

BT52 – Tour pour plaques frappées

Tour CNC 2 axes

Tournage / azurage de plaque frappées



Caractéristiques machine :

Tour de précision pour le tournage et l'azurage de plaques frappées monté sur bâti mécano-soudé recuit et généreusement dimensionné, garantissant une excellente rigidité et stabilité de l'ensemble. Les coulisses sont équipées de rails de guidage avec cage à billes précontraintes ainsi que de paliers et vis à billes précontraintes assurant la précision de positionnement.

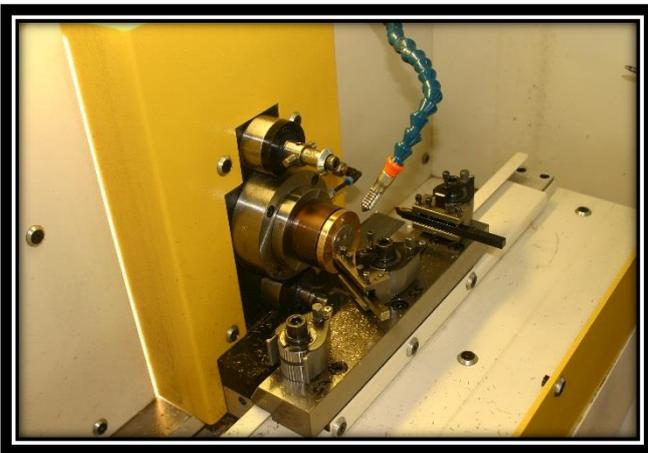
- Bâti mécano-soudé avec intérieur en entonnoir pour faciliter la récupération des copeaux.
- Courses X = 300 mm ; Course Y = 100 mm
- Vaporisation de liquide de coupe par dispositif Mecnex ou Bijur.
- Purificateur d'air.
- CNC Fanuc 0i

Broche de tournage :

- Moteur avec codeur pour repassage dans le même sillon (azurage).
- Vitesse de coupe constante.
- Guidage des plaques par pieds emboutis, maintient par vacuum et/ou vérin roto-linéaire.

Porte-outils

- Jusqu'à 3 porte-outils trempés et rectifiés avec réglage individuel (en lignes).



D'autres configurations ou options possibles sur demande.