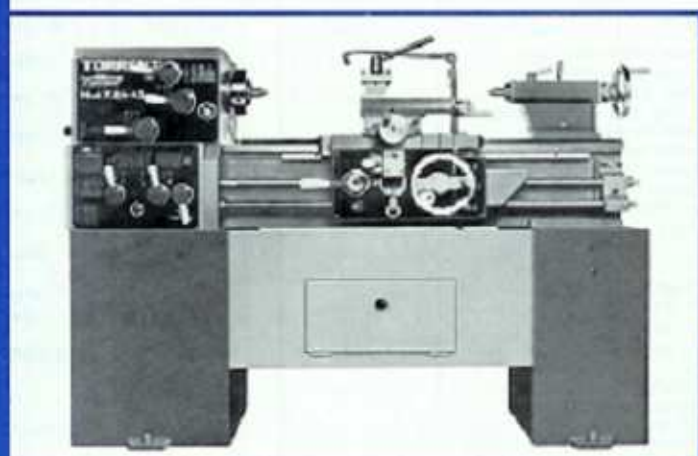




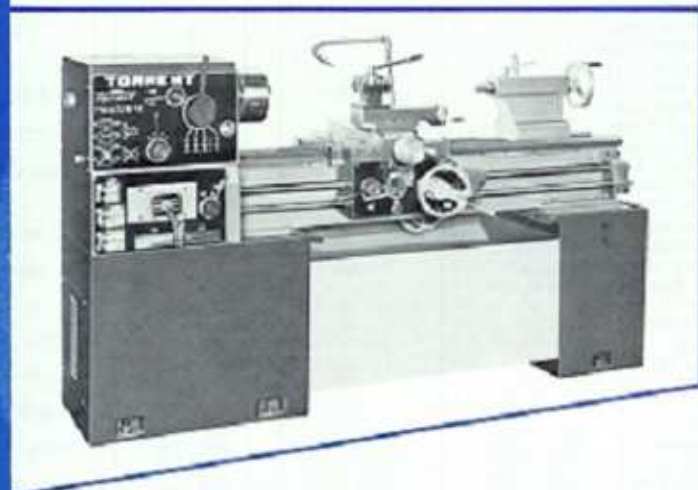
TORNOS DE PRECISION
TOURS DE PRECISION
PRECISION LATHES
PRÄZISIONSDREHBÄNKE



Mod. T. 84-42



Mod. T. 85-42



Mod. T. 79-42



TORNOS DE PRECISION TORRENT

CARACTERÍSTICAS GENERALES

BANCADA: De fundición perlítica estabilizada. Guías prismáticas templadas y rectificadas, con una dureza de 400 a 450 Brinell.

CABEZAL, CAJA DE AVANCES Y DELANTAL: Ejes y engranajes templados y rectificadas montados sobre rodamientos de rodillos cónicos, rodillos cilíndricos, de agujas y axiales girando en baño de aceite.

CARRO TRANSVERSAL, CARRILLO Y TORRETA: Los husillos giran sobre rodamientos de agujas radiales y axiales. El husillo transversal es templado y rectificado. Rodamiento de bolas axial en la tuerca de la torreta.

CONTRAPUNTO: La caña está templada y rectificada. El husillo gira sobre rodamientos de agujas axiales. Dispositivo de engrase permanente de la caña. Sujeción rápida por excéntrica.

INSTALACIÓN ELÉCTRICA: Instalación eléctrica a 24 V., con caja de contactores completamente aislada y estanca al agua y mando eléctrico de puesta en marcha e inversión centralizado en el delantal.

TOURS DE PRECISION TORRENT

DETAILS TECHNIQUES GENERAUX

BANC: En fonte perlitique stabilisée. A glissières trempées et rectifiées, d'une dureté de 400 à 450 Brinell.

POUPÉE, BOITE D'AVANCES ET CUIRASSE: Arbres et engrenages trempés et rectifiés, montés sur des roulements à rouleaux coniques, rouleaux cylindriques, à aiguilles et axiaux, tournant en bain d'huile.

