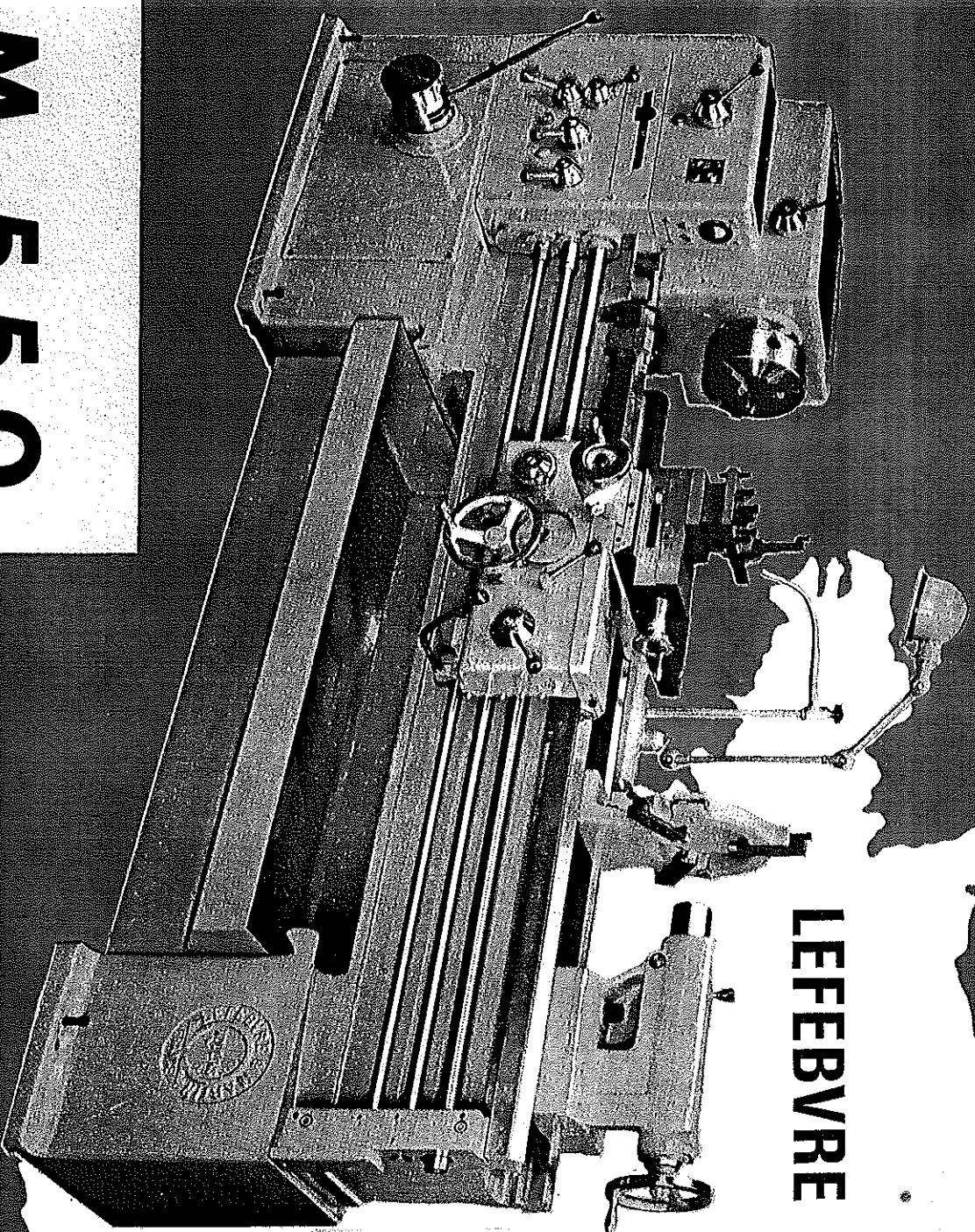


TOUR
MARTIN

DREHBANK

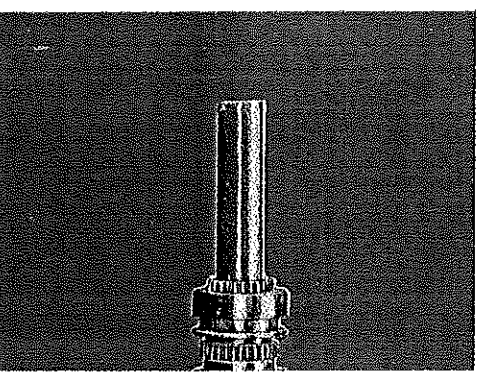
