

JENNY

TOURS REVOLVER TOURS DE REPRISSE
TOURS A CYCLE AUTOMATIQUE

RENFER MACHINES-OUTILS S.A.
Capital 100 000 Frs
SCIONZIER 74300 - CLUSES

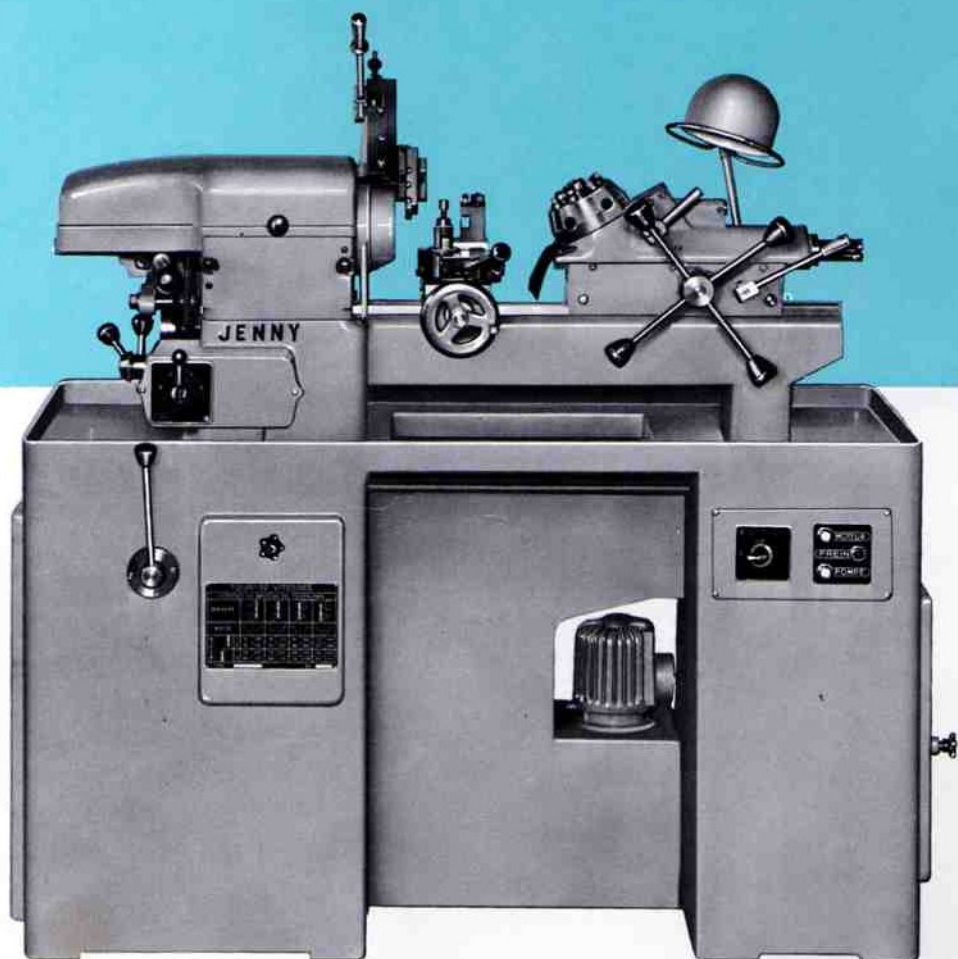


programme de fabrication

JENNY

120

Tour revolver



Le principe de construction des TOURS de base : Pieds cuvette, banc de 16 renards appareillages, éléments et accessoire de :
 action de :

TOUR RÉVOLVER - TOUR RÉVOLVER
 TOUR DE REPRISE AUTOMATIQUE
 TOUR DE REPRISE SEMI-AUTOMATIQUE

- L'arrosage se trouve entre les pieds du bâti, il comprend le bac à lubrifiant sur lequel sont fixés la pompe électrique, ainsi que le bac à copeaux amovible de grande capacité manœuvrable par 2 poignées.

TRANSMISSION

La commande intermédiaire est assurée :

- soit par un renvoi permettant d'obtenir une gamme de 16 vitesses étagées 150 à 3.000 t/m, pour le bâti équipé de poupées de 16, 30 et 40 mm et 12 vitesses étagées de 250 à 2.500 t/m pour le bâti équipé de poupée de 60 mm.
 Le rapport de vitesse obtenu par le moteur est de 1 - 1/2.

- Soit par une boîte de rapport de 1 - 1/5 passage des vitesses en marche et sous charge permettant d'obtenir une gamme étagée de 32 vitesses de 45 à 3.000 t/m pour les tours équipés de poupée de 16 - 30 - 40 et de 24 vitesses de 50 à 2.500 t/m pour les tours équipés d'une poupée de 60 mm.

Les rapports obtenus par le moteur et la boîte sont de 1 - 1/2 - 1/5 - 1/10.

Il est possible d'adapter à la place de ces 2 éléments intermédiaires pour des mises en route, arrêts de broche très élevés, un embrayage frein à disques multiples.

La transmission est assurée par des courroies trapézoïdales interchangeable, sans démontage de la broche.

POUPÉES

Il existe 5 modèles de poupées : 16 T - 16 P - 30 P - 40 T - 40 P dont les broches sont montées sur roulements à rouleaux coniques et 1 modèle de poupée de 60 P dont la broche est montée sur roulements préchargés à contact oblique. Elles sont équipées d'un serrage rapide à levier, et comportent une plage usinée pour recevoir le chariot vertical.

Elles se différencient par leur passage de barre et les modèles de pinces qu'elles reçoivent. Le nez conique à clavette permet l'adaptation de mandrins 2 - 3 - 4 mors et de mandrins pneumatiques, 2 et 3 mors.

Poupée de :	Pince de corps de :
16 T	20 mm tirée
16 P	23,81 poussée
30 P	38 mm poussée
40 T	48 mm tirée
40 P	48 mm poussée
60 P	66 mm poussée

Les poupées de 40 P et 60 P peuvent recevoir :

Les tours revolver, comme les tours de reprise, manuels ou semi-automatiques programmés sont équipés :

- Bâti de base comprenant : Un coffret électrique avec sélecteur à 4 positions (moteur, frein, pompe), voyants témoins, transformateur 24 volts, fusibles de protection et prise protégée pour le branchement de la pompe d'arrosage.
- Le moteur frein à 2 vitesses 2/4 CV 750-1.500 t/m.
- Le contacteur inverseur 5 positions à levier avec freinage automatique en position 0.
- Le tiroir à outillage et le casier à pinces se trouvent dans le pied droit.
- Des vérins de mise à niveau, ainsi qu'une lampe d'éclairage complète le bâti.

RS JENNY est fondé sur un ensemble
m sur lequel, par adjonction de diffé-
rents accessoires, la machine prend la dénomina-

ER A PRÉSELECTION DE VITESSES
AUTOMATIQUE - USIMAT 2120 -
AUTOMATIQUE - TOUR DE REPRISE

voir des pinces caoutchouc à lamelles d'acier
type Ruber Flex.

Un serrage pneumatique de pince est adapta-
ble à chacune de ces poupées : soit à
commande par levier, soit à commande par
pédale.

UNITÉS D'USINAGE

Le chariot transversal à vis rapide (pas de
8 mm), course 100 mm, est équipé de 2 blocs
porte-outils qui peuvent être déplacés dans le
sens longitudinal et transversal.

Un chariot transversal à levier peut remplacer
le chariot à vis.

A la place du bloc porte-outils avant, le cha-
riot peut recevoir un chariot longitudinal
orientable à crémaillère; course 60 mm.

La tourelle révoluer a 6 positions, alésage des
orifices 20 mm (19,05 mm à la demande),
course utile 100 mm, course totale 130 mm.

Peut recevoir en option, à la commande :

- 1° L'avance automatique;
- 2° L'inversion automatique du sens de rota-
tion de la broche.
- 3° La présélection des vitesses.

L'avance automatique de tourelle révoluer est
composée d'une boîte d'avance à 4 rapports
0,05 - 0,10 - 0,15 - 0,20 mm par tour de bro-
che, dont un levier permet de changer les
avances en cours de fonctionnement. La
commande à la tourelle révoluer est transmise
par vis et roue sans fin, avec limiteur de
couple, éliminant tous risques de détérioration
en cas d'effort de travail trop important.

