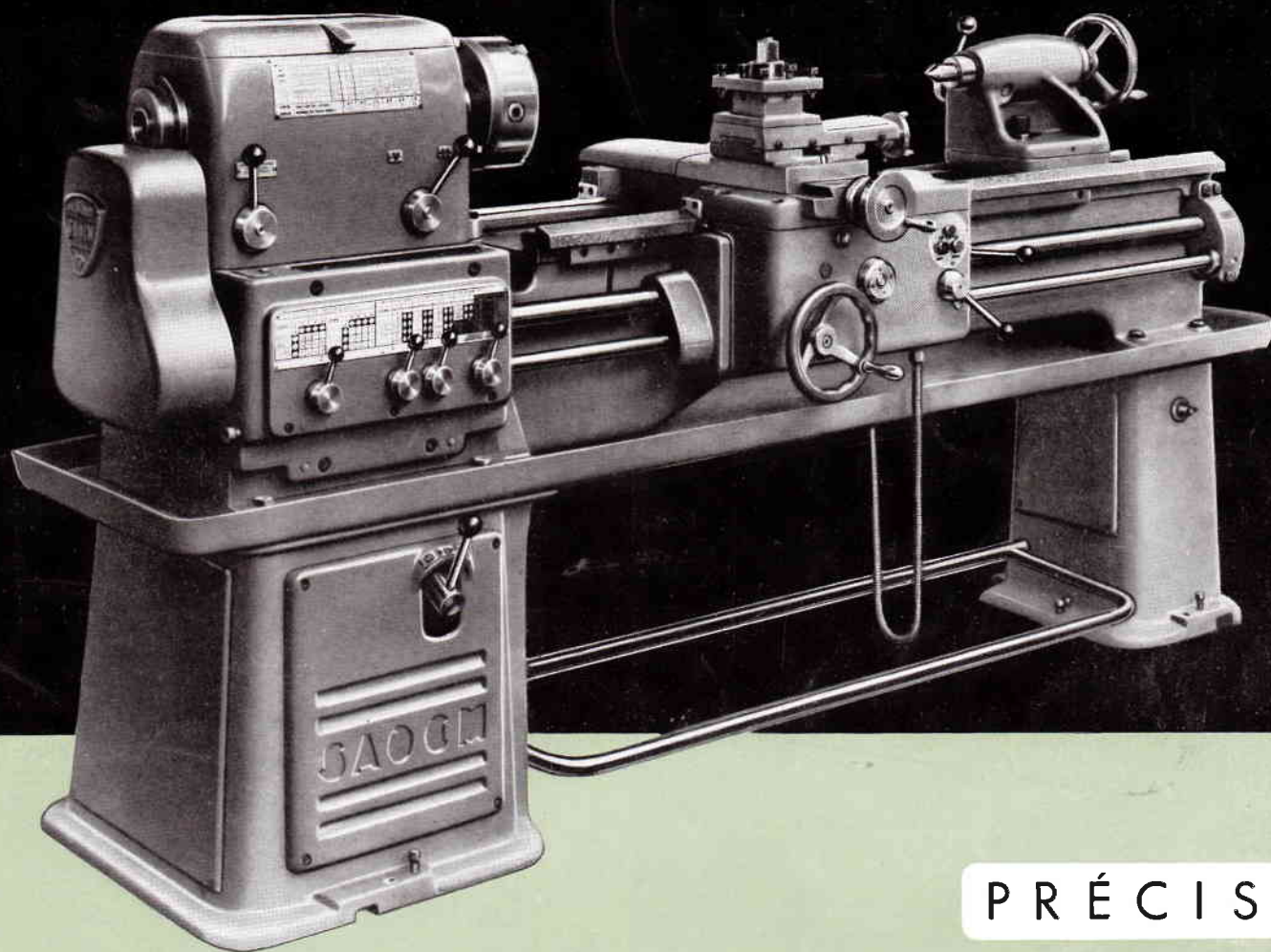


TOURS MONOPOULIE A CHARIOTER ET A FILETER



PRÉCIS

ROBUSTES

MANIABLES

S.A.O.C.M.

