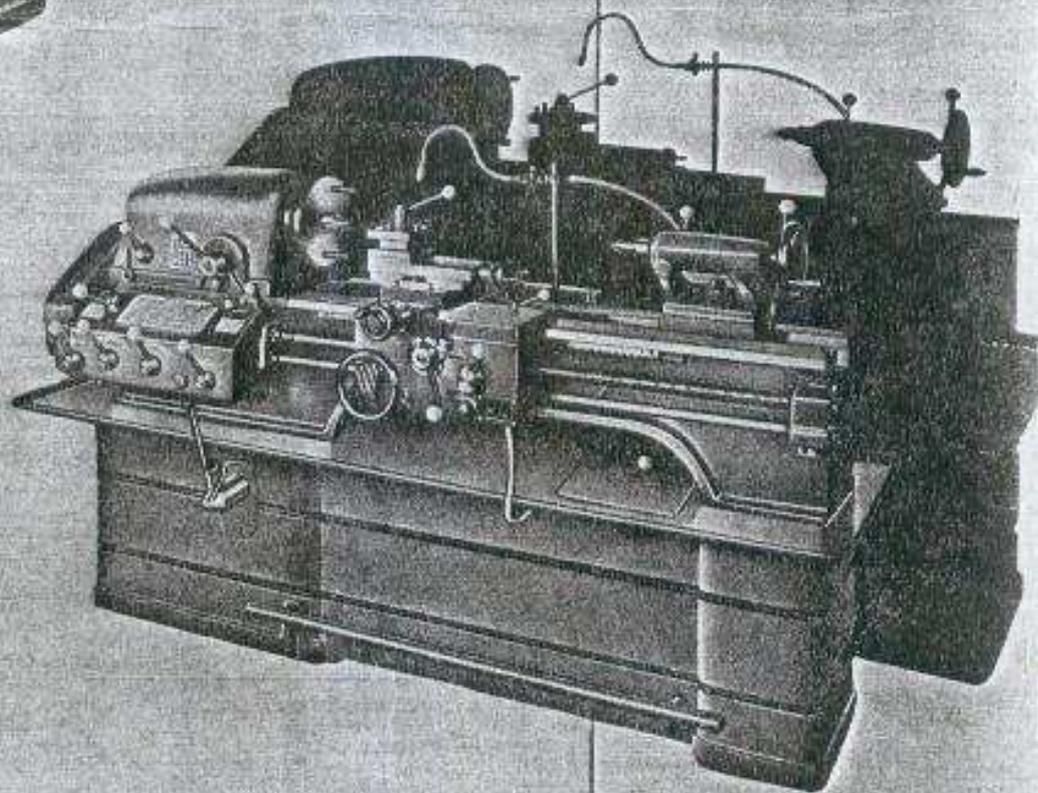
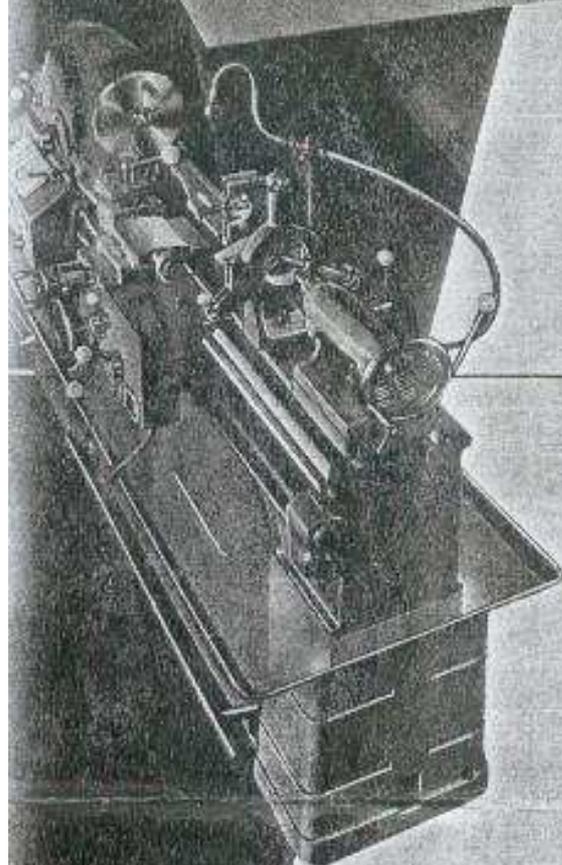