Le déclenchement de l'arrêt en butée est
automatique. Un levier placé à l'avant de la
tourelle révoluer permet d'obtenir l'enclen-
chement, ainsi que le déclenchement de
l'avance automatique à n'importe quelle
position de celle-ci.

L'inversion automatique permet à toutes les
positions de la tête révoluer l'inversion du
sens de rotation de la broche.

La présélection des vitesses permet d'obtenir
automatiquement à chaque évolution de la
tête révoluer une des 4 vitesses choisies dans
la gamme avec un rapport de 1 - 1/2 - 1/5 -
1/10 ainsi que l'inversion du sens de rotation
de la broche à toutes positions de celle-ci.

Nota. — Une armoire contenant les appareil-
lages électriques et relais de commande
montée sur pieds est livrée avec le tour.

— Encombrement :

Haut. : 1 m - Long. : 0,60 m - Larg. 0,25 m.

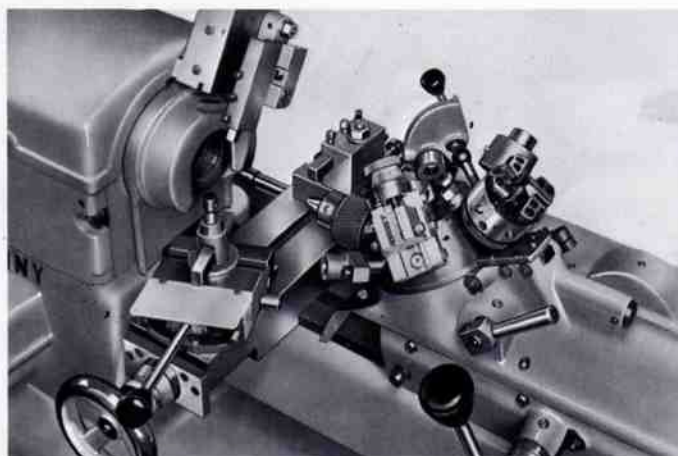


Vue de l'ensemble de pré-
sélection de vitesses.

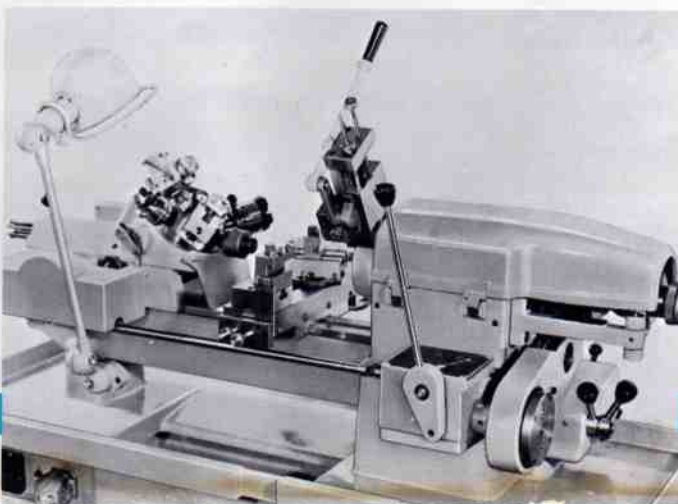
Sur la partie supérieure, le
boîtier des cames de présé-
lection; à l'arrière, les cames
d'inversion automatique.

En bas, le pupitre de com-
mande avec boutons de sé-
lection des vitesses, pour le
réglage manuel.

Le tour équipé seulement de
l'inversion automatique de
broche ne comporte que les
cames arrières.



Tour révoluer de 40 équipé
avec chariot vertical, cha-
riot longitudinal orientable
et outillage de tourelle.



Avance automatique de tou-
relle révoluer placée à l'ar-
rière de la machine, ainsi
que l'éclairage.

USIMAT 2.120

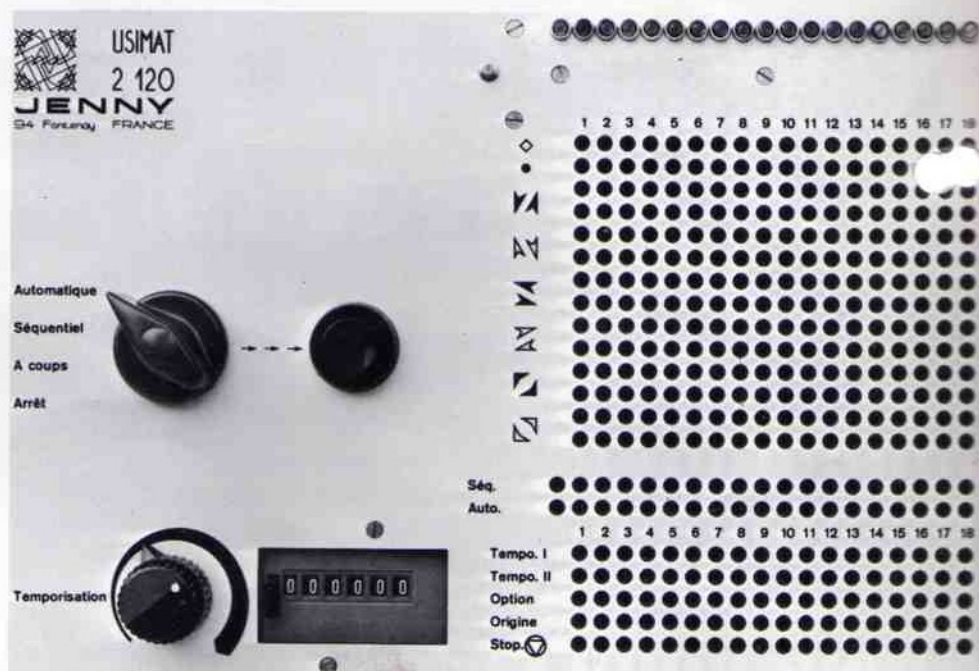
Tour programmé
à cycle automatique

Les tours de reprise « USIMAT » à cycles programmés viennent compléter la gamme des tours révolvers et de reprise construits par la Société JENNY.

Les « USIMAT » ont été conçus dans le but d'obtenir une production plus régulière, plus précise, plus élevée par l'élimination des temps morts, de réduire la fatigue de l'opérateur par la diminution des interventions manuelles sur la machine.