CHARIOTS TRANSVERSAL ET PORTE-OUTILS ET TOURELLE: Les vis de commande tournent sur des roulements à aiguilles radiaux et axiaux. La vis transversale est trempée et rectifiée. Roulement à billes axial dans l'écrou de fixation de la tourelle.

CONTREPOINTE: Le fourreau est trempé et rectifié. La vis de commande tourne sur des roulements à aiguilles axiaux. Dispositif de graissage permanent du fourreau. Fixation rapide par excentrique.

INSTALLATION ELECTRIQUE: L'installation électrique en 24 V; la boîte de contacteurs est isolée complètement et à l'épreuve de l'eau. La commande électrique de mise en marche et inversion est centralisée sur la cuirasse.

MODELO — MODELE	MODEL — MODELL	T. 84-42	T. 85-42
CAPACIDAD — CAPACITE	CAPACITY — ARBEITSVERMÖGEN		
Altura de puntos en mm.	Centre height in mm.	165	180
Hauteur de pointes en mm.	Spitzenhöhe in mm.		
Distancia entre puntos en mm.	Centre distance in mm.	750 - 1000	750 - 1000
Distance entre pointes en mm.	Spitzenweite in mm.		
Diámetro admitido sobre bancada en mm.	Diameter admitted over bed in mm.	330	360
Diamètre admis au dessus du banc en mm.	Zulässiger Durchmesser über Bett in mm.		
Diámetro admitido sobre escote en mm.	Diameter admitted over gap in mm.	(*) 480	(*) 510
Diamètre admis au dessus du rompu en mm.	Zulässiger Durchmesser über Bettkröpfung in mm.		
Diámetro admitido sobre carro longitudinal en mm.	Diameter admitted over carriage in mm.	310	340
Diámetro admis au dessus du chariot longitudinal en mm.	Zulässiger Durchmesser über Längsschlitten in mm.		
Diámetro admitido sobre carro transversal en mm.	Diameter admitted over cross slide in mm.	170	200
Diamètre admis au dessus du chariot transversal en mm.	Zulässiger Durchmesser über Querschlitten in mm.		
Longitud del escote delante del plato liso en mm.	Gap length in front of face plate in mm.	(*) 120	(*) 120
Longueur du rompu devant le plateau lisse en mm.	Länge der Bettkröpfung vor der Spannscheibe in mm.		
Ancho de la bancada en mm.	Bed width in mm.	250	250
Largeur de banc en mm.	Bettbreite in mm.		
CABEZAL — POUPÉE	HEADSTOCK — SPINDELSTOCK		
Agujero del eje principal en mm.	Main spindle bore in mm.	42	42
Alésage de la broche en mm.	Hauptspindelbohrung in mm.		
Nariz del eje principal.	Main spindle nose.	DIN 55022-5	DIN 55022-5
Nez de la broche, type.	Hauptspindelnase nach.		
Cono Morse del eje principal.	Morse taper of main spindle.	4	4
Cône Morse de la broche.	Morsekegel der Hauptspindel.		
Número y gama de velocidades en r.p.m.	Number and range of speeds in r.p.m.	9 / 60 - 2000	
Nombre et valeur des vitesses en t.p.m.	Anzahl und Geschwindigkeitsbereich in U.p.M.		
AVANCES Y PASOS — BOIETE DE PAS ET D'AVANCES	THREAD AND FEED BOS — VORSCHUB-UND GEWINDEKASTEN		