Tour parallèle à charioter & fileter

MONA 350

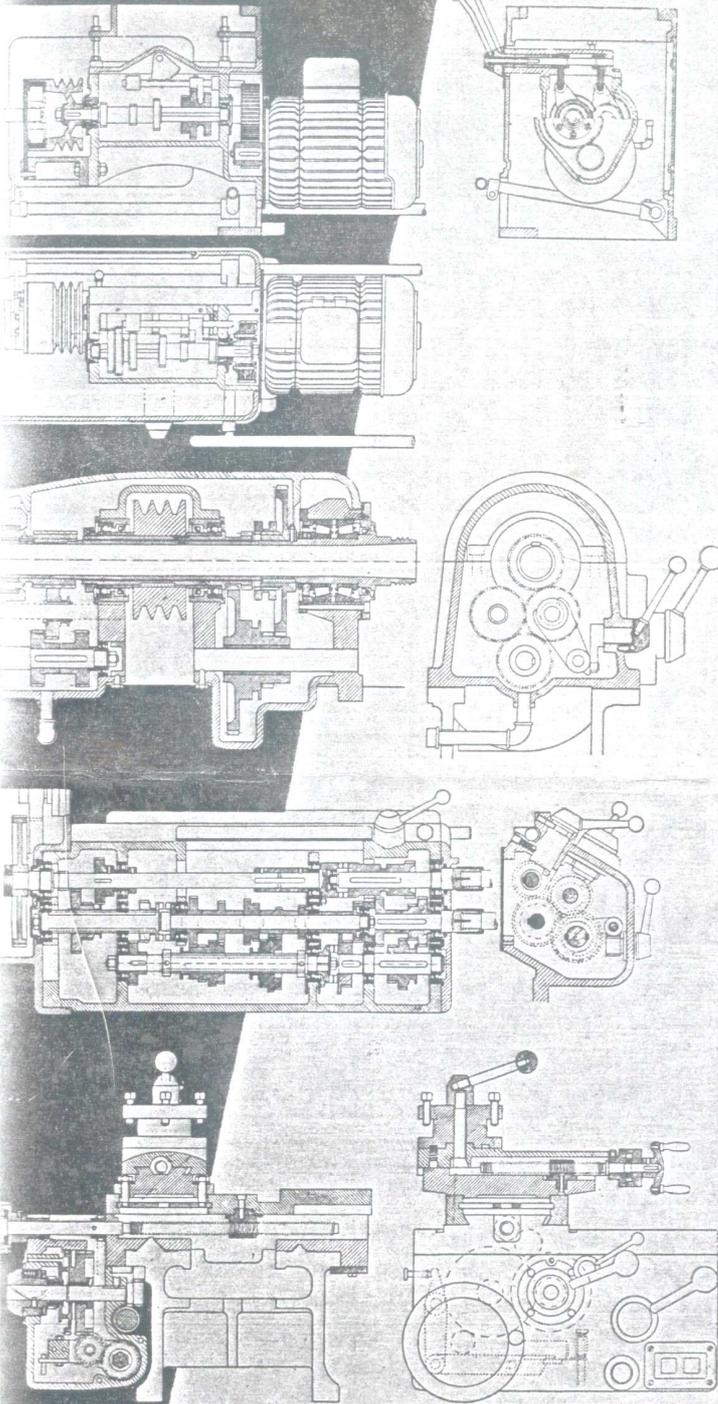


UNE PRODUCTION "SICOM" S. A.

