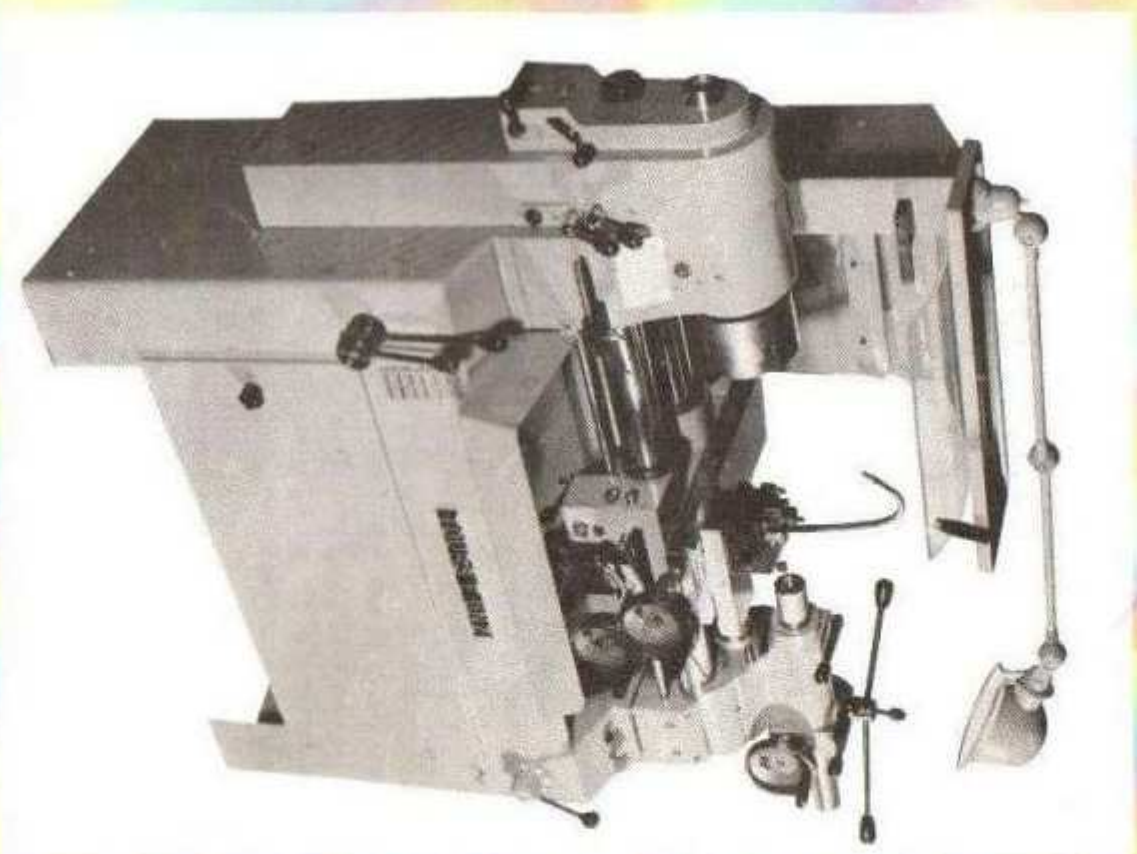


CONSTRUCTIONS DE MACHINES-OUTILS

TOURS E. LINZ

TOUR TYPE
L 5528
FABRIQUE EN FRANCE
SOUS LICENCE SUISSE
F. C. LINZ



TOUR D'OUTILLAGE ET DE PRODUCTION F.C. LINZ

20 ANNEES D'EXPERIENCE DANS LA CONSTRUCTION DES TOURS A BANC CYLINDRIQUE

placent le Tour de Production F.C.LINZ, par les solutions techniques adoptées et les soins apportés à sa construction, à l'avant-garde des fabrications actuelles.

Son extrême robustesse, l'utilisation de matériaux de premier choix, la précision de son usinage, sont les meilleurs garants de ses qualités de résistance à l'usure et de permanence de sa précision.