GRANDS ROMPUS



PRÉCISIONS SALMON

Par procès-verbal N° 1049, du 19-7-51 la station d'essai de Machines Outils du Ministère des Forces Armées a constaté que le tour S. A. O. C. M. T. 40 a satisfait avec succès aux épreuves pratiques et aux vérifications géométriques des Normes SALMON.

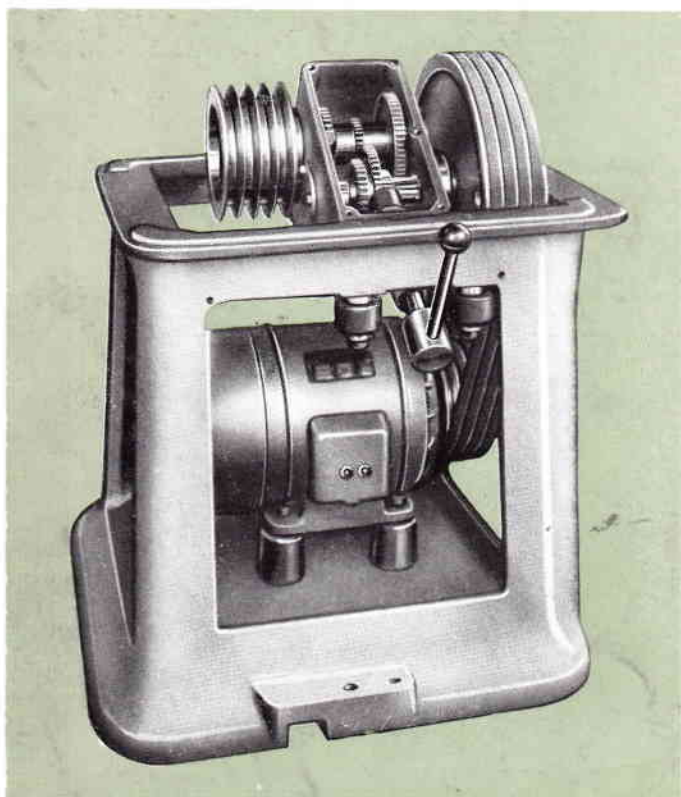
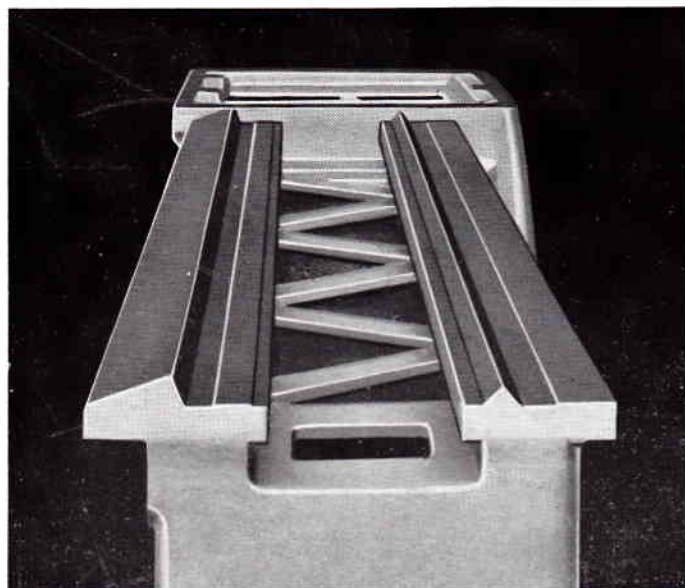


Fig. 1

Fig. 2



GÉNÉRALITÉS

Nos tours monopoulie, par leur capacité, leur maniabilité et leur sécurité ont été étudiés pour exécuter rationnellement les travaux les plus divers des Ateliers de Mécanique Générale et d'Entretien ou de Réparation. Usinées suivant les méthodes modernes et construites avec des matières de première qualité nos machines sont soumises avant expédition aux contrôles géométriques les plus rigoureux et aux essais pratiques d'usage. Chaque tour est garanti 6 mois.

RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES

Commande (Fig. 1)

La boîte de vitesses est incorporée dans le pied gauche. Les pignons tournant dans l'huile sont en acier nickel-chrome traité et les arbres cannelés sont montés sur roulements à billes. La commande de la boîte et de la broche s'effectue par une série de courroies trapézoïdales largement calculées. En appuyant sur la barre-pédale, on peut dans n'importe quelle position arrêter le moteur et freiner très efficacement la broche. Une boîte à trois boutons-poussoirs Avant-Arrêt-Arrière, fixée sur le tablier, commande le moteur par un coffret à contacteurs à protection thermique. La précision d'usinage et le soin apporté au montage, rendent la commande silencieuse.

Le banc (Fig. 2)

A double prisme est en fonte spéciale au nickel-chrome, dureté Brinell 220. Il est largement dimensionné et croisillonné pour obtenir une rigidité

ACCESSOIRES NORMALEMENT FOURNIS:

Bac en tôle — Plateau à trois — Faux plateau pour mandrin — Plateau toc — 2 pointes cône Morse — 1 Réduction — 1 Lunette fixe — 1 Lunette à suivre — Jeu de roues pour pas Whitworth — Clés de service et pompe de graissage — Moteur et appareillage électrique pour courant triphasé 220 ou 380 volts 50 périodes.

absolue, tout en permettant une évacuation rationnelle des copeaux entre les nervures.

Pour toutes les longueurs entre pointes, on peut augmenter la capacité du rompu, par un pont amovible facultatif.

La Poupée fixe (Fig. 3)

La broche, en acier Ni-Cr. traité est alésée à un grand diamètre ; elle est montée sur roulements Timken de haute précision. Plusieurs gammes de 6 ou 12 vitesses, en progressions géométriques, sont prévues.

Les engrenages du harnais et de l'inverseur sont également en acier Ni-Cr. traité. Un tableau simple et clair permet à l'ouvrier de tourner à une vitesse rationnelle en fonction de la matière et du diamètre de la pièce à usiner.

La boîte de filetage (Fig. 4)

Type étanche à baladeurs sur arbres cannelés pour les modèles T. 40 et T. 48 L. Boîte Norton pour les modèles T. 55 et T. 70 Léger. La lyre de commande est solidement fixée en 3 points. Les engrenages fournis normalement permettent de faire les filetages métriques et Whitworth usuels.

Le trainard et le tablier (Fig. 5)

Les glissières en fonte spéciale sont munies de lardons coniques de réglage. Des protecteurs en feutre sont fixés sur la cuirasse. De grands verniers gravés chromés facilitent la lecture. La tourelle porte-outil en acier spécial est verrouillée dans les 4 positions. Un verrouillage empêche l'utilisation simultanée de la vis-mère et de la barre de chariotage. Un limiteur d'effort breveté logé dans le tablier (visible sur la fig. 5) évite les accidents en cas de fausse manœuvre et permet de travailler en butée.

ACCESSOIRES FACULTATIFS :

Moteur 2 vitesses — Pont amovible — Dispositif d'arrosage par Electro-pompe — Mandrins divers — Pointe tournante — Dispositif de repérage des pas — Butée de chariotage — Vernier pour mesure des longueurs — Appareil à tourner conique — Grande lunette fixe — Longue coulisse transversale pour porte-outil arrière — Jeu d'outils — Eclairage, etc.

