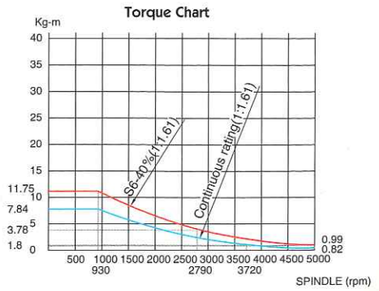
The chip conveyor(option), carries the chips outside the machine while filtering out coolant & wash down provided.

High-tech electric cabinet meets the latest CE regulation.

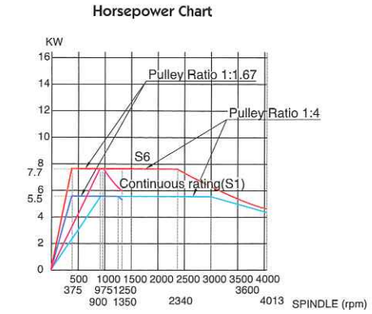
Torque chart

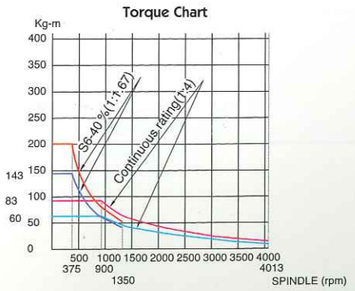
BNC-1640(I/II) 7.5/11 kw



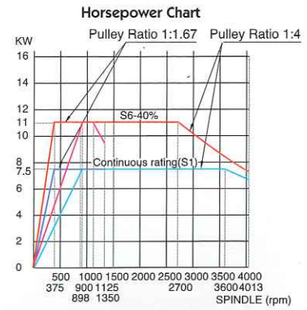


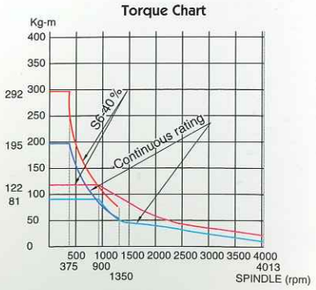
BNC-1700 5.5/7.5 kw





BNC-1700 7.5/11 kw(opt.)





Challenger

BNC-1600 & BN

The control operator panel is at eye level and is user friendly. The control can be used in either ISO code or conversational programming with a teaching function. The panel can be moved to any position at the front of the machine, no matter if the door is opened or closed. The viewing window is designed to be at operator level.
The operation is just like a conventional lathe when used under manual mode.

The spindle accommodates a heavy-duty chuck for quantity production. The face is very easy to clean and maintenance. (chuck is opt.)

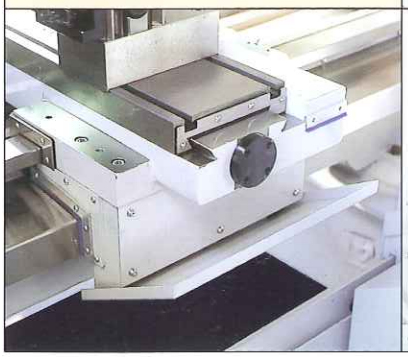
The headstock is rigid and well balanced for high speed running. An automatic speed changing system, hydraulic chuck fitting device, bar feeder interface is available if required.

The well-designed cross slide can accommodate electrical 4-way tool post located at the operator side or 8-station turret VDI30 installed at rear side.(opt.) Alternatively manual quick-change tool post can be fitted.

High quality work light reduces operator fatigue.

A conveniently constructed cross slide ensures easy access to the tool post.

The double 'box ways' and the extremely wide bed ways will be able to take heavier work pieces. The bed is also designed for easier chip flow into the chip tray (opt.) or chip conveyor with washdown



A large opening at the rear of the machine allows easy access for maintenance.

