

TOUR À BANC INCLINÉ

WL320S-CNC

WL360S-CNC

WL400S-CNC



Utilisation/using: Production continue et grandes séries (s/t automobile, aéronautique, armement...)
Système de commande/controller: SIEMENS 802D
Moteur de broche/spindle motor: Asynchrone, 4Kw/5.5Kw/7.5Kw
Moteurs d'axes/axis motors: Servo moteurs



Commande numérique
SIEMENS

Fiche technique / technical features:

Diamètre de passage sur le banc/swing over bed:	320/360/420mm
Diamètre de passage sur le chariot/swing over carriage:	200/220/240mm
Course maxi sur axe X/max. travel on X-axis:	210/210/240mm
Course maxi sur axe Z/max. travel on Z-axis:	450/450/550mm
Distance maxi entre-pointes/max distance between centers:	450/450/550mm
Nez de broche/spindle nose:	A2-5»/A2-6»/A2-6»
Diamètre de passage dans la broche/spindle bore:	52mm
Cone de broche/taper of spindle:	CM5/CM6/CM6
Cone de contre-pointe/taper of tailstock:	CM4/CM4/CM5
Puissance du moteur principal/spindle motor power:	4kW/5.5kW/7.5Kw
Vitesse de rotation/spindle speed:	200-4500/200-4000/ 200-4000trs.min-1
Alimentation/voltage:	400V
Fréquence/frequency:	50Hz
Course du fourreau de contre-pointe/travel of tailstock:	60/60/100mm
Vitesse des mouvements rapides (X)/rapid moving (X):	6000mm/min
Vitesse des mouvements rapides (Z)/rapid moving (Z):	10000mm/min
Vitesse des avances travail (X)/speed of feeding (X):	250mm/min
Vitesse des avances travail (Z)/speed of feeding (Z):	500mm/min
Nombre de positions du changeur d'outils/number of toolpost positions:	8
Structure du banc/bed structure:	incliné 45°
Répétitivité de la précision en positionnement/repetition oriented precision:	0.01mm
Précision en positionnement/oriented precision:	0.01mm
Dimensions hors tout/overall dimensions (LxWxH):	2650x1700x1900mm/ 2650x1700x1900mm/ 2850x1900x2000mm
Poids net/net weight:	2300Kgs/2500Kgs/ 3500Kgs

Équipement standard / standard equipment:

Tourelle verticale électrique à 8 positions/8 positions vertical electric auto tool post
Graissage centralisé et automatique des glissières/bedways auto centralized lubrication
Mandrin à serrage pneumatique/pneumatic clamping chuck
Commande de déplacement de contre-pointe pneumatique/pneumatic tailstock moving
Banc trempé par induction (55 HRC)/heat treated bed
Vis à billes sur axes X et Z/ball screws on X and Z axis
Logiciel DNC pour communication via interface RS232/DNC software for communication through RS232 interface

Option:

SURFCAM 2 axes/2-axis SURFCAM
Mandrin à serrage hydraulique/hydraulic clamping chuck
Commande de déplacement de contre-pointe hydraulique/hydraulic tailstock moving
Tourelle verticale 12 postes/vertical positioned 12 positions tool post
Évacuateur à copeaux/chip discharger