Número y gama de avances longitudinales en mm.	Longitudinal feed number and range in mm.	20 / 0,047 - 0,86	
Nombre et valeur des avances longitudinales en mm.	Anzahl und Bereich der Längsvorhübe in mm.		
Número y gama de avances transversales en mm.	Cross feed number and range in mm.	20 / 0,021 - 0,39	
Nombre et valeur des avances transversales en mm.	Anzahl und Bereich der Quervorhübe in mm.		
Número y gama de pasos métricos en mm.	Metric thread number and range in mm.	20 / 0,5 - 9	
Nombre et valeur des pas métriques en mm.	Anzahl und Bereich der metrischen Gewinde in mm.		
Número y gama de pasos Whitworth en h. por.	Whitworth thread number and range in T.P.I.	16 / 56 - 4	
Nombre et valeur des pas Whitworth en f.p.p.	Anzahl und Bereich der Whitworth-Gewinde in G.p.Z.		
Número y gama de pasos modulares.	Modular thread number and range.	20 / 0,25 - 4,5	
Nombre et valeur des pas modulaires.	Anzahl und Bereich der Modulgewinde.		
Paso del husillo patrón en mm.	Thread of lead screw in mm.	6	6
Pas de la vis-mère en mm.	Gewinde der Leitspindel in mm.		
CARROS — CHARIOT	SLIDES — SCHLITTEN		
Recorrido del carro transversal en mm.	Cross slide travel in mm.	245	245
Course du chariot transversal en mm.	Weg des Querschlittens in mm.		
Recorrido del carrillo en mm.	Tool-holder slide travel in mm.	115	115
Course du chariot à main en mm.	Weg des Werkzeughalterschlittens in mm.		
Dimensiones máximas de la herramienta en mm.	Maximum tool dimensions in mm.	16 x 16	20 x 20
Section maximum des outils en mm.	Höchstabmessungen des Werkzeugs in mm.		
CONTRAPUNTO — CONTREPOINTE	TAILSTOCK — REITSTOCK		
Diámetro de la caña del contrapunto en mm.	Shaft diameter of tailstock in mm.	48	48
Diamètre du fourreau de la contrepointe en mm.	Durchmesser des Reitstockschafts in mm.		
Recorrido de la caña del contrapunto en mm.	Shaft travel o tailstock in mm.	145	145
Course du fourreau de la contrepointe en mm.	Bewegungsweg des Reitstockschafts in mm.		
Cono Morse del contrapunto.	Morse taper of tailstock.	3	3
Cône Morse de la contrepointe.	Morsekegel des Reitstocks.		
MOTORES — MOTEURS	MOTORS — MOTORE		
Potencia del motor principal en CV.	Main motor power in HP.	3	4
Puissance du moteur principal en CV.	Hauptmotor in PS.		
Potencia de la motobomba en CV.	Pump motor in HP.	0,07	0,07
Puissance du moteur de la pompe en CV.	Pumpenmotor in PS.		
Peso neto aproximado en kg.	Approx. net weight in kg.	680 - 730	710 - 760
Poids net approx. en kg.	Nettogewicht etwa in kg.		
Peso bruto aproximado en kg.	Approx. gross weight in kg.	800 - 850	840 - 890
Poids brut approx. en kg.	Bruttogewicht etwa in kg.		
Volumen del embalaje marítimo en m ³ .	Volume of seaworthy packing in m ³ .	2,48 - 2,83	2,48 - 2,83
Volumen de l'emballage maritime en m ³ .	Volumen der seemässigen Verpackung in m ³ .		