Taiwan

Specification

Description	Unit	BNC-1640 I/II	BNC-1660 I/II	BNC-1740	BNC-1760
Swing over gap	mm	660		685	
Swing over bed	mm	425		450	
Swing over cross slide	mm	190		215	
Max. Turning diameter	mm	425		450	
Max. Turning length	mm	1000	1500	1000	1500
Bar capacity(hyd. Chuck cylinder)	mm	34	40	51	
Max. work piece weight(with tailstock)	kg	1000	1500	1000	1500
Travel					
X axis	mm	260		260	
Z axis	mm	1150	1650	1150	1650
Spindle					
Speed range	rpm	5000		4000	
Suitable chuck size	mm	160 (opt.)		200/250 (opt.)	
Spindle nose	mm	A2-5		A1-6	
Spindle hole diameter	mm	46	52	52	
Front bearing ID/OD	mm	70	110	100	150
Rear bearing ID/OD	mm	70	110	90	140
Motor type		FM7A075S1C1-E01		FM7A055S1C1-E01	
Motor power	kw	7.5/11		5.5/7.5(7.5/11 opt.)	
Max. speed torque	kgm	29.3		20.4/29.3(opt.)	
Turret(option)					
Number of tool stations		8		8	
Shank height for square tool	mm	20x20(V8)		20x20(V8)	
Shank diameter for boring bar	mm	20		20	
Indexing time(one tool)	mm	0.42(Baruffaldi)		0.42(Baruffaldi)	
Indexing time(80 degrees)	mm	0.65(Baruffaldi)		0.65(Baruffaldi)	
Feed rate					
X axis rapid traverse	m/min.	15		15	
Z axis rapid traverse	m/min.	15		15	
Jog feed rate	mm/min.	3000		3000	
Accuracy					
Positioning	mm	±0.005		±0.005	
Repeatability	mm	±0.005		±0.005	
Slides					
Overall bed guide width	mm	355		355	
Cross slide guide width	mm	215		215	
Feed motors					
X axis power	NM	7.3		7.3	
X axis motor type		Fargo FXM 33.30		Fargo FXM 33.30	
Z axis power	NM	11.9		11.9	
Z axis motor type		Fargo FXM 53.20		Fargo FXM 53.20	
Ballscrew					
X axis	mm	25x5-C5		25x5-C5	
Z axis	mm	40x10-C5		40x10-C5	
Tailstock					
Quill stroke	mm	150		150	
Quill diameter	mm	65		65	
Quill inside taper	MT	MT4		MT4	
Quill thrust	kgs	1000		1000	
Coolant					
Pump motor	w	375		375	
Pump capacity	L/min.	70		70	
Pump pressure	kg-cm²	2.7		2.7	
Tank capacity	L	84	120	84	120
Lubrication					
Pump motor	w	25		25	
Pump capacity	c.c./min	130		130	
Miscellaneous					
Power supply	KVA	20		20	
Weight	kg	2400		3050	
Length	mm	3020	3520	3020	3520
Width	mm	1935		1935	
Height	mm	2022		2022	

*Specifications are subject to change without notice.

Standard accessories :

- Gap bed
- 5.5/7.5 KW main spindle power (BNC-1700)
- 7.5/11 KW main spindle power (BNC-1640 I/II)
- Fagor 8040TC 11" LCD full key controller
- Fully enclosed front guarding with interlock system
- Coolant system
- Auto. lubrication system
- Quick change tool post with 6 pcs standard tool holder(25x25mm Tooling)
- Low voltage circuit system
- CE • 2-steps speed auto. changer

Optional accessories :

- Steady rest (20~200mm)
- Follow rest (10~100mm)
- Hydraulic tailstock quill & system
- Electronic 4-way tool post
- Chip conveyor & wash down device
- 7.5/11 KW spindle motor(BNC-1700)
- V8 turret (20mm tooling)

Pinacho

TORNOS · LATHES · TOURS · DREHMASCHINEN

smart-turn5

tours électroniques

tours**électroniques**
+de**precision** +de**productivité** +de**fiabilité**

fonctionnement

Les opérateurs habitués à travailler avec un tour manuel peuvent travailler avec ce système même s'ils ne possèdent pas de connaissances sur les CN.

Ils peuvent réaliser manuellement des opérations simples d'usinage, tout comme avec les tours conventionnels, en utilisant les manivelles et la commande d'avances.

