

SERRAGE DE L'OUTIL

PORTE-FORET

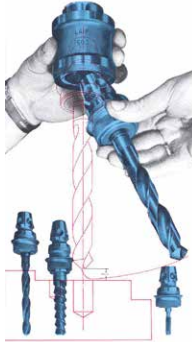
À fermeture rapide ou par clé pour adapter les forets à queue cylindrique. Plusieurs dimensions.
Fournis avec le cône-goujon permettant de les adapter au cône de la machine.



APPAREIL DE CHANGEMENT RAPIDE

Porte-outils et adaptateurs pour le remplacement rapide des différents outils, il faut pas arrêter la rotation de la broche de la machine.

Il existe plusieurs adaptateurs pour forets à manche Cône Morse 1, 2, 3, 4 et 5, porte-forets, porte-pinces, etc.



PORTE TARAUDS

PNR, pour taraudeuses ou perceuses avec inversion automatique de sens de tour de la broche.
PR, pour perceuses sans inversion automatique de sens de tour de la broche.

Des différentes modèles et capacités



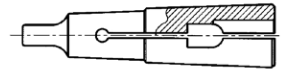
CÔNES DE RÉDUCTION

Pour serrer des outils de cône de dimension inférieur au cône morse de la machine.



DOUILLE CONIQUE

Pour serrage des outils de queue cylindrique ou de tarauds au cône de la machine ou des têtes multibroches.



PORTE-PINCES

Porte-pinces et jeu de pinces pour le positionnement de différents outils.

Fourni complet avec portepinces, jeu de pinces, coffret, clé et écrou d'adaptation.



SERRAGE DE LA PIÈCE

Etaux

L-100 - BASE FIXE. OUVERTURE 116 MM - LARGEUR DES MORS 105 mm

L-125 - BASE FIXE. OUVERTURE 160 MM - LARGEUR DES MORS 125 mm

M116 - BASE FIXE. OUVERTURE 116 MM - LARGEUR DES MORS 105 mm

M157 - BASE FIXE. OUVERTURE 157 MM - LARGEUR DES MORS 125 mm

M190 - BASE FIXE. OUVERTURE 190 MM - LARGEUR DES MORS 150 mm

MG116 - BASE TOURNANTE. OUVERTURE 116 MM - LARGEUR DES MORS 105 mm

MG157 - BASE TOURNANTE. OUVERTURE 157 MM - LARGEUR DES MORS 125 mm

MG190 - BASE TOURNANTE. OUVERTURE 190 MM - LARGEUR DES MORS 150 mm

PF150 - BASE FIXE. OUVERTURE 150 MM - LARGEUR DES MORS 160 mm

PG150 - BASE TOURNANTE. OUVERTURE 150 MM - LARGEUR DES MORS 160 mm



SÉRIE L



SÉRIE M



SÉRIE MG

Plates pneumatiques

- Mécaniques, pneumatiques, hydrauliques.
- Dimensions de 160 jusqu'au 400.

Actionnement manuel ou automatique. Possibilité de fonctionnement synchronisé avec le cycle de la machine. A 2, 3 ou 4 mors et aussi en exécution spéciale pour travaux et pièces spéciales.



OUTILS

Dessiné par notre département technique il s'adapte aux besoins concrets de chaque client.

ACCESSOIRES

DEPLACEMENT DE LA PIÈCE

TABLES DE COORDONNÉES

MH.300X875 - DÉPLACEMENT PAR BROCHES X=570 / Y=260 mm

MH.360X1220 - DÉPLACEMENT PAR BROCHES X=700 / Y=360 mm

340 XY - SURFACE 340X190. COURSES X=220 / Y=140 mm

430 XY - SURFACE 430X240. COURSES X=280 / Y=180 mm

600 XY - SURFACE 600X240. COURSES X=400 / Y=180 mm

800 XY - SURFACE 800X240. COURSES X=500 / Y=250 mm

1000 XY - SURFACE 1000X315. COURSES X=700 / Y=250 mm

DLC - DÉPLACEMENT LONGITUDINAL AUTOMATIQUE DE LA TABLE, BOÎTE D'AVANCES MOTORISÉE

DTC - DÉPLACEMENT TRANSVERSAL AUTOMATIQUE DE LA TABLE, BOÎTE D'AVANCES MOTORISÉE

VD-2 - VISUALISATION DIGITALE À 2 AXES, X-Y LECTURE CENTESIMALE



430 XY (MS.204)

DIVISEURS

- Electronique
- Hydraulique

Nous disposons de plusieurs dimensions et divisions qui s'adaptent à vos besoins. Adaptation très simple sur la machine.