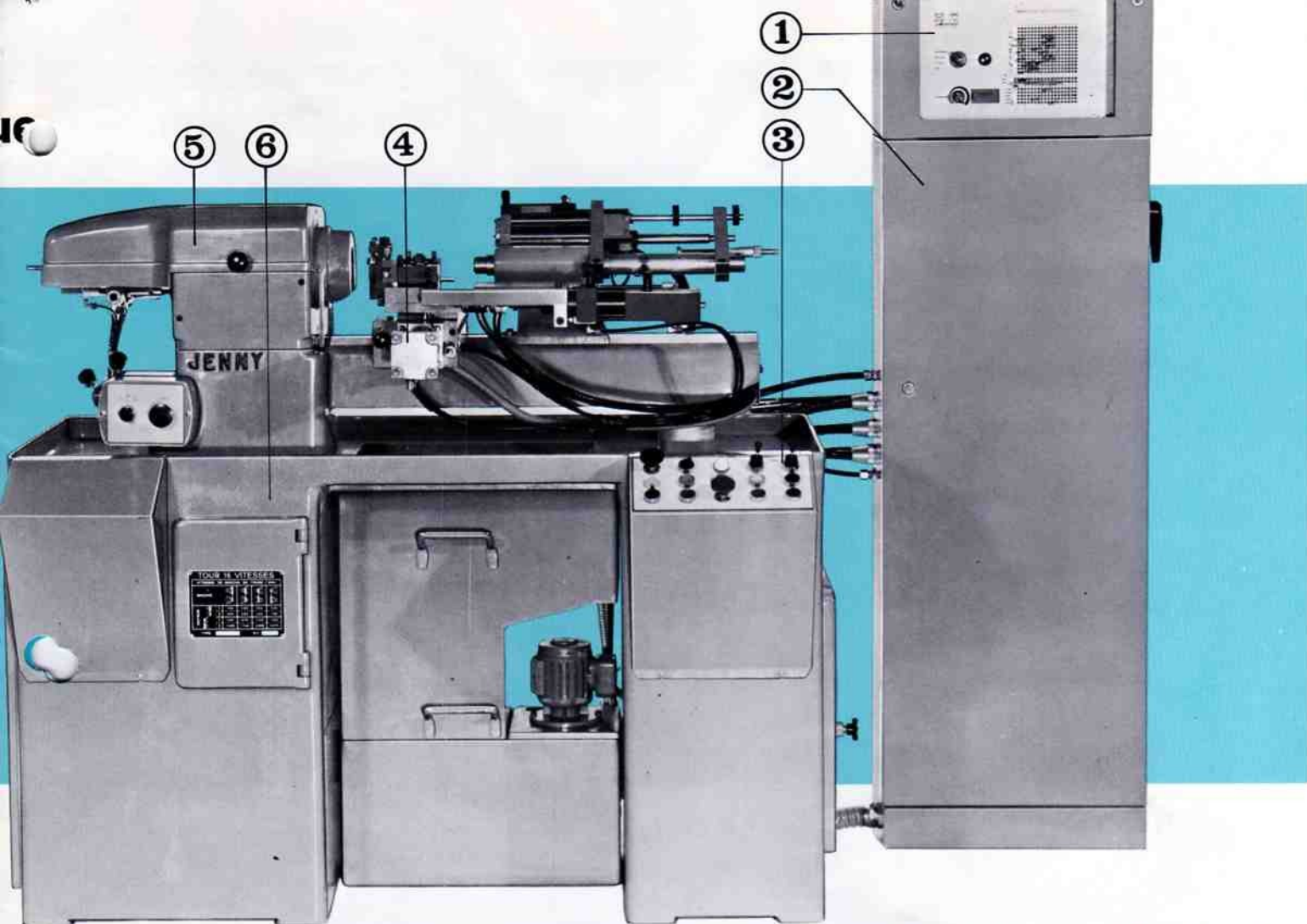
Après quelques heures d'adaptation, la mise en œuvre et le réglage sont aussi simples que sur un tour manuel.

* 6 éléments essentiels



L'interchangeabilité des éléments d'usinage, le principe de la programmation par fiches à diodes permet d'obtenir, par sa souplesse d'utilisa-

tion, les changements rapides cycles d'usinage en fonction des différentes pièces à réaliser.



pour un tour de haute productivité

① MATRICE DE PROGRAMMATION

L'équipement de celle-ci est constitué d'un sélecteur à 4 positions :

— Arrêt - à-coup - séquentiel - automatique permettant le choix de fonctionnement de la machine.

— La matrice à barres croisées verticales (colonnes), horizontales (lignes) isolées entre elles, que l'on relie par des fiches à diodes.

— L'alimentation des colonnes s'effectue par un dispositif pas à pas.

— La matrice comporte 18 colonnes qui représentent les séquences possibles visualisées par des lampes témoins.

Les lignes représentent les mouvements à effectuer des différents éléments de la machine, ainsi que les commandes de séquentiel, automatique, temporisation, option, origine et stop.

Elle comporte aussi un voyant séquentiel, un bouton double de réglage des temporisations, un compte-pièces.

② ARMOIRE DE COMMANDE

Le pupitre supérieur est constitué par la matrice, le pas à pas, les modules de commande équipés de cartes enfichables à circuit imprimé.

La partie inférieure reçoit les éléments de commande électriques et d'asservissement pneumatique.

Quatre éléments d'usinage peuvent être programmés et commandés ainsi que la mise en route, l'arrêt, le serrage et le desserrage.

③ PUPITRES DE COMMANDE

Très étudiés afin de rationaliser au maximum la simplicité de commande de réglage, de séquentiel, de départ cycle, d'arrêt d'urgence, de remise à la colonne 0, etc...

④ UNITÉS D'USINAGE INTERCHANGEABLES

— **Chariot transversal.** Course 70 mm avec point milieu réglable, butée AV et AR avec vernier, régulation hydraulique dans les deux sens pouvant recevoir soit :

— 1 bloc P.O. AV - 1 bloc P.O. AR.

— 1 chariot longitudinal AV orientable, course 70 mm, butée AV avec vernier à régulation hydraulique dans les deux sens, approche rapide - 1 bloc P.O. AR.

— 1 chariot longitudinal AR orientable, course 70 mm, 1 bloc P.O. AV.

— 1 chariot longitudinal AV ; 1 chariot longitudinal AR orientable.

— **Contre-pointe.** Course 125 mm, butée AR avec vernier, régulation hydraulique 70 mm dans un seul sens. Approche rapide.

— **Chariot vertical.** Course 50 mm, régulation hydraulique 30 mm dans un seul sens. Approche rapide.

⑤ POUPEES

Les 6 modèles de poupées équipant le tour « USIMAT 2120 » sont à serrage pneumatique. Les poupées de 30 mm, 40 mm, 60 mm peuvent être équipées de mandrins pneumatiques. Deux ou trois mors, ainsi que d'autres accessoires.

⑥ BATI

Composé des pieds, de la cuvette et du banc de 1 m le bâti est équipé d'un moteur à 2 vitesses 750 - 1.500 t/m, 2/4 CV, d'un embrayage frein à commande pneumatique, d'un casier à outillage, de vérins de mise à niveau et de l'éclairage.

La transmission des mouvements de rotation s'effectue par courroies trapézoïdales et cônes à gradins permettant d'obtenir pour les poupées de 16 T - 16 P - 30 P - 40 T - 40 P une gamme de 16 vitesses de 150 à 3.000 t/m et pour la poupée de 60 P une gamme de 12 vitesses de 150 à 2.300 t/m.

ARROSAGE

L'arrosage est composé de l'électro-pompe, d'un bac à copeaux amovible dont l'accessibilité est très facile.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Hauteur de pointe 120 mm.

Distance entre-pointe 400 mm.

Encombrement

Longueur 1,400 m Armoire 0,600 m

Largeur 0,600 m Armoire 0,400 m

Hauteur 1,200 m Armoire 1,500 m

Poids approximatif 700 kg.

Avec emballage normal 750 kg.

Avec emballage maritime 850 kg.

Courroies trapézoïdales interchangeable sans démontage de la broche.
Accessoires interchangeables.

JENNY

120

Tour de reprise programmé semi-automatique



Les tours de reprise programmés semi-automatiques ont été conçus pour recevoir des unités d'usinage à avance automatique, permettant d'obtenir des surfaces plus régulières et une précision accrue par rapport aux usinages effectués manuellement, tout en diminuant les temps morts qui sont dans bien des cas les plus importants.

Le tour de base est équipé d'un de nos modèles de poupée déjà cités dans les descriptions précédentes.

- Un coffret fixé à l'arrière de la machine renfermant les distributeurs et appareillage pneumatique de commande des éléments.
- Un coffret de programmation orientable, fixé sur le bâti à portée de la main droite de l'opérateur, sur lequel sont placés la matrice de programmation à fiches, un rotatif à 6 positions commandant successivement le déplacement des mouvements affichés sur la matrice, un sélecteur pour la commande de réglage coup par coup et un arrêt d'urgence.

Les unités d'usinage interchangeables sont à commande pneumatique et régulation hydraulique dans les deux sens pour les chariots, dans un seul sens pour la contre-pointe.