Pour des formes plus complexes, il existe une grande variété de cycles semi-automatiques qui se sélectionnent à l'aide de l'écran tactile s'utilisant de façon intuitive, conçu pour ne demander que les données nécessaires à chaque opération.

advantages

- Préserve la souplesse, la maniabilité et la simplicité lors de l'utilisation et du maniement de la machine conventionnelle.
- Permet de fabriquer très facilement des pièces à la géométrie compliquée, évitant ainsi l'utilisation des copieurs peu pratiques.
- Il est possible de faire n'importe quel type de filetage sans avoir à changer les engrenages.
- Productivité et précision améliorées.
- Accélère et rentabilise au maximum le temps de travail des pièces qui sont fabriquées dans les tours manuels.

commandeà **guiade**grphique **pour**tours **conventionnels**

Le tour électronique SMART-TURN 5 conserve la simplicité de maniement d'un tour manuel, tout en améliorant la productivité et la souplesse grâce au remplacement des systèmes mécaniques par un système à commande numérique assistée.

comprend

- Une gamme complète de cycles semi-automatiques.
  - Un cycle de profilés pour ébauchage et finitions extérieures et intérieures.
  - Surfaçage extérieur et intérieur
  - Filetages cylindriques, coniques et frontaux.
  - Rainurage.
  - Perçage et filetage avec taraud.
- Aide pour la mesure d'outils, capacité jusqu'à 15 outils.
- Affichage métrique/pouces.
- Possibilité de sauvegarder jusqu'à 40 opérations différentes (cycles)
- Sélection des conditions de coupe par opération.
- Port de communication RS-232 permettant la communication avec un PC pour charger et sauvegarder des cycles.
- Écran tactile HMI s'utilisant de façon intuitive, à grands icones graphiques qui guident la programmation des cycles fixes et des menus d'opération.
- Machine équipée d'une unité 0i MATE®, de moteurs AC et de régulateurs FANUC™.
- Gammes de vitesse variable permettant de travailler à haut régime, y compris vitesse de coupe constante.

options principales

- Changement automatique de la gamme de vitesses.
- Tourelle à changement rapide, 4 faces, 8 positions.
- Programme de communication pour sauvegarder et récupérer des cycles dans un ordinateur.
- CND de communication DYFE-EDITOR, qui permet de programmer et d'exécuter des programmes en langage ISO depuis un ordinateur.

tours avec grand alésage de broche

Alésage de broche:

- Smart-turn 5 310-155 . . . . . 155mm - 6"

accessoires**standard**

- Carénage complet et bac à copeaux.
- Équipement d'arrosage.
- Graissage automatique des glissières
- Vitesse de coupe constante.
- Manivelles électroniques axes X et Z.
- Joystick pour mouvements rapides.
- Commande d'avances rapides.
- Éclairage.
- Pointes fixes et douille de réduction de l'axe principal.
- Tourelle porte-outils à changement rapide 4 sabords.
- Manuel d'instructions.
- Réglementation CE.

accessoires**en**option

Plateau universel en acier.
Transformateur pour tensions autres que 400 V.
Tourelle à changement rapide, 4 faces et 8 positions.
Programme de communication DYFE.
Programme de communication et d'édition 'iso' DYFE-EDITOR.
Option trou de l'axe principal Ø105 pour SMART 5 260 & 310.
Option changement de gamme automatique.

Faux-plateaux.
Plateau d'entraînement.
Plateau 4 griffes indépendantes.
Plateau lisse.
Plateau universel 4 griffes en acier.
Lunette fixe.
Lunette mobile.
Fourreaux avec rouleaux pour lunettes.
Tourelle arrière.