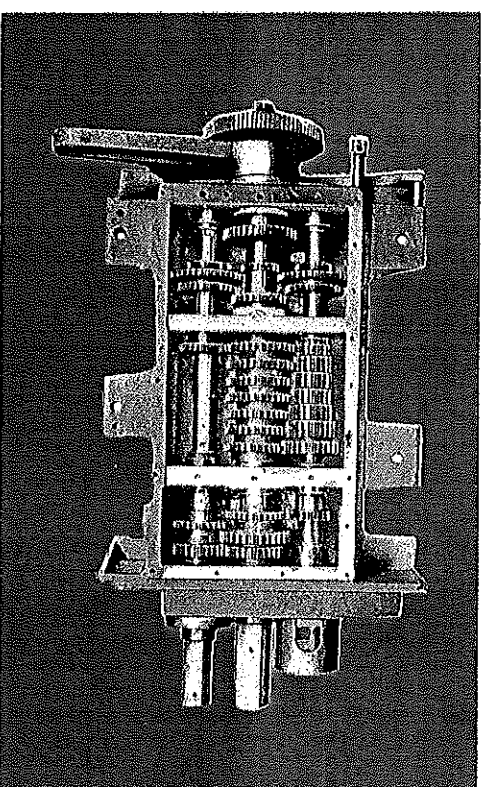
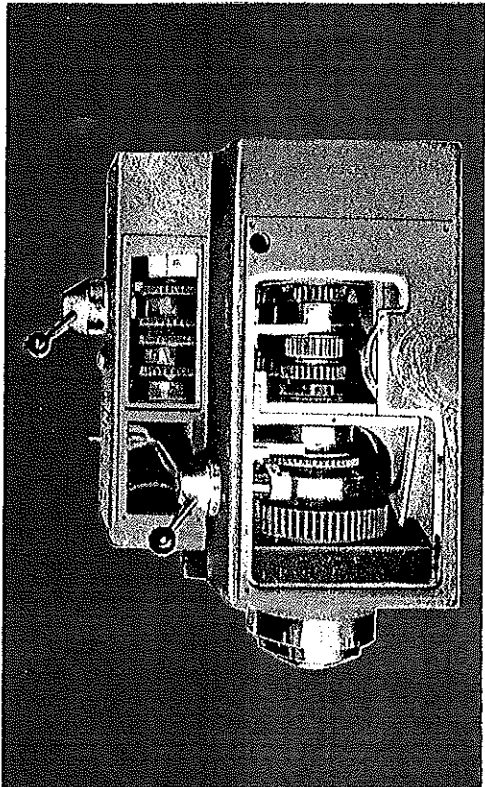