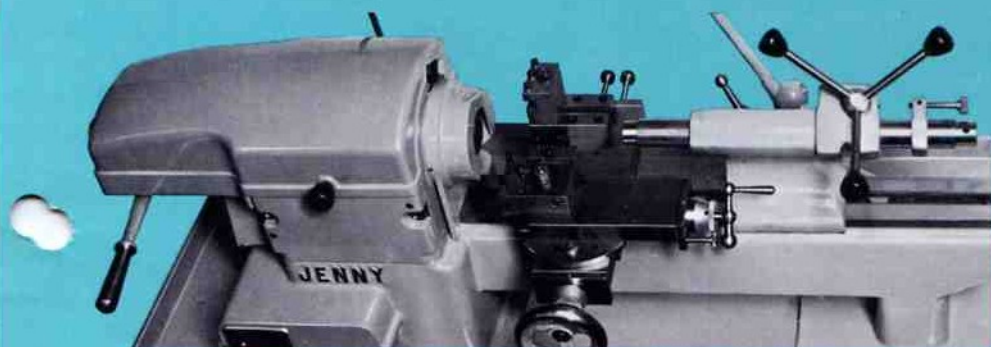
Le tour se compose d'un chariot transversal, course 70 mm, avec point milieu réglable, butée mécanique avant et arrière avec vernier, recevant un chariot longitudinal AV orientable, course 70 mm, butée avant avec vernier et un bloc P.O. arrière.

Une contre-pointe, course 125 mm, réglée 70 mm, butée avant avec vernier.

JENNY

120

Tour de reprise
manuel



Le tour de reprise manuel dont l'équipement de base est similaire au tour révoluer peut recevoir un des 6 modèles de poupée déjà cité. L'équipement complémentaire est constitué de chariots croisés et contre-pointe.

Chariots croisés. Composés d'un chariot transversal recevant à l'avant un chariot longitudinal orientable à 30° dans chaque sens, ce dernier est équipé d'une tourelle carrée réglable à 2 porte-outils et à l'arrière d'un bloc porte-outils. Course transversale et longitudinale : 90 mm.

La commande de déplacement de ces chariots peut être à vis rapide, pas de 8 mm ; à vis

lente, pas de 2 mm ; à levier ou à crémaillère et butées multiples. Il est ainsi possible de faire différentes compositions.

Contre-pointe à crémaillère et cabestan ou à crémaillère et levier, course 125 mm, recevant les pinces tirées, corps de 20 mm.

Contre-pointe à vis. Course 100 mm. Cône morse n° 2.

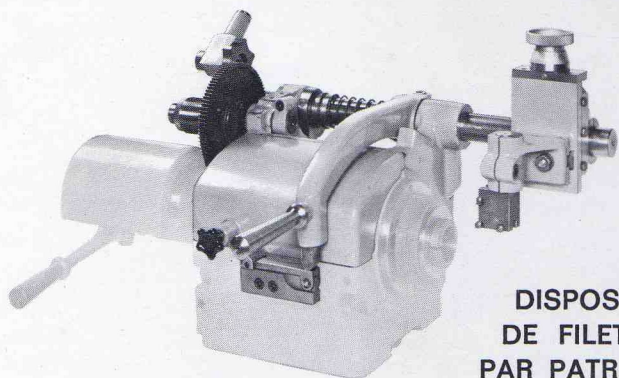
Caractéristiques Générales

- **Longueur de banc :** 1 m
- **Hauteur de pointe :** 120 mm
- **Distance entre pointes :**
 - Tour révoluer 320 mm
 - Tour de reprise 400 mm
- **Passage de barre et serrage pinces :**
 - 16 mm - 30 mm - 40 mm - 60 mm
- **Nombre de vitesses :**
 - 12 - 16 - 24 - 32 suivant modèle
- **Puissance du moteur :**
 - 4 CV à 1.500 t/m
 - 2 CV à 750 t/m
- **Encombrement :**
 - Longueur : 1,400 m

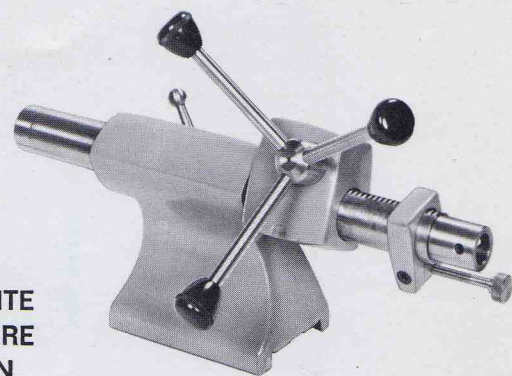
- Largeur : 0,600 m
- Hauteur : 1,200 m
(+ armoire pour tour USIMAT et tour à pré-sélection des vitesses)
- **Poids approximatif :**
 - 550 kg à 700 kg
 - emballage normal : 600 à 750 kg
 - emballage maritime : 650 à 800 kg
- **Freinage instantané automatique**
Bac à copeaux amovible
- **Courroies trapézoïdales interchangeables sans démontage de broche**

unités d'usinage et accessoires complémentaires

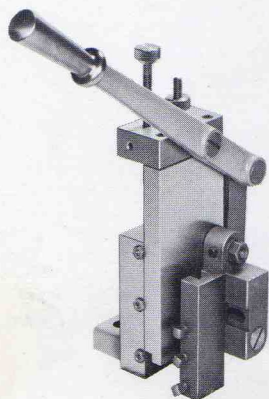
MARQUE ET MODÈLES DÉPOSÉS



DISPOSITIF
DE FILETAGE
PAR PATRONNE

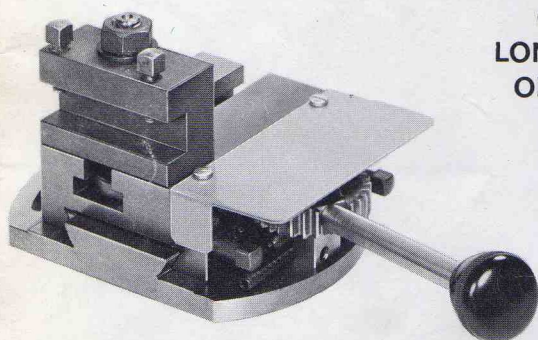
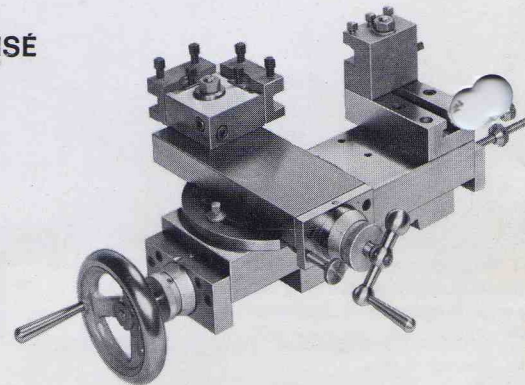


CONTRE-POINTE
A CRÉMAILLÈRE
A CABESTAN

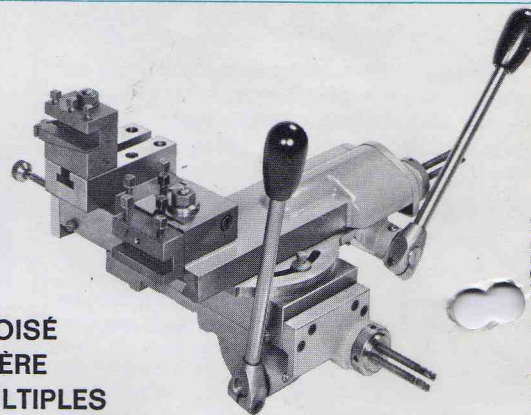


CHARIOT VERTICAL

CHARIOT CROISÉ
A VIS



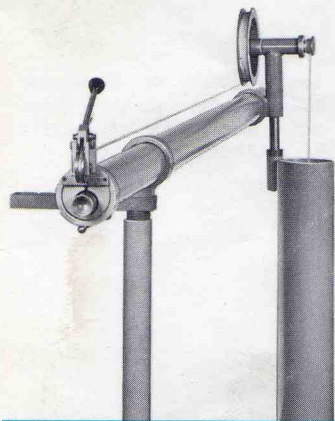
CHARIOT
LONGITUDINAL
ORIENTABLE



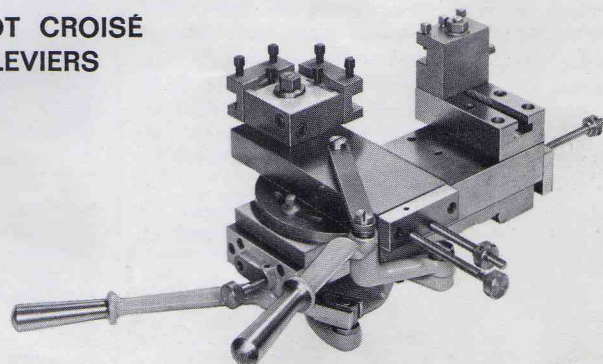
CHARIOT CROISÉ
A CRÉMAILLÈRE
ET BUTÉES MULTIPLES

Photos Bernier.