Mouvements manuels, automatiques ou synchronisés avec le cycle de la machine.



CONTRÔLE ET LECTURE

ÉQUIPEMENT DE LECTURE NUMÉRIQUE

Visualisateur de courses 1, 2 ou 3 axes. Pour lecture des cours des tables de coordonnées et de la broche principale. Lecture centésimale.

Unité fournie incorporée dans la plaque des commandes sur le bras articulé.



RÈGLES NUMÉRIQUES

Règle numérique pour lecture de la course de la broche principale. Cet élément est directement installé sur la tête.



TÊTES MULTIBROCHES



LES TÊTES MULTIBROCHES

TYPE	N° BROCHES	Ø PERÇAGE	SURFACE	FORME		
EXCENTRIQUE	2 A 4	2 A 25		A,B,C		
JOINT UNIVERSAL	2 A 18	2 A 25		A,B,C,D,E,F		
SPECIAUX BROCHES FIXES	2 A 20	2 A 25		A,B,C,D,E,F		
FORME	A	B	C	D	E	F
	• •	• • • •	• • • •	• • • • • •	• • • •	• • • • • • • •

SYSTÈMES DE FILETAGE

INVERSION POUR TARAUDAGE IR/RS

Système semi-automatique de taraudage pour des opérations auxiliaires et petites productions de taraudage.



SYSTÈME DE TARAUDAGE PAR VIS MÈRE


Système automatique pour opérations de gros productions.

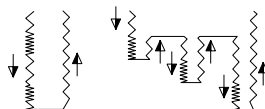
Taraudage par vis mère (un pas de vis compris).

Taraudage par vis mère avec dispositif de freinage (un pas de vis compris).



HIDROBLOCK

CYCLE STANDARD  CYCLE SUR DEMANDE



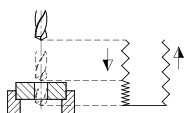
ACCESSOIRES

CYCLES PNEUMATIQUES

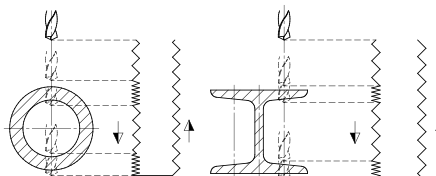
CYCLE PNEUMATIQUE SYNCHRONISÉ

Automatisations du cycle de la broche en synchronisent les mouvements rapides d'approche et de retour avec l'avance de perçage.

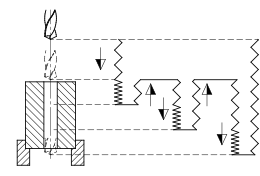
CYCLE PNEUMATIQUE SYNCHRONISÉ



CYCLE DE TUBES ET PROFILES

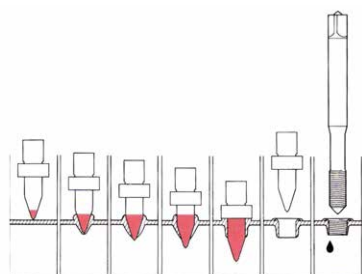


CYCLE DE D'INTERMITTENCES



FLUOPERÇAGE + TARAUDAGE

FLUOPERÇAGE



KIT DE DÉMARRAGE



EXEMPLES



TABLES INTERMÉDIAIRES POUR PERCEUSES D'ÉTABLI

Table intermédiaire fixe



Table intermédiaire tournante



TABLES REVERSIBLES AVEC ÉTAUX POUR PERCEUSES À COLONNE



125 Table tournante reversible avec étaux pour modèles série TSA-TSAV.32-35

OPTIONS DE COMMANDE



Commande bimanuel



Pédale d'initiation de cycle