LA BROCHE, est en acier nickel-chrome, cémentée, trempée, tourne sur des roulements à galets coniques de haute précision. Extrêmement courte et robuste, elle exclut toute flexion. Sa rigidité est encore accrue par son montage dans une poupée monobloc.

La broche alésée au ϕ 40 est prévue pour le travail en barre avec un Serre-Pinces à Levier permettant le serrage en marche. Serre-Pinces E. LINZ Breveté avec butées sans recule. Dans ce cas, le CM5 du nez de Broche reçoit un cône permettant l'utilisation des pinces W 25.

La fixation du mandrin a été étudiée de façon à supprimer totalement le porte-à-faux. En effet, trois vis plaquent énergiquement le mandrin sur le nez conique, tandis qu'une vis en permet le décollage sans effort aucun au démontage et l'empêche de tomber accidentellement sur le Banc.

LE BANC, est d'une conception particulièrement remarquable. Il est en effet constitué par deux barres nitrurées, parfaitement parallèles, rectifiées, rodées. Le trainard coulisse sur le Banc et son usinage est conçu de façon à ce que les surfaces en contact se ramènent à trois portées soigneusement grattées.

Le rattrapage de jeu est assuré par 4 lardons. Ce montage s'avère ainsi supérieur aux meilleures glissières prismatiques, permettant en outre d'avoir un Banc tout acier travaillant en bain d'huile. La surface arrondie des barres permet aux copeaux de glisser dans un banc largement dégagé.

LES CHARIOTS, : Le chariot transversal est gratté avec la plus grande précision et muni d'un lardon conique de rattrapage de jeu. Sa vis en acier, trempée et rectifiée, montée sur un roulement de précision, assure ainsi un fonctionnement impeccable et sans à-coups. Largement dimensionné, il permet l'utilisation d'une tourelle arrière, montée sur un deuxième chariot, indispensable pour les travaux de production. Une embase graduée sur 180° , supportant le chariot supérieur, permet le positionnement de celui-ci sur toute la longueur de la coulisse.

Des verniers de grands diamètres permettent une lecture aisée et garantissent une précision extrême.

LA CONTREPOINTE, rigide et trapue permet le travail entrepointes dans les conditions les meilleures. Son blocage est assuré par un levier rapide. Un dispositif à cabestan est incorporé.

LES AVANCES LONGITUDINALES ET TRANSVERSALES, sont commandées par un même levier. Leur déclenchement est assuré :

- par un doigt de déclenchement
- par limiteur d'effort réglable qui assure la protection contre toute fausse manœuvre.

L'avance longitudinale comporte également un déclenchement par butée sensible qui déclenche également la noix de vis mère. Un système original permet la retombée automatique dans le pas.

La Boîte d'Avance, permet 16 avances de 0,03 à 0,04 mm et les pas Iso de 0,3 à 4 mm.

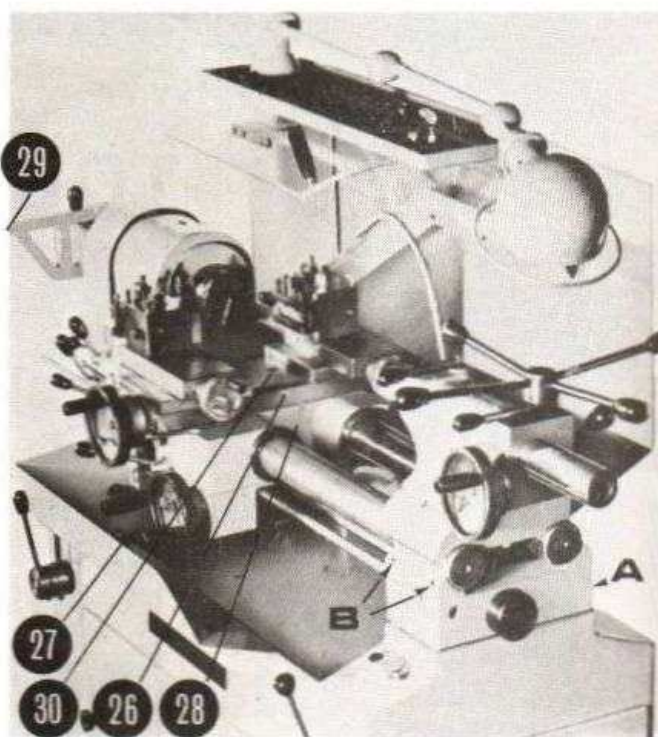
LE MOTEUR, est à deux vitesses commandées par un levier situé à la droite de l'opérateur. La Boîte de Vitesses étant du type à six vitesses, l'ensemble moteur-boîte donne aussi une gamme de douze vitesses de 60 à 2800 tours/mn.