AVANCE BARRE
A TUBE SILENCIEUX



CHARIOT CROISÉ
A LEVIERS



JENNY & CIE constructeur

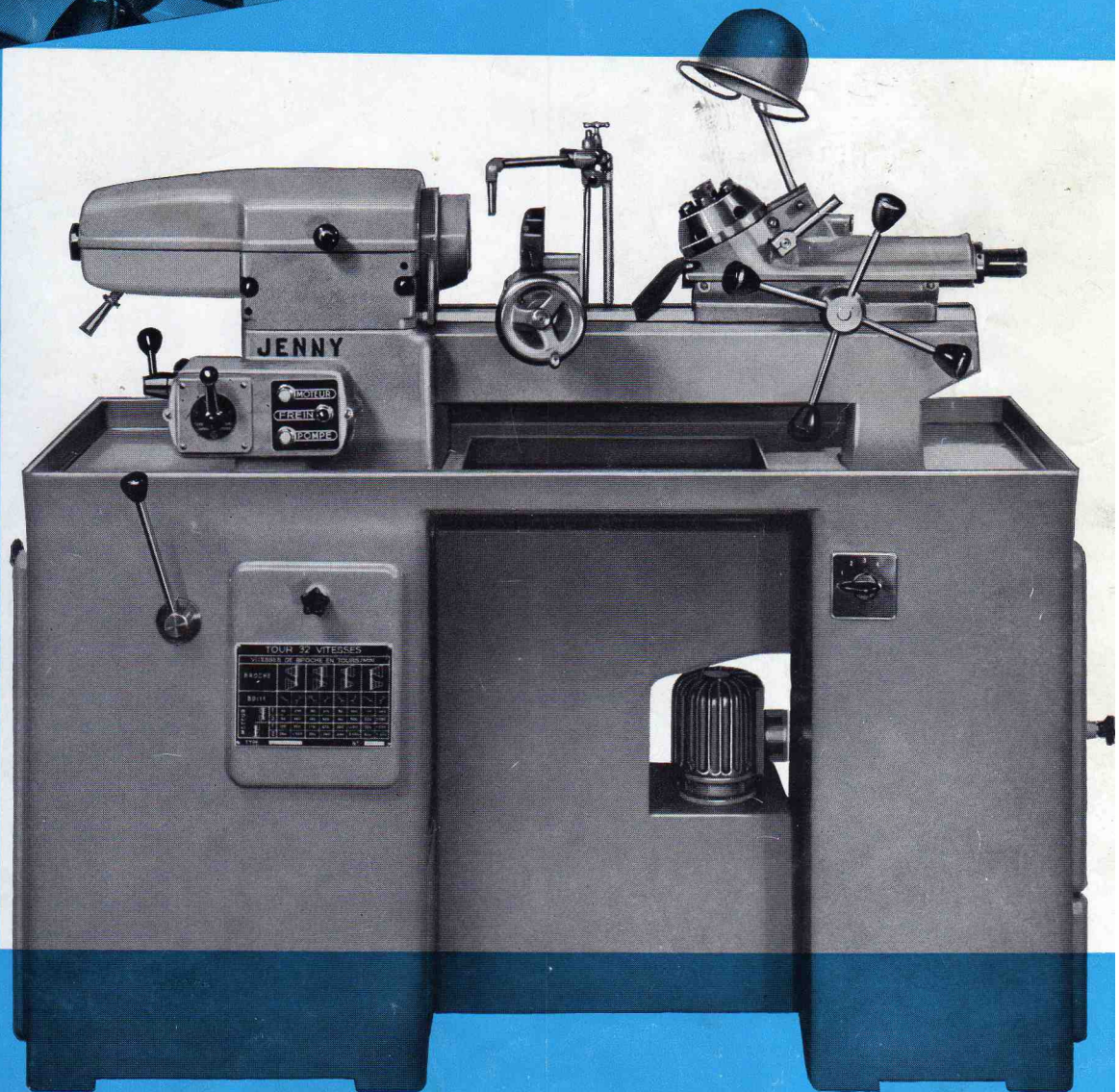
49, Rue Fabre-d'Églantine 94 FONTENAY-SOUS-BOIS Tél. : 876.42.00

constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications sur l'ensemble des modèles

RENFER MACHINES-OUTILS SA
Capital 100.000 Frs
SCIONZIER 74300-CLUSES

JENNY

TOUR REVOLVER
TOUR DE REPRISE
TOUR OUTILLEUR



CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

BANC : Longueur 1 m.

PASSAGE DE BARRE ET SERRAGE EN PINCE : 16 - 30 - 40 m/m.

HAUTEUR DE POINTE : 91 - 120 m/m.

DISTANCE D'ENTRE-POINTE : 200 à 400 m/m.

NOMBRE DE VITESSES :

(a) 16 vitesses avec renvoi 150 à 3.000 t/m.
2 vitesses directes : 1/1 et 1/2.

(b) 32 vitesses avec boîte 45 à 3.000 t/m.
4 vitesses directes : 1/1 - 1/2 - 1/5 - 1/10.

PUISSANCE DU MOTEUR 2 VITESSES :

2,8 cv. à 1.500 t/m.

2 cv. à 750 t/m.

COURROIES trapézoïdales interchangeable sans démontage de la broche.

FREINAGE instantané et automatique.

BAC A COPEAUX AMOVIBLE.

ENCOMBREMENT : Longueur : 1 m. 400.

Largeur : 0 m. 600.

Hauteur : 1 m. 200.

POIDS APPROXIMATIF : 500 à 550 kg.

AVEC EMBALLAGE ORDINAIRE 575 à 625 kg.

AVEC EMBALLAGE MARITIME 650 à 700 kg.

LES TOURS peuvent être fournis sans le bâti pour montage sur établi.

TOUS LES ACCESSOIRES SONT INTERCHANGEABLES

AVANCE-BARRE AUTOMATIQUE.

SERRAGE PNEUMATIQUE DES PINCES par levier ou par pédale.

TOUR D'OUTILLEUR

CARACTÉRISTIQUES

PASSAGE DE BARRE : 16 m/m.

HAUTEUR DE POINTE : 91 m/m.

BANC : Longueur 850 m/m.

NOMBRE DE VITESSES 6 : 160 à 2750 t/m.