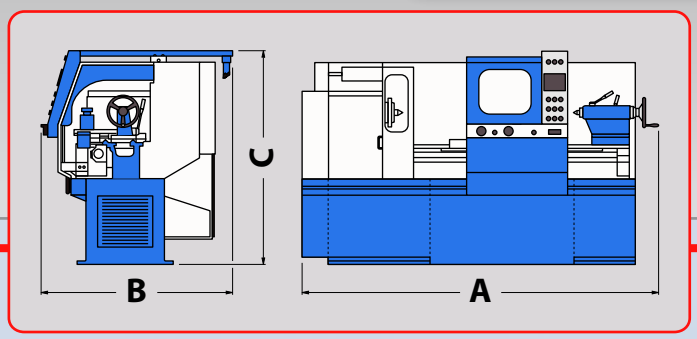
Porte-outils pour tourelle à changement rapide.
Pointe tournante cône Morse.
Mandrin de perçage.
Mandrin à pinces.
Pinces.
Griffes pour plateaux universels.
Clés de service.
Eléments de nivellement.

Pour plus d'information des accessoires visité notre page www.metosa-pinacho.comv

SMART 5

165	180	200	225	260	310	310-155	325	mm A	B	C
1050	1070							750	1220	1525
1085	1110							1000		
		1395	1455					1000	1300	1600
		1550	1595					1500		
				1900	1980	2000		1000	1320	1750
				2100	2185	2210		1500		
				2300	2400	2430		2000		
				2510	2630	2675		3000		
							4400	1000	1650	1900
							4700	2000		
							5400	3000		
							6500	4000		
							8000	5000		

Kg
Poids Net



spécificationstechniques

Pinacho

		SMART 5							
		165	180	200	225	260	310	310-155	325
Hauteur de pointes	mm	165	180	200	225	260	310	310	325
Distance entre pointes	mm	750 - 1000	750 - 1000	1000 - 1500	1000 - 1500	1000 - 1500 2000 - 3000	1000 - 1500 2000 - 3000	1000 - 1500 2000 - 3000	1000 2000 - 3000 4000 - 5000
Diamètre admis sur le banc	mm	335	360	400	450	530	620	620	660
Diamètre admis sur le charriot longitudinal	mm	310	335	370	410	475	580	580	585
Diamètre admis sur le charriot transversal	mm	168	198	210	260	315	415	415	368
Largeur du banc	mm	250	250	300	300	350	350	350	425
Alésage de la broche	mm	42	42	65	65	STD = 80 / OPTION = 105		155	105
Nez de la broche		CAMLOCK Nº.5 DIN 55027 Nº.5		CAMLOCK Nº.6 DIN 55027 Nº.6		CAMLOCK Nº.8 DIN 55027 Nº.8		ASA B 5,9 Nº.11	CAMLOCK Nº.8 DIN 55027 Nº.8
Cône morse de la broche	CM	4	4	5	5	5	5	5	5
Gamme des vitesses	mm	1	1	2	2	2	2	3	2
Gammes de variation de vitesse	r.p.m.	0 - 4000	0 - 4000	GAMME I 0 - 675 GAMME II 675 - 3000	GAMME I 0 - 675 GAMME II 675 - 3000	Ø 80 GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2500 Ø 105 GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2000		GAMME I 0 - 85 GAMME II 85 - 260 GAMME III 260 - 780	GAMME I 0 - 564 GAMME II 564 - 2000
Avance de travail Z, X	mm/min	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000	0 - 10000
Mouvement rapide axe Z, X	m/min	10	10	10	10	10	10	10	10
Diamètre du fourreau de la contre-pointe	mm	58	58	68	68	82	82	82	96
Course du fourreau de la contre-pointe	mm	200	200	220	220	235	235	235	215
Cône morse de la contre-pointe	CM	3	3	4	4	5	5	5	6
Puissance moteur principal	Kw.	5,5	5,5	7,5	7,5	11	11	11	11
Puissance de la motopompe	Kw.	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57	0,57
Poussée sur le longitudinal	N	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047	9.047
Poussée sur le transversal	N	4.524	4.524	4.524	4.524	4.524	4.524	4.524	4.524

Dans nos constants efforts d'amélioration de nos machines, nous nous réservons le droit de modifier tout détail technique tel que la couleur des tours, présentes dans notre brochure.