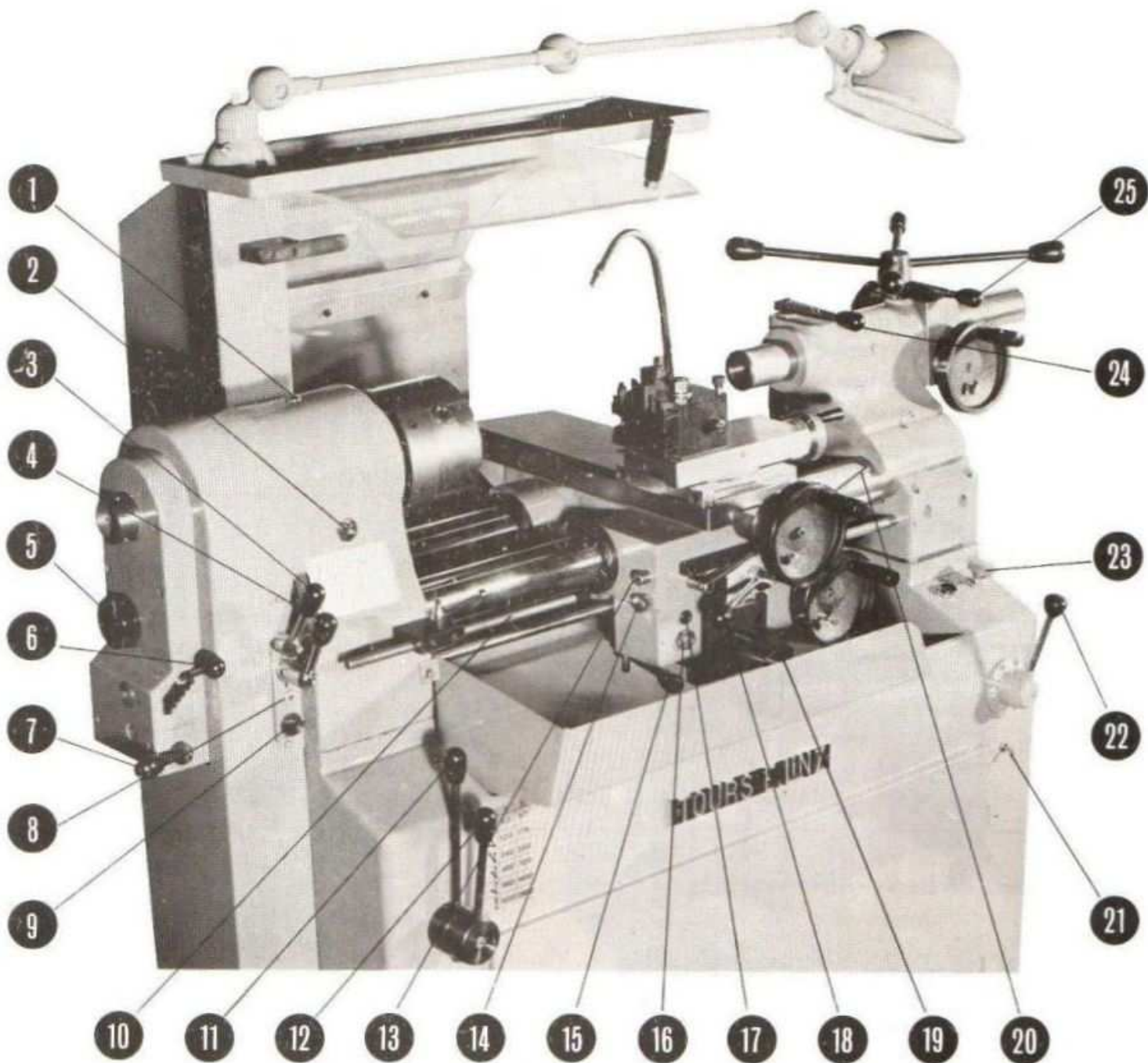
LE SOCLE, de grande capacité reçoit le système d'arrosage.