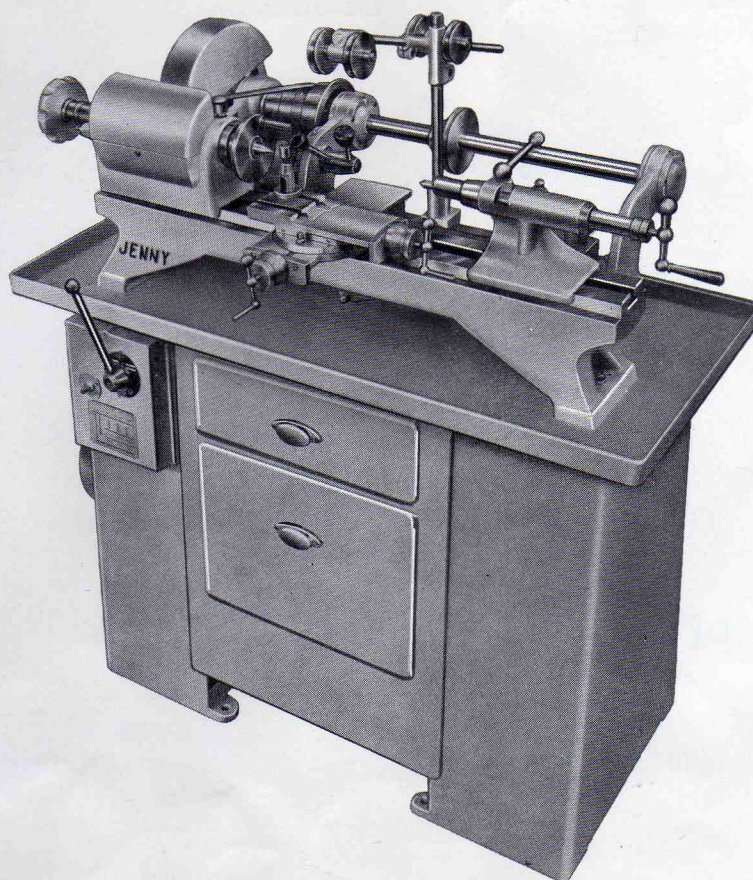
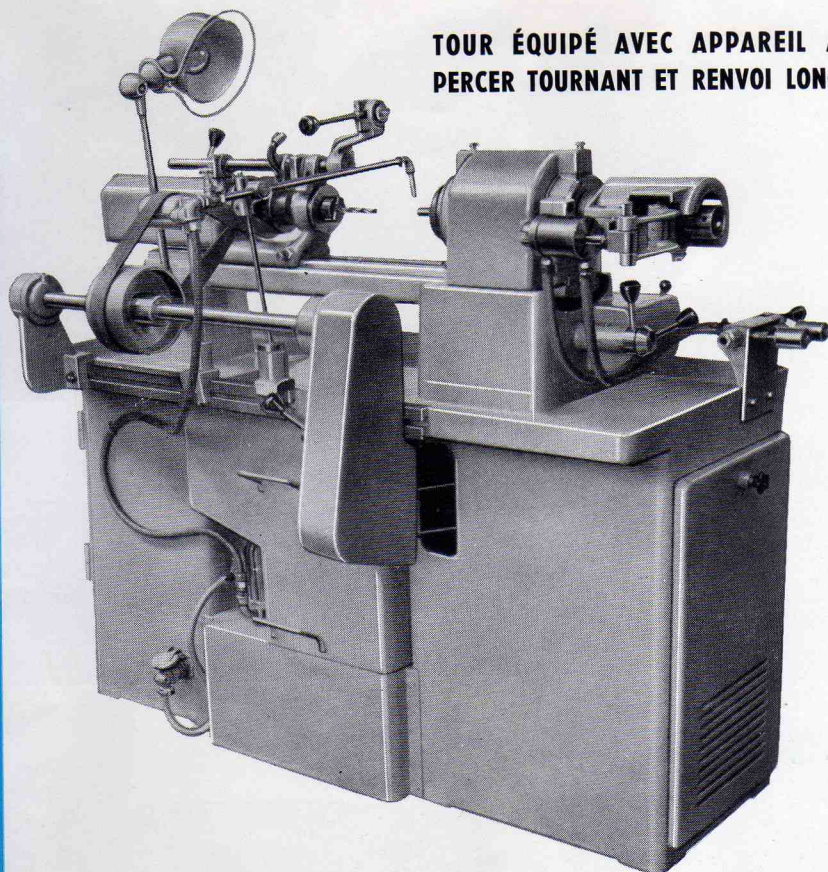
PUISSANCE DU MOTEUR : 2 cv.

ENCOMBREMENT : Longueur : 1 m. 400.

Largeur : 0 m. 900.

Hauteur : 1 m. 150.

TOUR ÉQUIPÉ AVEC APPAREIL A PERCER TOURNANT ET RENVOI LONG



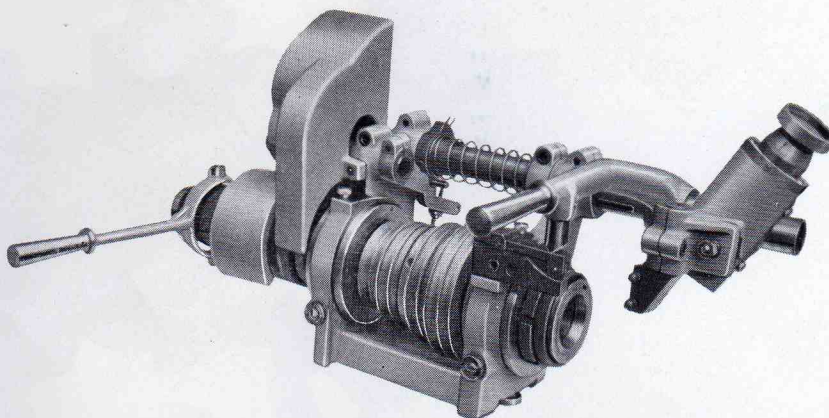
POUPÉE A FILETER PAR PATRONNE

PASSAGE DE BARRE ET SERRAGE EN
PINCE : 16 - 30 - 40 m/m.

Diamètre maxi. de la pièce à fileter : 100 m/m
avec pince-cloche.

Longueur du filetage : 60 m/m.

Pas maxi. : 3 m/m.



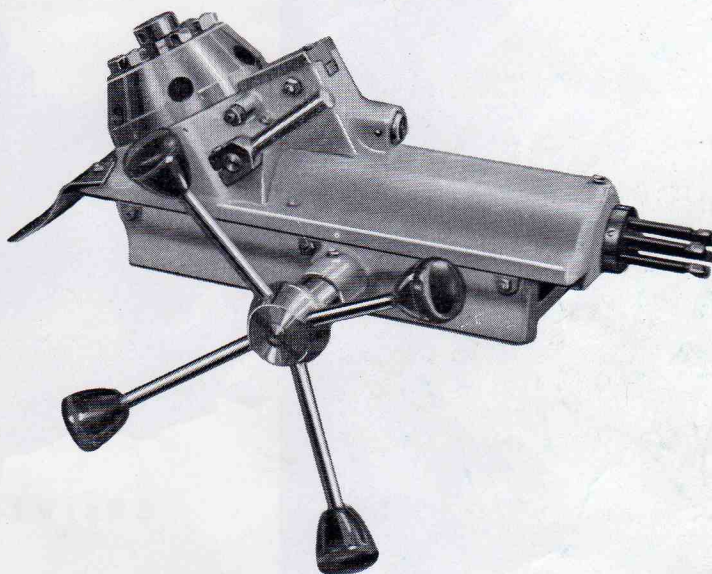
TOURELLE REVOLVER

Nombre de porte-outils admis : 6.

Diamètre des orifices : 20 m/m.

Course du chariot : 130 m/m.

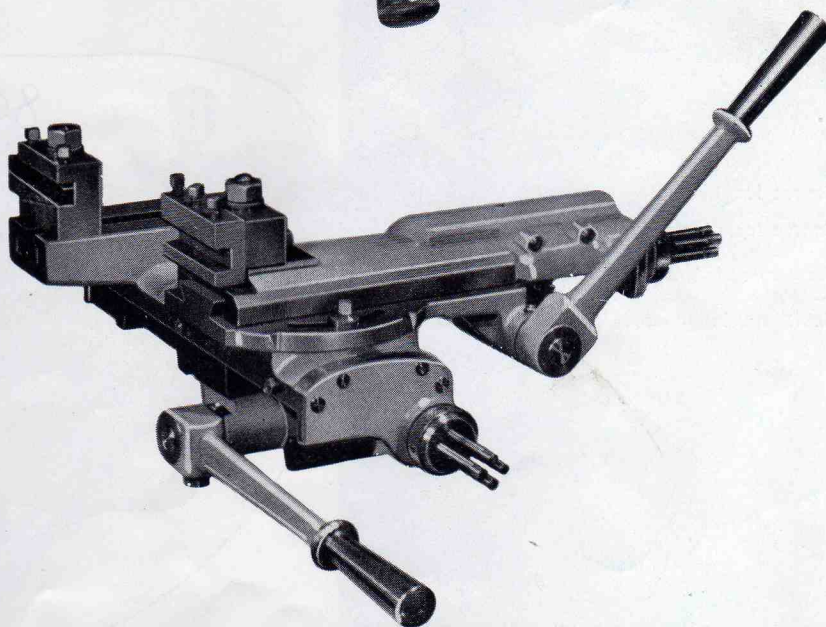
Course utile : 100 m/m.