Metalúrgica Torrent, S.A.
Partida la Sierra s/n • 22310 **CASTEJÓN DEL PUENTE** • (SPAIN)
Tel. **+34 974 401 650** / **+34 974 416 930** • Fax **+34 974 401 654** / **+34 974 417 733**
info@metosa-pinacho.com • **www.metosa-pinacho.com**

TOUR ELECTRONIQUE OCCASION
PINACHO – SMART TURN 260 x 1500

Ref : 0007401 N° Série :

Images et caractéristiques approximatives et non contractuelles, données à titre indicatif.

www.didelon.fr - didelon@didelon.fr - 56 avenue du Séjour - 85170 Le Poiré sur Vie
Tel : +33(0)2 51 34 12 12 - Fax : +33(0)2 51 34 11 21

TOUR ELECTRONIQUE OCCASION
PINACHO – SMART TURN 260 x 1500

Ref : 0007401 N° Série :

Caractéristiques générales :

Les tours électroniques SMART-TURN 7 conservent la simplicité d'utilisation d'un tour conventionnel, tout en améliorant la productivité et la flexibilité grâce au remplacement des systèmes mécaniques par une commande numérique simplifié.

Les avantages :

- Simplicité d'utilisation, souplesse et maniabilité d'un tour conventionnel
- Facilite la réalisation de pièces à géométrie complexe grâce la commande numérique
- Supprime l'utilisation de copieurs hydrauliques ou d'appareils à tourner coniques pour la réalisation de cônes ou de rayons
- Permet la réalisation de tous types de filetages sans selection de pignons
- Productivité et précision largement supérieures à celles d'un tour conventionnel
- Facilite et rentabilise au maximum le temps passé par rapport aux machines conventionnelles

Assistance par guidage graphique pour le tournage conventionnel :

En conservant la simplicité d'utilisation d'un tour manuel, on améliore sa productivité et sa souplesse en remplaçant une commande numérique par une technologie CNC

La machine est équipée d'un écran tactile comprenant des icônes destinées à guider la programmation des cycles à composer les menus d'opérations

La machine est équipée d'une CNC FANUC POWERMATE 0, et de moteurs AC et de régulateurs FANUC

Le mode d'utilisation possède deux possibilités :

1. Le tournage de pièces en mode manuel :
   Dans ce cas précis, le SMART TURN est un tour traditionnel à charioter et à fileter.
2. Le tournage de pièces en mode automatique :

TOUR ELECTRONIQUE OCCASION
PINACHO – SMART TURN 260 x 1500

Ref : 0007401 N° Série :

Grâce à l'écran tactile, l'opérateur accède à des cycles d'usinages préprogrammés. Pour un dressage, une ébauche, une finition, un perçage, un taraudage, un filetage, un cône, une sphère, etc…, l'utilisateur n'a plus qu'à saisir les cotes qu'il désire obtenir. De plus, une visualisation des cotes est inscrite en permanence, que cela soit la vitesse ou la phase d'usinage.

Caractéristiques techniques :

➢ Machine équipée d'une **commande numérique**	**FANUC POWERMATE 0**
➢ Hauteur de pointe	260 mm
➢ Distance entre-pointes	1 500 mm
➢ ∅ admis sur le banc	530 mm
➢ ∅ admis sur le chariot longitudinal	475 mm
➢ ∅ admis sur le chariot transversal	315 mm
➢ Largeur du banc	350 mm
➢ Alésage de la broche	∅ 80 mm
➢ Nez de la broche	DIN 55027 – N°8
➢ Cône morse de la broche	5
➢ Gamme de vitesse	30-1500 tr/min
➢ Nombre de vitesses	12
	I : 0-240 tr/min
	II : 240-630 tr/min
	III : 630-1700 tr/min
➢ Avance de travail axes X,Z	0 à 5 m/mn
➢ Avance rapide axes X, Z	5 m/min
➢ ∅ du fourreau de la contre-pointe	72 mm
➢ Course du fourreau de la contre-pointe	180 mm
➢ Cône morse de la contre-pointe	5
➢ Puissance moteur principal	5.5 kW
➢ Puissance de la moto-pompe	0.06 kW
➢ Poussée sur le longitudinal	10180 N
➢ Poussée sur le transversal	3393 N

www.didelon.fr - didelon@didelon.fr - 56 avenue du Séjour - 85170 Le Poiré sur Vie
Tel : +33(0)2 51 34 12 12 - Fax : +33(0)2 51 34 11 21