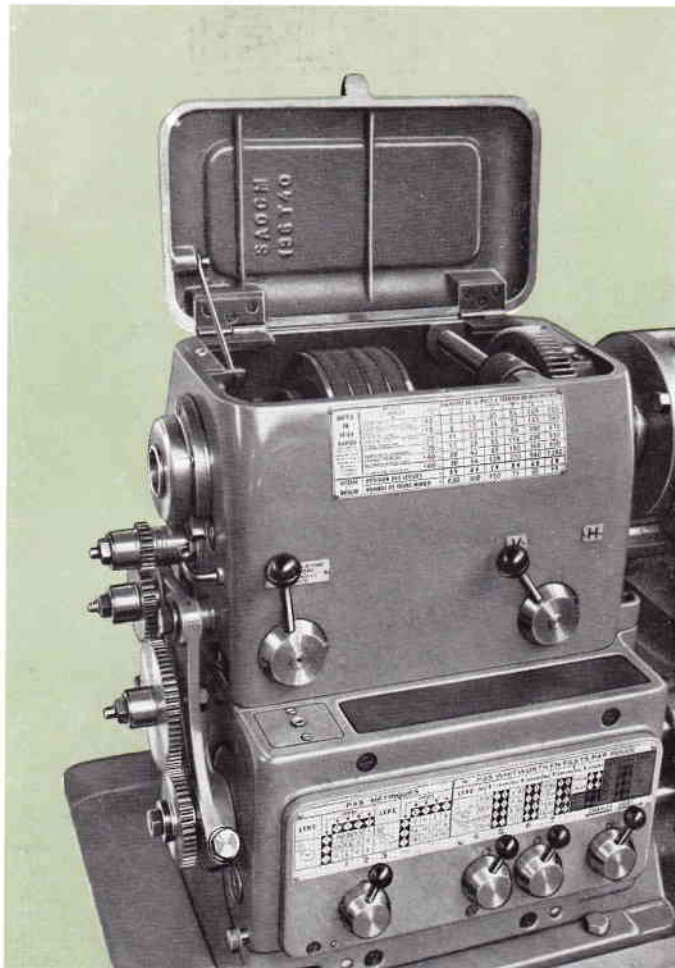


Fig. 3

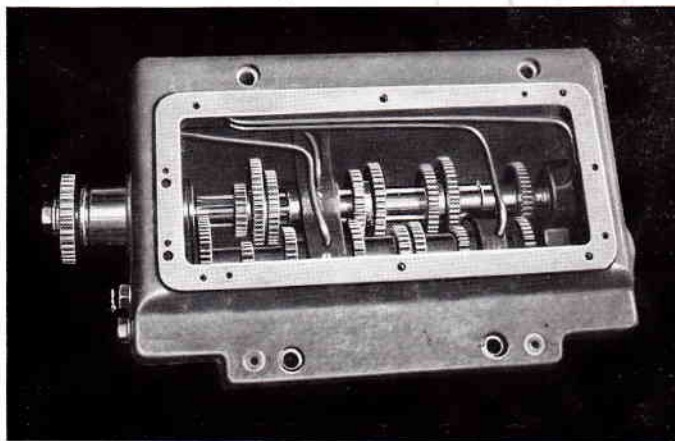