BOITE POSTALE 28 — MONACO

TÉL. 031-09

démontable à une machine universelle possédant toutes les combinaisons indispensables à la tenue au rythme des usinages. Les caractéristiques essentielles permettent d'adapter ce tour aux besoins les plus divers; il est de fait que de nombreux usinages peuvent être obtenus plus rapidement et plus facilement sur des tours de dimensions inférieures à celles des tours généralement utilisés. - Il satisfait à toutes les exigences d'un tour de qualité de sa catégorie : PRECISION - CAPACITE DE PRODUCTION - RIGIDITE - MANIABILITE - SECURITE - LONGEVITE. - Son prix particulièrement avantageux n'est pas atteint par une imitation à bon marché d'un tour de grande classe, mais par une limitation très exacte des éléments indispensables à une machine de qualité, et une étude très serrée des temps par la création d'un outillage de fabrication et de contrôle bénéficiant de 25 ANNEES D'EXPERIENCE DANS LA FABRICATION DE LA MACHINE-OUTIL. - Avant la sortie d'usine, chaque machine est soumise à une série d'épreuves pratiques ainsi qu'aux vérifications géométriques suivant les normes de M. l'Ingénieur Général SALMON. - LA CONCEPTION, LE CHOIX DES MATERIAUX, LA QUALITE DES USINAGES, DONNENT AU TOUR "MONA 350" LES POSSIBILITES LES PLUS ETENDUES; SON FAIBLE PRIX D'ACHAT, L'AMORTISSEMENT LE PLUS RAPIDE.



COMMANDE. - Elle s'effectue par un groupe monobloc, boîte des vitesses et moteur, placé dans le socle gauche du tour, transmettant 6 vitesses à la poupée par courroies trapézoïdales dont la tension est assurée par le déplacement facile du groupe sur des glissières aménagées à l'intérieur du socle. - Les 6 vitesses sont obtenues par 2 leviers extérieurs bien à portée de l'ouvrier, commandant un ensemble : tringles, fourchettes et pignons baladeurs, d'un fonctionnement silencieux et d'un rendement élevé, sous carter étanche à bain d'huile. - La commande électrique est assurée par un coffret-contacteurs et une boîte à 2 boutons poussoirs, marche avant et marche arrière, située sur le tablier à bonne portée de la main. - L'arrêt et le freinage sont assurés au pied par un interrupteur et un frein. - Les canalisations électriques, sous caoutchouc, sont protégées par des gaines métalliques.

POUPEE. - Les 6 vitesses qu'elle reçoit du groupe boîte des vitesses-moteur sont doublées par un harnais permettant 12 vitesses à la broche, de 29 à 1.650 tours. - La commande du harnais ainsi que celle de l'inverseur du sens des avances, s'effectuent par le déplacement de deux leviers placés à l'avant de la poupée. Aux grandes vitesses, aucun des engrenages du harnais ne reste en prise. - La broche, ALESEE à 41 mm au C.M. n° 5, traitée et rectifiée, est portée à l'avant, par deux roulements coniques réglables de haute précision, et à l'arrière, par un roulement à rouleaux cylindriques permettant une dilatation sans déformation. - La poulie de commande est montée sur un fourreau indépendant, tournant sur roulements à gorges profondes portés par deux paliers intermédiaires absorbant ainsi totalement la traction des courroies, et conservant à la broche une précision absolue. - L'assise de la poupée sur le banc est largement assurée. Un dispositif de réglage permet un parallélisme rigoureux de la broche et des glissières du banc. - Les organes de la poupée sont sous carter étanche à bain d'huile, assurant un graissage et un silence complets.

BOITE DES PAS ET DES AVANCES. - Les pas et les avances sont obtenus par une série de pignons baladeurs permettant d'exécuter sans changement de roues, en filetages métriques, 24 pas de 0,5 à 11 mm, et en Whitworth, 24 pas de 2 à 44 filets par pouce. - Tous les organes tournent constamment dans un carter à bain d'huile. Tous les axes sont montés sur roulements à billes. Un dispositif de sécurité permet d'éviter l'embrayage simultané des pignons baladeurs constitutifs de la boîte, évitant ainsi toute fausse manœuvre. - La boîte permet 24 avances longitudinales et transversales, égales à 1/10^e des pas pour les premières, à 1/20^e pour les secondes.