LEFFEVRE MARTIN

LM 550
LM 700

CARACTÉRISTIQUES

	LM 550	LM 700	
DIAMÈTRE ADMIS			
— au-dessus du banc	550 mm	700 mm	
— en avant du chariot transversal	500 mm	sur long. 225	1 à 56
— au-dessus du chariot transversal	285 mm	670 mm	28 à 0,5
— dans l'alésage de la broche	50 mm	460 mm	8/1
Banc			Dixième des pas métr.
Largeur des guidages	390 mm		Vingtième des pas métr.
Longueur entre pointes	1 000 à 4 000 mm		6 mm
Diamètre admis dans le rompu	750 mm	930 mm	
Largeur utile du rompu devant le plateau	225 mm		
Poupée			
Nez à emmanchement conique court standard	A.1.6"		
Alésage de la broche	50 mm 5		
Cône morse du nez	N° 6		
Diamètre de la broche sous roulement avant	82,5 mm		80 mm
Vitesses de rotation de la broche :			210 mm
»			5
»			
Sur demande poupée alésage 80 mm - A1 8"			1 450 Tpm
			4 à 9 Kw



DESCRIPTION

BANC
Fonte spéciale stabilisée.
Glissières trempées, rectifiées, amovibles.

POUPÉE
Monobloc. Engrenages trempés et rectifiés. Pignon du harnais indépendant de la broche. Broche en acier spécial, traité, montée sur roulements à rouleaux coniques de précision et de grandes dimensions.
Graissage par barbotage et circulation d'huile.

BOITE DES AVANCES
Sous carter étanche. Pignons trempés et rectifiés en bain d'huile. Donne les pas en lecture directe.

CHARIOTS
Leurs dimensions assurent leur rigidité. Coulisse transversale couvrant entièrement les guidages. Semelle orientable graduée. Vis à bain d'huile et graissage centralisé. — Coulisseau intermédiaire (LM 700).

Boîte des avances
42 pas métriques usuels sans changement de roues
42 pas en fraction de pouce sans changement de roues
Pas rapides
21 avances longitudinales env.
21 avances transversales env.
Vis mètre au pas de

Chariots
Course du chariot transversal
Course du petit chariot longitudinal inclinable
Section maximum des outils

Contre-pointe
Diamètre du fourreau
Course du fourreau
Cône morse du fourreau

Moteur
Vitesse de rotation en charge
Puissance

TABLIER
Double parois. Dispositif d'arrêt en tous sens sur butées positives.
Déclenchement automatique des avances en cas de surcharge. Verrouillage des commandes avance et filetage éliminant toutes fausses manœuvres.

CONTRE-POINTE
Largelement dimensionnée. Fourreau de grand diamètre.
Alésage du corps rodé. Peut se déplacer latéralement pour tourner conique.

Boîte de vitesse (en deux versions)
1) Boîte mécanique normale avec frein à disques multiples.
2) Boîte équipée de 2 embrayages à disques multiples, sans réglage, graissés sous pression par pompe.
Le moteur électrique est solidaire de la boîte. L'ensemble est monté dans le socle, sous la poupée. Ceci augmente la stabilité de la machine.
L'appareillage électrique est logé dans une armoire spéciale derrière la poupée.

Broche nez standard américain A1 6".
 Boîte de vitesses mécanique.
 Moteur TRIPHASÉ 50 périodes, 5,5 KW — 1 500 t/mm.
 Equipement électrique : interrupteur inverseur à contacteurs, muni de relais thermiques de protection. Circuit de commande alimenté en 24 V.
 Interrupteur général d'entrée avec dispositif de réarmement en cas de rupture de courant.
 Bac à copeaux.
 Courroies trapézoïdales.
 Bague de réduction pour la broche.
 2 pointes fixes CM 5.
 Support de pièces.