NOTA: Se reserva el derecho de efectuar, sin previo aviso, cualquier modificación que se estime conveniente para la mejora de estas máquinas.

OBSERVATION: On réserve le droit d'effectuer, sans avis préalable, toute modification qu'on juge convenable pour l'amélioration de ces machines.

TORRENT PRECISION LATHES

GENERAL TECHNICAL DETAILS

BED: Made of stabilized pearlitic cast-iron. With hardened and ground prismatic bedways, with a hardness from 400 to 450 Brinell.

HEADSTOCK, THREAD AND FEED BOX, AND APRON: Hardened and ground shafts and gears running on tapered roller, parallel-roller, needle and axial bearings in an oil bath.

CROSS SLIDE, TOOLPOST SLIDE, AND TOOLPOST: The screws run on radial and axial needle bearings. The cross screw is hardened and ground. Axial ball bearing in the toolpost fastening nut.

TAILSTOCK: Its shank is hardened and ground. The shaft runs on axial needle bearings. Permanent shank lubrication. Quick blocking by means of cam.

ELECTRIC INSTALLATION: Electric installation at 24 V, with completely insulated and water-tight contactor box; electric control for start and reversal is centralized in the apron.

PRÄZISIONSDREHBÄNKE TORRENT

ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN

BETT: Aus stabilisiertem Perlitguss. Mit gehärteten und geschliffenen Prismenführungen. Härte 400 bis 450 Brinell.

SPINDELSTOCK, VORSCHUBKASTEN und SCHLOSSKASTEN: Gehärtete und geschliffene Wellen und Getriebe. Sie laufen auf Kegelrollen-, Zylinderrollen-, Nadel- und Axiallagern im Ölbad.

QUERSCHLITTEN, WERKZEUGHALTERSCHLITTEN und STAHLHALTER: Die Spindeln laufen auf Axialnadellagern. Die Querspindel ist gehärtet und geschliffen. Axialkugellager in der Klemmutter des Stahlhalters.

REITSTOCK: Mit gehärtetem und geschliffenem Schaft. Seine Welle läuft auf Axialnadellagern. Ständige Schachtschmierung. Schnellblockierung durch Exzenter.

ELEKTRIK: Elektrische 24-V-Ausrüstung, mit vollkommen isoliertem und wasserdichtem Schützkasten; die elektrische Steuerung für Start und Drehrichtungswechsel ist im Schlosskasten zusammengefasst.

T. 79-42	T. 72-52	T. 71-68	T. 77-78	T. 82	T. 83
200	225	260	310	250	285
800 - 1150	800 - 1150 1625	1150 - 1625 - 2225 3150	1150 - 1625 - 2225 3150	1150 - 1625	1150 - 1625 - 2225 3150
390	440	530	630	490	580
590	(*) 640	770	870	690	820
360	410	470	580	460	530
210	260	320	420	310	370
160	(*) 160	220	220	160	220
300	300	350	350	300	350
52	52	68	78	105	155
DIN 55022-6	DIN 55022-6	DIN 55022-6	DIN 55022-8	ASA B 5.9-8	ASA B 5.9-11
4	4	5	5	4	5
12 / 40 - 2200	12 / 40 - 2200	12 / 30 - 1500		12 / 25 - 1200	12 / 16 - 750
44 / 0,05 - 0,75		55 / 0,05 - 1,5		48 / 0,044 - 1,04	
44 / 0,025 - 0,375		55 / 0,025 - 0,75		48 / 0,018 - 0,44	
44/0,5 - 7,5		55/0,5 - 15		36/0,437 - 24	
44 / 60 - 4		55 / 60 - 2		36 / 48 - 9 / 16	
44 / 0,25 - 3,75		55 / 0,25 - 7,5		24 / 0,15 - 8	
6	6	6	6	6	6
300	300	355	415	335	380
125	125	165	165	125	165
25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25	25 x 25
58	58	72	72	58	72
155	155	180	180	155	180
4	4	5	5	4	5
5,5	5,5	5,5	7,5	5,5	10
0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
850 - 925	1000 - 1100 1250	1550 - 1600 1750 - 2200	1650 - 1700 1850 - 2300	1150 - 1300	1650 - 1700 1850 - 2300
1030 - 1130	1230 - 1350 1550	1750 - 1950 2150 - 2600	1850 - 2050 2250 - 2700	1420 - 1620	1850 - 2050 2250 - 2700
3,16 - 3,65	3,31 - 3,65 4,45	4,38 - 5,75 6,18 - 7,79	4,52 - 5,31 6,37 - 8,03	3,99 - 4,87	4,60 - 5,41 6,49 - 8,18

ACCESORIOS NORMALES

- Instalación eléctrica por contactores a bajo voltaje.
- Freno.
- Equipo de refrigeración con motobomba.
- Bandeja recogedora de virutas.
- Indicador de entrada de roscas.
- Torreta porta-herramientas.
- Casquillo reductor.
- 2 Puntos fijos.
- Libro de instrucciones.