Fig. 4

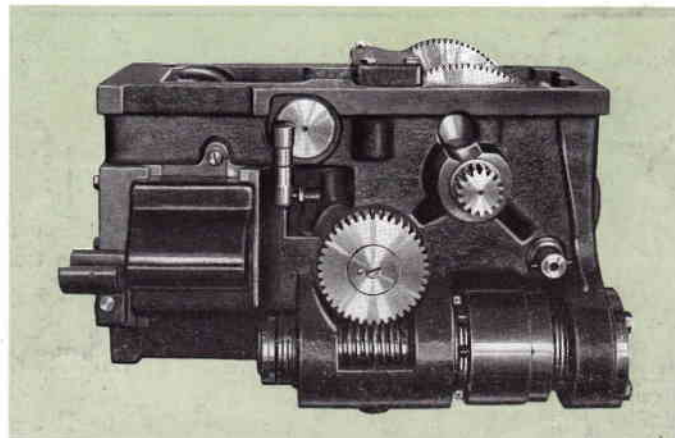
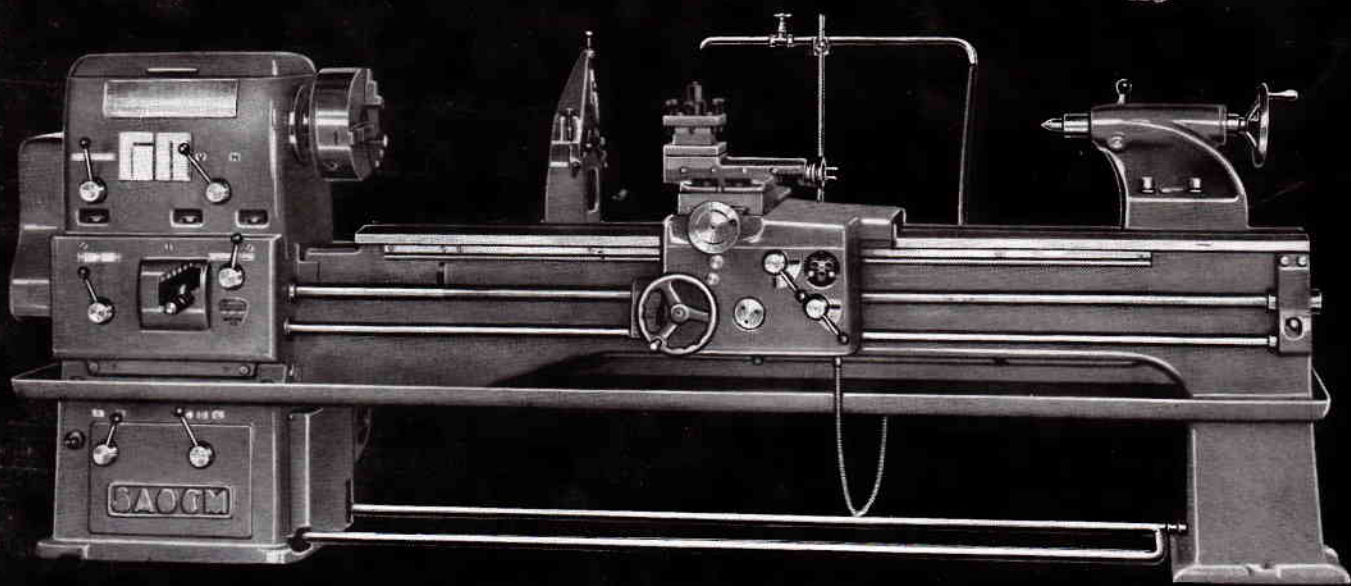