ACCESSOIRES COMPLÉMENTAIRES

Banc rompu avec pont amovible.
 Boîtes de vitesses avec embrayages à disques.
 Matériel électrique pour courants, autre que Triphasé 220/380. 50 pér.
 Grande lunette fixe 3 mors bronze capacité 10/250 P; LM 550.
 Grande lunette fixe 3 mors bronze capacité 150/300 P; LM 700.
 Mors de lunette fixe à galets trempés.
 Mandrin jour à 4 mors indépendants et réversibles 450 (LM 550 - LM 700).
 Mandrin jour à serrage concentrique de précision à 2 jeux de 3 mors.
 Ø 215 ou 300 P. LM 550 ou LM 700 — Jeu de mors doux pour ces mandrins.
 Plateau à trous Ø 450 — LM 550 — LM 700.
 Plateau droit à trous (pour rompus) Ø 700 pour LM 550 et 900 pour LM 700.
 Appareil à tourner conique.
 Pointe tournante de précision au C.M.
 Indicateur de filetage pour retombée dans les pas métriques.
 Dispositif de serrage par pinces.
 Porte-outil arrière.
 Tableau de contrôle avec ampèremètre et voyant lumineux.
 Butée micrométrique transversale.
 Appareil hydraulique à reproduire.
 Roues de filetage complémentaires pour pas spéciaux.
 Pompe de graissage genre « LUB ».
 Tourelles de toutes sortes.

Spindelnahe nach amerikanischer Norm A1 6".
 Rädergetriebe.
 Drehstrommotor, 50 Hz; 5,5 kW; 1 500 U/min.
 Elektrische Ausrüstung: Drucktastensteuerung mit Überstromauslöser.
 24 V Steueranlage, Hauptschalter mit Wiedereinschalttaster bei Stromunterbrechung.
 Spanbehälter.
 Keilriemen.
 Futterhülse für Spindel.
 2 feste Spitzen CM 5.
 Kaliberhalterung.
 Werkzeugschlüssel.
 Nonius für Querverstellung.
 Druckzentral schmierung für Gleitführungen.

ZUBEHÖRE GEGEN MEHRSPANN

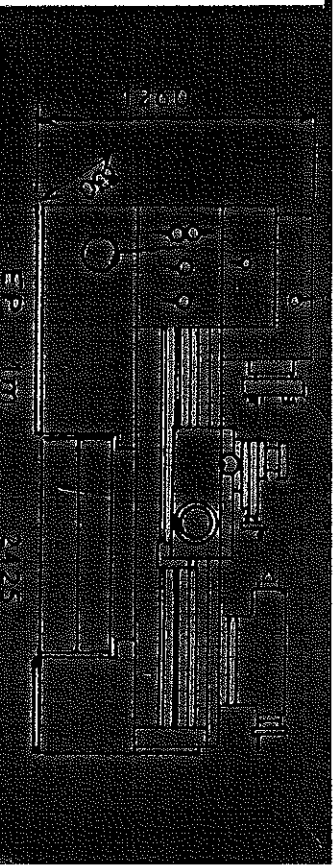
4 fach-Werkzeughalter.
 Kühlanlage mit Elektropumpe, 50 Hz Drehstrom, Überstromauslöser.
 Feststehende Lünette mit 3 Brinzelagern : 220 Ø (LM 550); 250 Ø (LM 700).
 Mitlaufende Lünette, Drehbackenfutter : 125 Ø (LM 550); 150 Ø (LM 700).
 Ausgewuchtete Mitnehmerscheibe mit 2 Drehherze.
 Futter mit 2 Satz Backen : 250 Ø (LM 550 — LM 700).
 Arbeitsplatzbeleuchtung mit 24 V Transformator.
 Nonius für Längsverstellung.

Gekröpftes Bett mit Einsatz.
 Getriebe mit Lamellenkupplung.
 Elektrische Ausrüstung für andere Stromarten als Drehstrom 220/380 V, 50 Hz.
 Feste Lünette, grosses Modell, 3 Bronzebacken : Bereich : 10/250 für LM 550. 150/300 für LM 700.