ACCESSOIRES NORMAUX

- Equipement électrique par contacteurs bas voltage.
- Frein.
- Système d'arrossage par electro-pompe.
- Bac à copeaux.
- Appareil de repère de filetage.
- Tourelle carrée porte-outils.
- Douille de réduction.
- 2 Pointes fixes.
- Livre d'instruction.

NORMAL ACCESSORIES

- Electric equipment by means of contactors at low voltage.
- Brake.
- Coolant equipment with electric pump.
- Chip collecting tray.
- Thread indicator dial.
- Square turret toolpost.
- Reducing bushing.
- 2 Fixed centres.
- Instruction manual.

NORMALZUBEHÖR

- Elektrische Ausrüstung durch Schütze bei Niederspannung.
- Bremse.
- Kühlmittleinrichtung.
- Spänwanne.
- Gewindeschneid Eingangsanzeiger.
- 4-fach Stahlhalter.
- Reduzierbuchse.
- 2 Feste Körnerspitzen.
- Betriebsanleitung.

(*) SIN ESCOTE

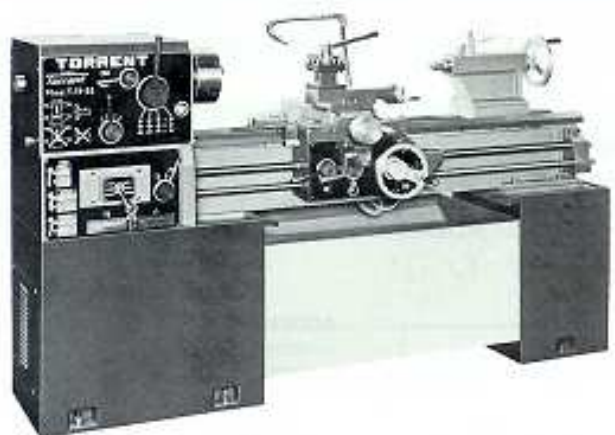
(*) SANS ROMPU

(*) WITHOUT GAP

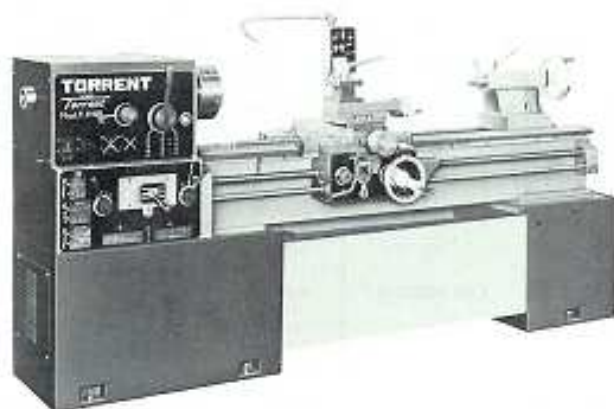
(*) OHNE BETTKRÖPFUNG

REMARK: The right is reserved to realize, without previous notice, any modification that may be considered convenient for the improvement of these machines.

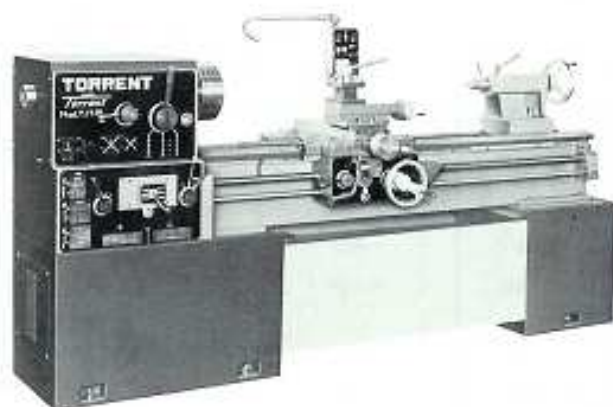
ANMERKUNG: Man behält das Recht zurück, ohne vorhergehende Nachricht, jede Änderung auszuführen, die man zur Verbesserung dieser Maschinen für nützlich hält.



Mod. T. 72-52



Mod. T. 71-68



Mod. T. 77-78