TABLIER. - Les organes du tablier sont situés à l'intérieur d'un carter à bain d'huile. - Les avances longitudinales et transversales sont commandées par un seul levier. - Un dispositif de sécurité évite l'embrayage simultané des mouvements de chariotage et de filetage. - Un déclenchement automatique de grande précision par butée agissant sur une vis sans fin basculante permet un réglage précis des opérations de chariotage. Ce déclenchement est assuré par une règle de butée située sur le banc du tour.

BANC - TRAINARD ET CHARIOTS. - Le BANC, rigide, à nervures obliques, coulé en FONTE MEEHANITE, d'une dureté au moins égale à 200 brinell, à guidages prismatiques RECTIFIES, est DROIT ou DEMI-ROMPU, pour, respectivement 800 mm et 1.200 mm d'entrepointes. - Le TRAINARD à large assise et à guidage prismatique est prévu pour permettre l'usinage des pièces de grand diamètre sans que l'outil soit en porte à faux. Des porte-feutres assurent, en même temps que le graissage, une protection efficace contre les copeaux. - Le CHARIOT transversal, à rainures à T pour le montage d'un porte-outil arrière, à rattrapage de jeu par lardon conique, assure une large assise au chariot porte-outil dont l'embase est graduée. - Les glissières à queue d'aronde sont parfaitement usinées et grattées. - Les vis de commande en acier dur, les écrous en bronze de qualité soigneusement filetés, enfin les butées à billes prévues sur chaque vis, permettent un déplacement sans effort des organes. - Les verniers en acier inoxydable à remise à zéro complètent l'ensemble.

DISPOSITIF D'ARROSAGE. - Un bac en tôle reçoit les copeaux et comporte une cuve de décontation. Le socle droit reçoit l'électro-pompe de lubrification commandée par un interrupteur fixé au socle. - La distribution s'effectue par des canalisations étanches, robinet et jet à l'emplacement de l'outil.

CARACTERISTIQUES

Longueur entrepointes : Banc droit 800 mm.
Banc rompu 1.200 mm.
Largeur du banc 280 mm.
Diamètre admis sur le banc 350
Diamètre admis dans le rompu 550
Diamètre admis sur le chariot 180
Largeur du rompu en avant du plateau 100 mm.
Broche C.M. 5 alésée à 41 mm.
Dimensions du palier avant 110x54 mm.
Course de la contrepointe C.M. 4. 125 mm.
Valeur des 12 vitesses de la broche T/M :
29 - 39 - 63 - 110 - 156 - 203 - 228
312 - 500 - 880 - 1.250 - 1.650.

Valeurs des 24 pas SI : 0,5 - 5,625 - 0,75 - 0,875 - 1 - 1,1125 - 1,25 - 1,375 - 1,50 - 1,75 - 2 - 2,25 - 2,5 - 2,75 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 9 - 11.
Valeur des 24 pas Whitworth de 2 à 44 filets au pouce.
24 avances de chariotage, de 0,05 à 1,1 mm.
Pas de la vis-mère 6 mm.
Section maxima des outils 20x20
Course du chariot porte-outils 130 mm.
Puissance du moteur 5 CV.
Poids approximatif 1.100 Kgs.
Encombrement ... 2 m. 100 x 700 x 1 m. 200

ACCESSOIRES LIVRES SANS SUPPLEMENT

Dispositif complet de commande électro-magnétique - Dispositif complet d'arrosage par électro-pompe - Lunette fixe - Lunette à suivre - 2 pointes C.M. 4, C.M. 5 - Tourelle carrée - Plateau-toc - Contre-Plateau usiné pour mandrin 210 mm. - Jeu de clés de service.

ACCESSOIRES SUPPLEMENTAIRES

Mandrin concentrique 160 mm. à 2 jeux de 3 mors - Mandrin concentrique 210 mm. à 2 jeux de 3 mors - Plateau à 4 mors indépendants 315 mm. - Plateau à trous 315 mm. Poupées à pompe pour plateau - Tourelle porte-outil arrière - Pointe tournante C.M. 4 - Dispositif à tourner conique - Dispositif pince-barre - Roues complémentaires.

DEMANDER LA NOTICE DU TOUR A CHARIOTER RAPIDE « MONA 350 »