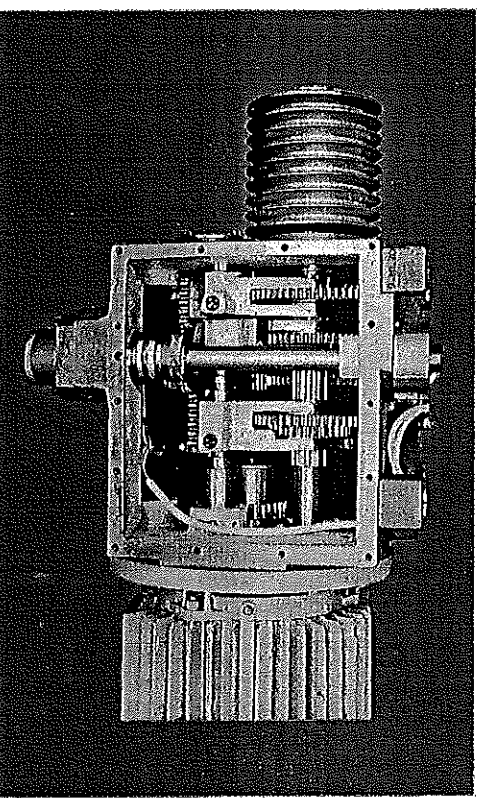
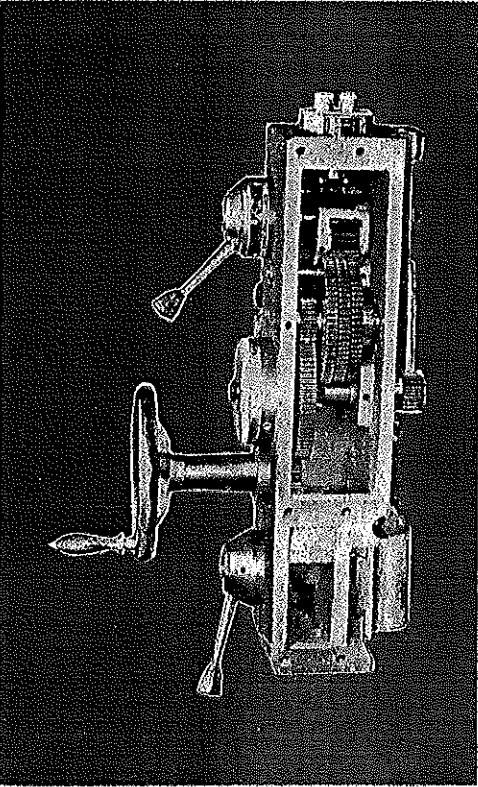
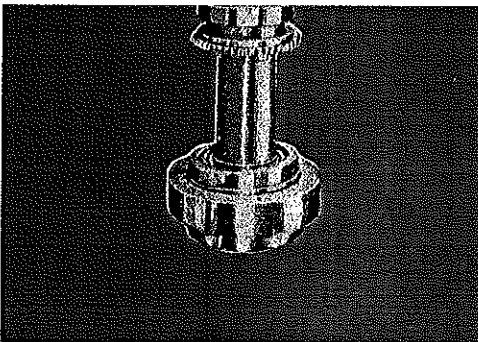
Backen mit gehärteten Rollen für feste Lünette.
 Vierbackenfutter, schwere Ausführung, reversibel, einzeln versstellbar 450 (LM 550 — LM 700).
 Konzentrisch spannendes Präzisionsfutter mit zwei Drehbackensätzen.
 215 Ø bzw. 300 Ø für LM 550 oder LM 770. Weichbacken für vorgenannte Futter.
 Lochscheiben 450 Ø — LM 550, LM 770.
 Gerade Lochscheibe (für Kröpfung) 700 Ø für LM 550 und 900 Ø für LM 700.
 Kegeldrehvorrichtung.
 Mitlaufende Präzisionsspitze.
 Gewindanzeiger für metrisches Gewinde.
 Spannanzgeneinrichtung.
 Hinterer Werkzeugträger.
 Kontrollbrett mit Amperemeter und Kontrolleuchten.
 Mikrometeranschlag für Querverstellung.
 Hydraulische Kopieranlage.
 Sonderräder für Spezialsteigungen.
 Schmierstoffpumpe typ "LUB".
 Mehrfach-Werkzeughalter in verschiedenen Ausführungen.