TOUR ELECTRONIQUE OCCASION
PINACHO – SMART TURN 260 x 1500

Ref : 0007401 N° Série :

Commande Numérique FANUC Type POWERMATE 0

Fonctionnement :

Les opérations sont commandées en conversationnel sur un écran tactile. La conception de l'écran est telle que seules les données minimales nécessaires sont affichées :

- Position des axes
- Vitesse d'avance, vitesse de broche
- Outil sélectionné
- Données de la pièce
- Cycle sélectionné

Les tourneurs expérimentés peuvent travailler avec la machine sans formation sur la technologie commande numérique.

L'utilisation manuelle est des plus simples et s'opère par le biais de manivelles électroniques. Les fins de courses peuvent êtres définies librement sur l'écran tactile.

Pour les formes plus complexes nécessitant l'interpolation de deux axes, un choix de cycles semi-automatiques est possible.

L'opération à réaliser est sélectionnée en utilisant les icônes d'usinage affichées sur l'écran.

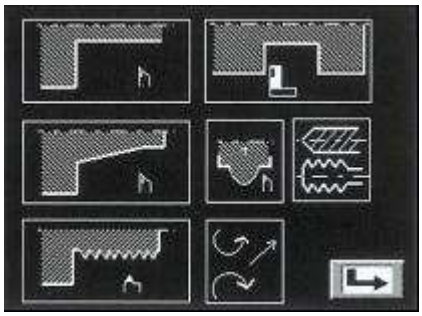
Jusqu'à 15 opérations différentes peuvent êtres sauvegardées et exécutées à la demande.

Caractéristiques techniques :

- Opérations manuelles avec butées programmables
- Cycles semi – automatiques :
  - Ebauche extérieure.
  - Ebauche intérieure
  - Ebauche face arrière.
  - Usinage conique
  - Filetage
  - Filetage conique
  - Rainurage
  - Compensation de géométries (jusqu'à 15 outils)
  - Affichage pouces ou métriques

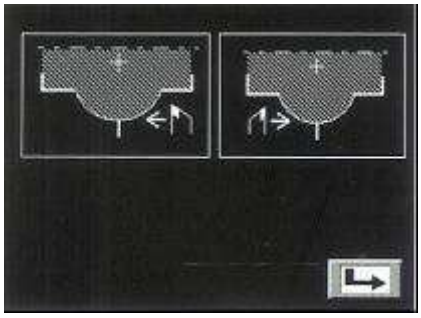
TOUR ELECTRONIQUE OCCASION
PINACHO – SMART TURN 260 x 1500

Ref : 0007401 N° Série :



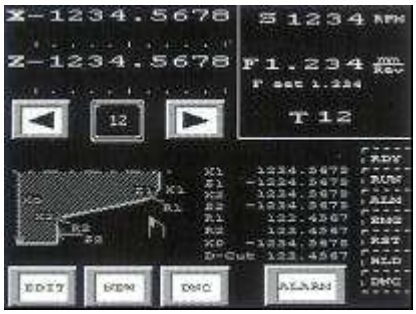
1ère étape : choisir un des différents cycles :

- Ebauche extérieure
- Usinage conique
- Filetage
- Usinage de gorges
- Usinage de sphères
- Perçage, taraudage
- Profils point par point



2ème étape : choisir le type d'usinage à réaliser :

- Usinage à droite / gauche
- Filetage inter / exter.
- Gorge simple ou multiple
- Cône avec chanfrein
- Ebauche avec chanfrein ou arrondi
- ....



3ème étape : compléter la page avec les différents renseignements :

- Cotes du brut
- Cotes de la pièce finie
- Prise de passe
- Numéro d'outil
- Vitesse d'avance
- Vitesse de rotation

Equipement

- Mandrin Ladner ∅ 250 mm
- Tourelle porte-outils à changement rapide 1 outils

www.didelon.fr - didelon@didelon.fr - 56 avenue du Séjour - 85170 Le Poiré sur Vie
Tel : +33(0)2 51 34 12 12 - Fax : +33(0)2 51 34 11 21