Fig. 5



Modèle T 55-20 avec dispositif d'arrosage

CARACTÉRISTIQUES	MODÈLES			
	T. 40	T. 48 L	T. 55	T. 70 léger
Hauteur de pointes mm.	180	220	275	350
Longueur entre pointes	750 à 1500	1250 à 2000	1500 à 3500	1500 à 3500
Diamètre admis au-dessus du banc	400	480	550	700
Diamètre admis dans rompu avec pont amovible	600	680 et 750	850	1000
Longueur dans rompu devant plateau	200	230	300	300
Alésage de la broche	40,5	40,5	51	51
Puissance maximum du moteur cv.	6	6	10	10
Vitesse maximum de la broche (t/min.)	1250	1000	710	630
Vitesse minimum de la broche (t/min.)	10	10	10	10

Nos tours peuvent être livrés avec une longueur entre pointes supérieures.
Sur demande, nous adressons une notice technique et un devis détaillé

SOCIÉTÉ ARDENNAISE D'OUTILLAGE ET DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 21.375.000 fr.

BUREAUX A PARIS, 15, Rue Bleue. — Tél. TAItbout 89-21
USINES A NIORT (Deux-Sèvres), 13-21, Rue Gambetta. — Tél. 0-89

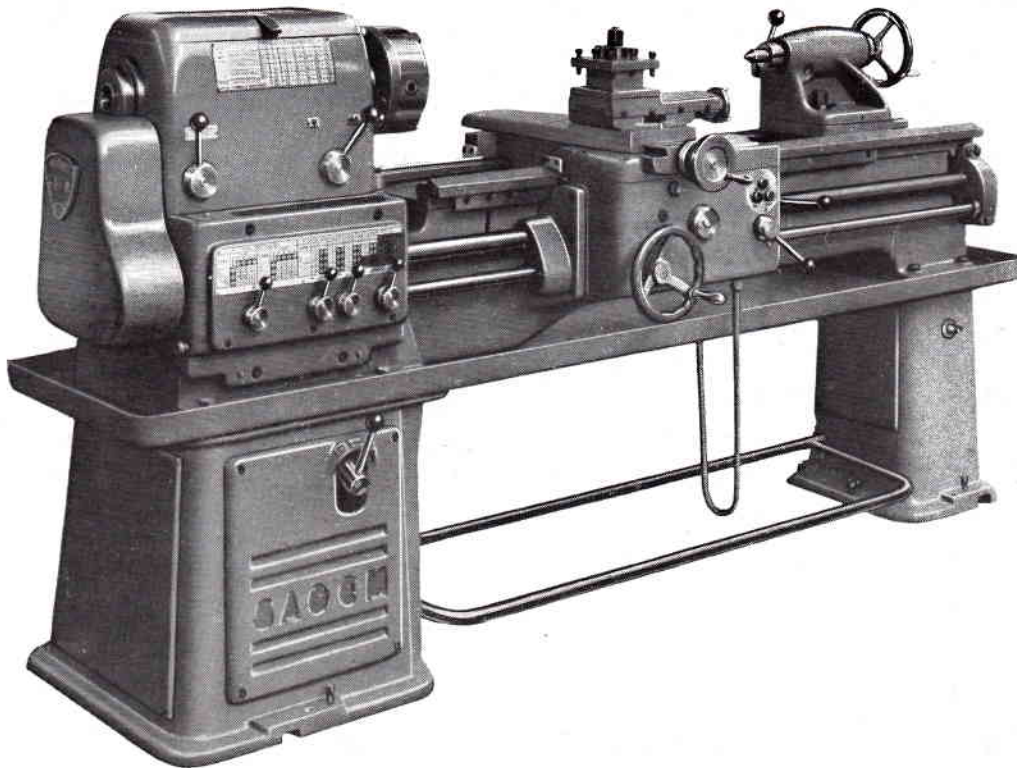


T 40

TOUR MONOPOULIE A CHARIOTER ET FILETER

Diam. au dessus du banc : 400 mm - Haut. pointes : 180 mm - Entre pointes : 750, 1000, 1250, 1500 mm

PRÉCIS (Normes Salmon) - **ROBUSTE** (Garantie 6 mois) - **MANIABLE** - **GRAND ROMPU**



Moteur électrique incorporé dans le pied actionné par un contacteur et une boîte à 3 boutons poussoirs : Avant - Arrêt - Arrière, fixée sur le tablier.

Banc prismatique en fonte spéciale.

Broche en acier traité, montée sur roulements Timken de précision, actionnée par courroies trapézoïdales et boîte de vitesses logée dans le pied.

Limiteur d'effort breveté placé dans le tablier évitant les accidents en cas de fausses manœuvres et permettant de travailler en « butée ».

Verrouillage empêchant l'embrayage simultané de la vis mère et de la barre de chariotage.

Frein mécanique actionné par pédale.

Boîte d'avances étanche à baladeurs sur arbres cannelés.

Sur demande, le tour peut être prévu pour être commandé par transmission.

CARACTÉRISTIQUES

Diamètres maxima admis	au-dessus du banc	400 mm.	Section des outils	20 x 20 mm.
	au dessus du chariot	230 mm.	Largeur du banc	280 mm.
	dans rompu sur 90 dev. plateau..	550 mm.	20 pas métriques variant de	1 à 28 mm.
Broche alésée à		40 mm.	20 pas Whitworth » »	3 à 24 filets''
Cône Morse de la broche		N° 5	20 avances longitudinales variant de	0,1 à 2,8 mm.
Diamètre du palier avant de broche		70 mm.	20 » transversales » »	0,05 à 1,4 mm.
6 vitesses de broche		15 à 630 t/min.	Puissance du moteur (1.500 t/min.)	2 CV

TYPE	LONGUEUR entre pointes	ENCOMBREMENT TOUR NU AVEC MOTEUR			ENCOMBREMENT EMBALLAGE MARITIME			POIDS APPROXIMATIF	
		Longueur	Largeur	Hauteur	Longueur	Largeur	Hauteur	Net av. mot.	Brut emb. marit.
T 40 - 7	0 m. 750	1 m. 780	0 m. 780	1 m. 165	2 m. 100	0 m. 980	1 m. 350	980 kgs	1.330 kgs
T 40 - 10	1 m. 000	2 m. 030	0 m. 780	1 m. 165	2 m. 350	0 m. 980	1 m. 350	1.040 kgs	1.430 kgs
T 40 - 12	1 m. 250	2 m. 280	0 m. 780	1 m. 165	2 m. 600	0 m. 980	1 m. 350	1.110 kgs	1.550 kgs
T 40 - 15	1 m. 500	2 m. 530	0 m. 780	1 m. 165	2 m. 850	0 m. 980	1 m. 350	1.170 kgs	1.650 kgs