GRAISSAGE : Les organes du Tour sont graissés par réserves d'huile situées sous carter étanche, mettant tous les engrenages à l'abri de la poussière.

Des voyants d'huile permettent le contrôle de la lubrification à tout instant (voir tableau ci-contre).

Trois graisseurs à bille complètent le graissage.





- 1 – Bouchons d'huile
- 2 – Voyant d'huile
- 3 – Levier des avances
- 4 – Inverseur des avances
- 5 – Accès à la goupille Sécurité
- 6 – Indexage des avances
- 7 – Embrayage de vis-mère
- 8 – Bouchons d'huile
- 9 – Voyant d'huile
- 10 – Tige de Butée
- 11 – Levier du Harnais
- 12 – Levier des Vitesses
- 13 – Limiteur d'effort
- 14 – Butée longitudinale
- 15 – Blocage du trainard

- 16 – Voyant d'huile
- 17 – Bouchon d'huile
- 18 – Embrayage des avances
- 19 – Embrayage noix vis-mère
- 20 – Déclencheur des avances
- 21 – Interrupteur de pompe
- 22 – Inverseur à 2 Vitesses
- 23 – Arrêt d'urgence
- 24 – Blocage du Fourreau de contrepointe
- 25 – Sélecteur du Cabestan
- 26 – Blocage du chariot transversal
- 27 – Sélecteur des retombées dans le pas
- 28 – Voyant d'huile
- 29 – Levier du Serre-Pinces rapide
- 30 – Bouchon d'huile

**TOUR D'OUTILLEUR ET DE PRODUCTION
TYPE L 5528**

C A R A C T E R I S T I Q U E S		L 5528						
DISTANCE ENTRE POINTES.		550 mm.						
DIAMETRE ADMIS AU-DESSUS DU BANC		300 mm.						
: Diamètre admis au-dessus du chariot.		165 mm.						
Banc acier nitruré								
POUPEE		Cône Morse 5						
Broche sur roulements à galets coniques de précision		φ 76 x 116						
Passage dans la Broche		40						
Nez conique type EL 5528 LINZ								
Commande de la poupée par moteur 2 vitesses et boîte 6 vitesses accouplées ..		60 à 2800 t/mm.						
Puissance du moteur		3,5/5 CV						
Vitesse à vide du moteur.		1000/1500 t/m.						
CONTRE POUPEE REGLABLE :								
Cône intérieur du Fourreau		Morse 4						
Course du Fourreau		280						
CHARIOT								
Course maximale Trainard.		480						
Course coulisse transversale		150						
Course coulisse longitudinale		100						
Dimension des outils		20 x 20						
Tourelle à porte-outils interchangeables								
Pas en mm par boîte de Filetage		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	
		0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2	
		1,50	2,00	2,50	3,00	3,50	4	
VIS MERE pas de		6 mm.						
Déclenchement en Butée et Retombée automatique dans le Pas								
Avances par tour de Broche : – longitudinale 1/10 des pas								
– transversale 1/20 des pas								
Déclenchement longitudinal par Butée sensible								
Déclenchement longitudinal par Levier								
Déclenchement longitudinal par Limiteur d'effort								
Déclenchement Transversal par Levier								
Déclenchement Transversal par Limiteur d'effort								
ENCOMBREMENT :								
Longueur		1,300 m.						
Largeur		0,700 m.						
Hauteur		1,300 m.						
Poids		700 Kgs						