CHARIOT UNIVERSEL A CRÉMAILLÈRE ET BUTÉES MULTIPLES

Course longitudinale : 80 m/m.

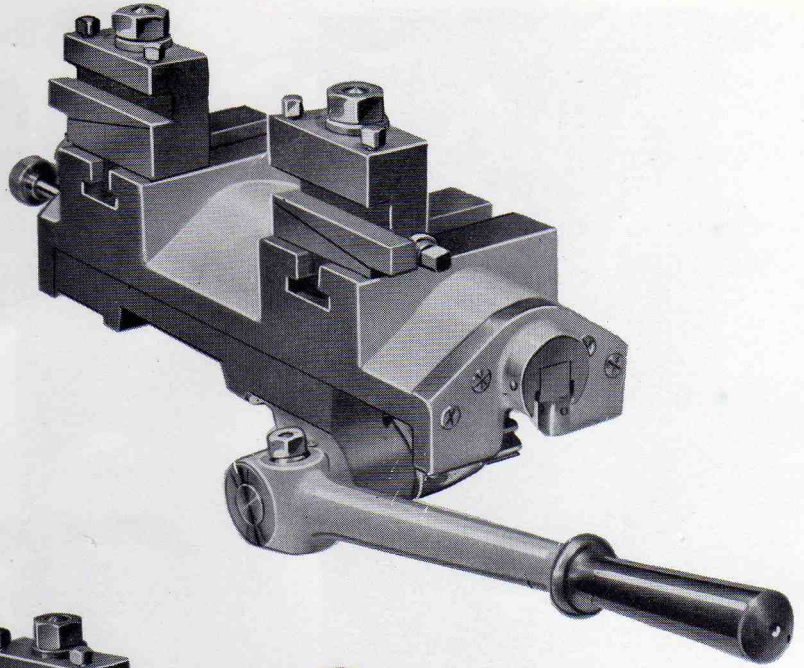
Course transversale : 85 m/m.



1 mandrin 3 mors -
φ125 2024 HT φ160

CHARIOT A TRONÇONNER A CRÉMAILLÈRE

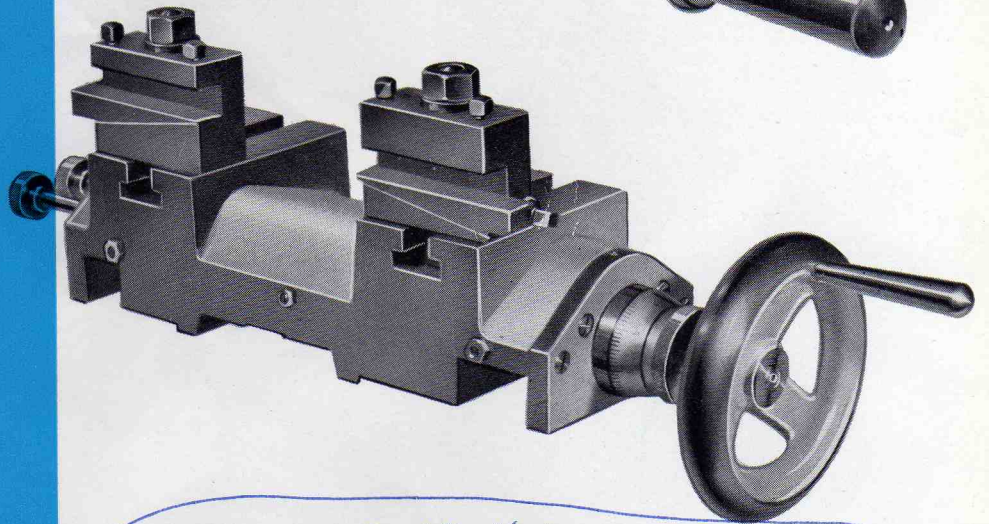
Course : 80 m/m.



CHARIOT A TRONÇONNER A VIS

Course : 85 m/m.

Vernier gradué au 1/10 de m/m
avec remise à 0.



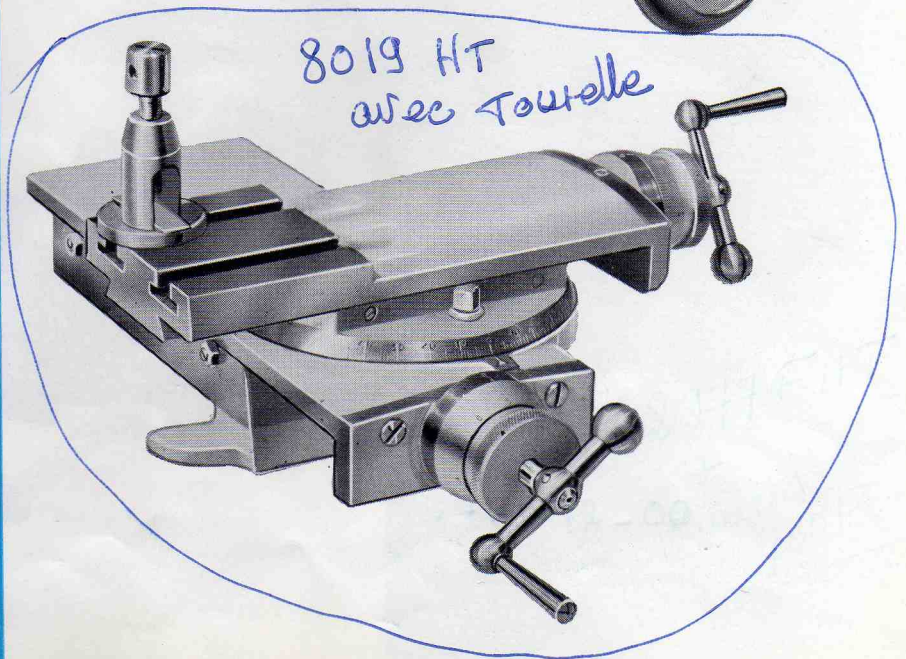
CHARIOT OUTILLEUR

Course longitudinale : 100 m/m.

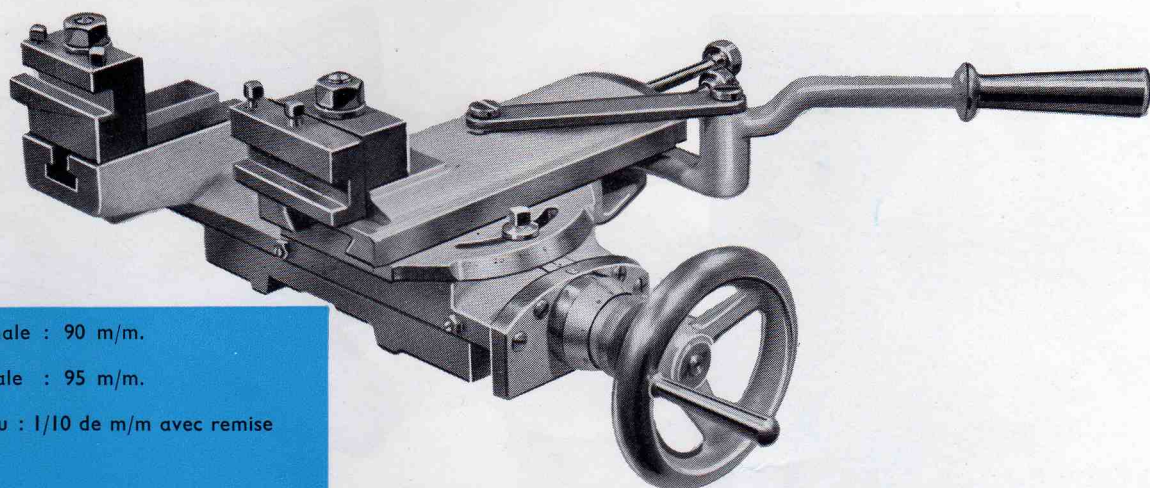
Course transversale : 100 m/m.

Vernier gradué au : 2/100 m/m.

Coulisseau longitudinal inclinable jusqu'à 45°.