75-PARIS 11' Telex : PL Martin 22.452 F Tél. : 700. 95. 54
 12, Rue St-Maur
23-MOULINS B.P. 215 Tél. : (70)44.03.57



	LM 550	LM 700	Vorschubgetriebe	
Durchmesser über dem Bett	550 mm	700 mm	Anzahl der gewinde ohne räderwechsel	42
Durchmesser vor dem querschlitzen	500 mm	670 mm	Normale Gewinde	1 bis 56
Durchmesser über dem querschlitzen	285 mm	460 mm	Steigung in Zollwerten	28 bis 0,5
Ausdrehung spindel	50 mm		Schnell gewinde	8/1
Bett			Anzahl der langs und querschübe	21
Breite der Führungen	390 mm		Langvorschübe	0,1 bis 5,6
Spitzenweite	1 bis 4 m		Quervorschübe	0,05 bis 2,8
Zülfassiger durchmesser in der Kropfung	750 mm	930 mm	Steigung der Ietspindel	1/6 mm
Nutbreite in der Kropfung vor der planscheibe	225 mm		Schlitzen	
Spindelstock			Querhub	370 mm
Amerik, standard spindelnase		A 1 6"	Kleiner schlitzen geneigt längsverschieblich	200 mm
Spindelbohrung		50,5	Maximale Werkzeugquerschnitt	25 x 25
Innerer Konus		M K 6	Reitstock	
Anzahl der geschwindigkeiten		20	Pinoldurchmesser	80 mm
Spindelrehzahl	10-630 U/min	12-800 U/min	Pinolenhub	210 mm
	16-1000 »	20-1250 »	Reitstockkonus	MK 5
	25-1600 »	32-2000 »	Motor	
			Motor Drehzahl	1 450 m U/min
			Motorleistung	4 bis 9 Kw



BEI SCHREIBUNG

BETT

Sonderguss stabilisiert, Austauschbare Gleitführungen, gehärtet und geschliffen.

SPINDELSTOCK

Einzeligs-Zahnradler gehärtet und geschliffen, Vorgelegezahnrad von der Spindel unabhängig, Spindel aus vergütetem Sonderstahl läuft in überdimensionierten Präzisions-Kegellagern, Ölsumpschmierung mittels Umlaufsystem.

VORSCHUBGETRIEBE

Dicht gekapselt, Im Ölbad laufende gehärtete und geschliffene Zahnräder, Steigung direkt ablesbar.

SCHLITZEN

Hohe Formstabilität durch reichliche Dimensionierung, Querschlitzen über den vollen Bereich der Betführungen verstellbar, Support mit Mass-Skala drehverstellbar, Druckumlaufschmierung für Leit- und Zugspindel, Messerschlitzen (LM 700).

SCHLOSSKASTEN

Doppelwandig, In allen Richtungen wirksame Abschaltvorrichtung durch in positivem Sinn wirksame Anschläge, Automatische Vorschubabschaltung bei Überlast, Fehlbedienungsicherung durch Verriegelung der Betätigungshelbel für Längsrehren und Gewindeschneiden.

REITSTOCK

Reichlich dimensioniert, Grosser Pinoldurchmesser, Pinolenbohrung im Gehäuse gehont, Querverstellung für Kegeldrehen.

Rädergetriebe (zwei Ausührungen)

1. Normales Rädergetriebe mit Lamellenbremse.
2. Nicht einstellbares Rädergetriebe mit 2 Lamellenhupplungen und Druckschmierung, Elektromotor am Gertriebe angeflanscht, Erhöhte Stabilität durch Getriebemotoranordnung im Sockel, unter dem Spindelstock.
Die gesamte elektrische Anlage befindet sich in einem Schaltschrank hinter dem Spindelstock.