ACCESSOIRES NORMAUX : Bac en tôle - Plateau à trous \varnothing 300 - Faux plateau pour mandrin \varnothing 250 - Plateau toc - 2 pointes CM N° 4 - 1 Réduction - Lunette fixe \varnothing 120 - Lunette à suivre - Roues pour pas Whitworth - Courroies trapézoïdales - Clefs de service - Pompe à main pour graissage - Moteur et appareillage électrique courant triphasé 220 ou 380 volts, 50 périodes.

SUPPLÉMENTS : Gamme de vitesses élevées de broche : 20 à 800 t/m, 23 à 1.000 t/m ou 31 à 1.250 t/m - **Moteur 3 CV** à la place de 2 CV - **Moteur 4 CV** à la place de 2 CV avec 4° courroie - **Moteur 5 CV** à la place de 2 CV avec 4° courroie - **Moteur 2 vitesses 2,4/4 CV** (avec 4° courroie et coupleur) donnant 12 vitesses de broche de 10 à 630 t/m ou en cas de gamme de vitesses élevées 13 à 800 t/m, 15 à 1.000 t/m ou 20 à 1.250 t/m - **Moteur 2 vitesses 3/5 CV** placé à l'arrière du pied avec 4° courroie et coupleur donnant 12 vitesses de broche de 10 à 630 t/m ou en cas de gamme de vitesses élevées 13 à 800 t/m, 15 à 1.000 t/m ou 20 à 1.250 t/m - **Pont amovible** permettant d'obtenir dans le rompu un diamètre de 600 mm sur 200 mm devant plateau - **Electro-pompe d'arrosage** avec tuyauterie - **Arrosage mécanique** pour commande par transmission - **Grand plateau** à trous \varnothing 480 mm - **Jeu de 4 poupées à pompe** pour plateau à trous - **Mandrin** \varnothing 160 à 2 jeux de 3 mors serrage concentrique - **Mandrin** \varnothing 200 à 2 jeux de 3 mors serrage concentrique - **Mandrin** \varnothing 250 à 2 jeux de 3 mors serrage concentrique - **Plateau** \varnothing 350 à 4 mors indépendants et réversibles - **Mandrin type Jacob**, capacité de 0 à 13 mm avec queue Cône Morse N° 4 - **Pointe tournante** Cône Morse N° 4 - **Dispositif de repérage des pas** - **Butée de chariotage** - **Vernier** pour mesure des longueurs - **Appareil à tourner cônica** long. 300, angle \pm 12° - **Reproducteur d'angles** « Intégral » \varnothing 200 mm - **Grande lunette fixe** \varnothing 220 mm - **Longue coulisse transv.** pour porte-outil arrière - **1 jeu de 12 outils** de tour, section 20 x 20, à plaquette rapportée, en acier rapide - **Eclairage** avec transformateur 24 volts - **Courant électrique spécial** - **Moteur avec imprégnation spéciale** pour pays tropicaux.

MOINS-VALUE : Tour sans vis-mère : 3 avances de chariotage 0,1, 0,2 et 0,3 mm par poulies étagées.

Nouvelle Raison Sociale : **RAMO** - RÉALISATIONS D'APPAREILS et de MACHINES - OUTILS - 43, Bd de Clichy, PARIS (IX^e) - Tél. TRInité 60-60
SOCIÉTÉ ANONYME CAPITAL PORTÉ A 50 MILLIONS

BUREAUX A PARIS (IX^e)
15, RUE BLEUE
TÉL. : Taiibout 89-21

S. A. O. C. M.

USINES A NIORT
(DEUX-SÈVRES)
13 à 21, Rue Gambetta - TÉL. 0-89

SOCIÉTÉ ARDENNAISE D'OUTILLAGE ET DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES
Société Anonyme au Capital de 21.375.000 francs

BAIMA - PARIS