

**SAPHY-PMER**

Centre de tournage

[Voir la page produit](#)

Description

Le CT 52 LTY sont la version **Centres de tournage des tours numériques de type CT**. Dans cette configuration, le **centre de tournage** est équipé d'axe « C », d'une **tourelle à 12 postes VDI 30** avec outils tournants et axe « Y » avec course de +/- 35 mm. La commande numérique de dernière génération Siemens 828 D et le logiciel ShopTurn assurent une souplesse d'utilisation exceptionnelle. Ces **machines pour l'usinage** sont livrées en standard avec un ensemble d'équipements haute de gamme produisant des gains de productivité dès leur mise en service.

Centre de tournage équipé en standard de la Commande numérique SIEMENS Sinumerik 828 D et du logiciel de programmation d'usinage Shop Turn.

Caractéristiques

Zone de travail Unité **CT 52 LTY**

Diamètre du mandrin du tour mm	180
Diamètre de travail sur le banc mm	400
Diamètre de travail sur le chariot croisé mm	400
Diamètre usinable maximum mm	220
Longueur usinable maximum mm	490

Courses axes d'usinage

Axe X mm	220
Axe Y mm	+/-35
Axe Z mm	525

Broche d'usinage

Nez de broche DIN 55026 ASA	A2 5 "
Alésage de broche mm	61
Passage en barre mm	52
Palier de broche (diamètre intérieur AV) mm	100
Hauteur max. du sol mm	1150

Tourelle porte outils

Type du plateau VDI	30
Diamètre du disque mm	340
Postes d'outils Qté	12
Postes d'outils tournants Qté	12
Section d'outil mm	20x20
Diamètre max. de barre d'alésage mm	32
Vitesse des outils tournants tr/min	4000
Couple Nm	11

Contrepointe

Ø du fourreau mm	60
Douille du fourreau CM	4
Course du fourreau mm	90
Charge max. kg	800

Entraînement principal

Entraînement broche principale c.a.	Numérique, sans balais
Plage de régime tr/min	0 - 5000
Régime min. à plein couple tr/min	1500
Puissance max. CV	20

Avances des axes

Avance rapide sur l'axe X m/min	20
Avance rapide sur l'axe Z m/min	20
Couple XZ / Tourelle Nm	8/11

Systèmes de mesure de trajectoire

Type de système de mesure	Optique
Standard	Codeur
Montage	Sur moteur
Résolution mm	0.001
Vis à billes, axes X et Z (classe C3) Ø / P	32X;40Z P8

Précision VDI / DGQ 441

Précision de position d'axe mm	+/- 0,005
Répétabilité plage de course mm	+/- 0,003

Dimensions, données de raccordement

Raccordement électrique V/Hz	400 / 50
Poids de la machine kg	4000
Raccordement d'air comprimé bar	5,5