CHARIOT UNIVERSEL A VIS ET LEVIER



Course longitudinale : 90 m/m.

Course transversale : 95 m/m.

Vernier gradué au : 1/10 de m/m avec remise à 0.

CHARIOT UNIVERSEL A VIS RAPIDES OU A VIS LENTES

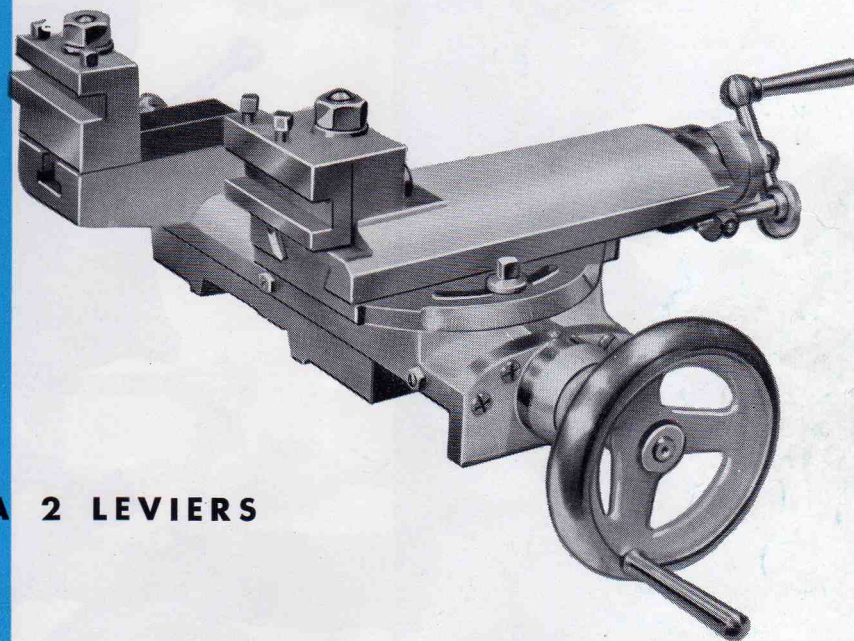
Course longitudinale : 100 m/m.

Course transversale : 95 m/m.

Vernier gradué au :

a) Vis rapide : 1/10 de m/m avec remise à 0.

b) Vis lente : 2/100 de m/m avec remise à 0.



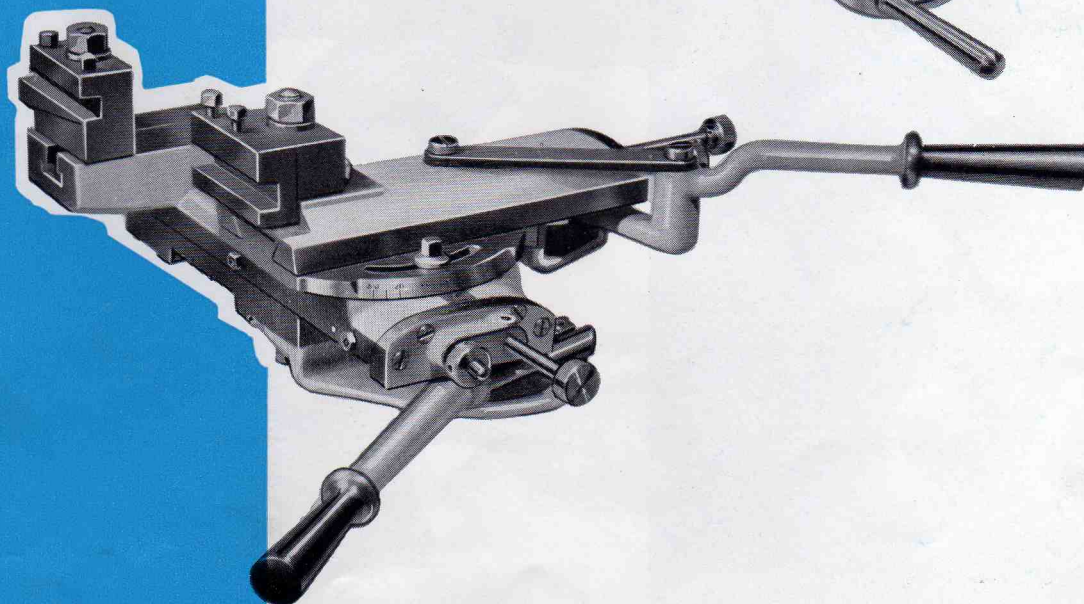
CHARIOT UNIVERSEL A 2 LEVIERS

Course longitudinale :

90 m/m.

Course transversale :

70 m/m.

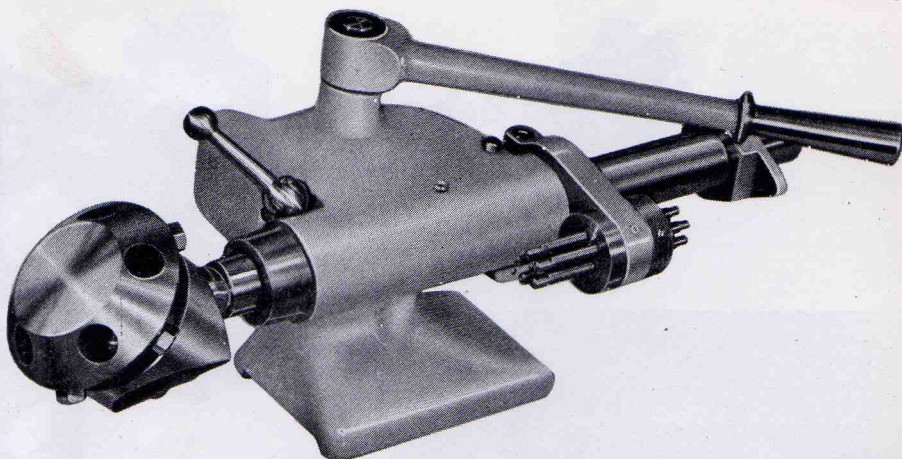


CONTRE-POINTE A CRÉMAILLÈRE

**AVEC TÊTE 5 OUTILS
ET BUTÉES MULTIPLES**

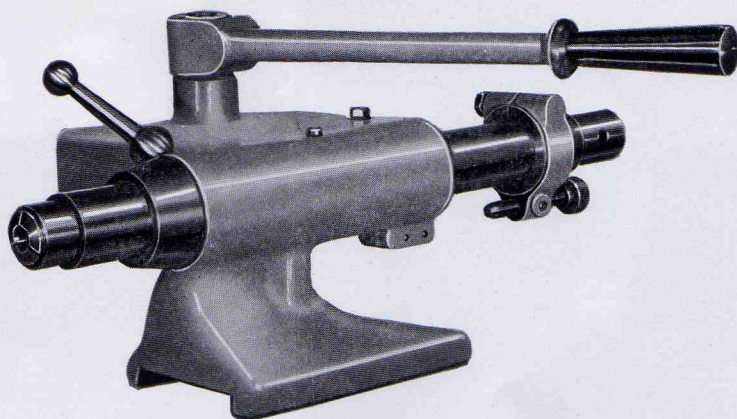
Course de la broche : 130 m/m.

Diamètre des orifices de tourelle : 20 m/m.



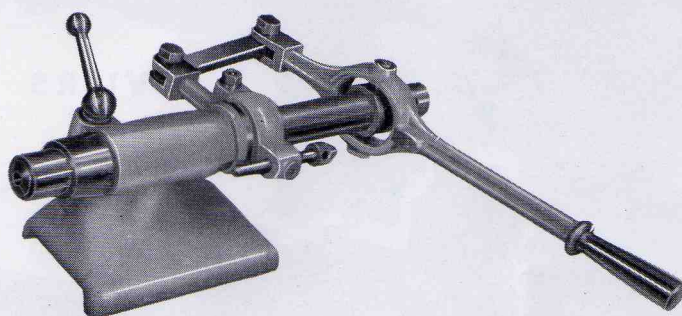
CONTRE-POUPÉE A CRÉMAILLÈRE

Une butée - course 150 m/m.



CONTRE-POINTE A LEVIER

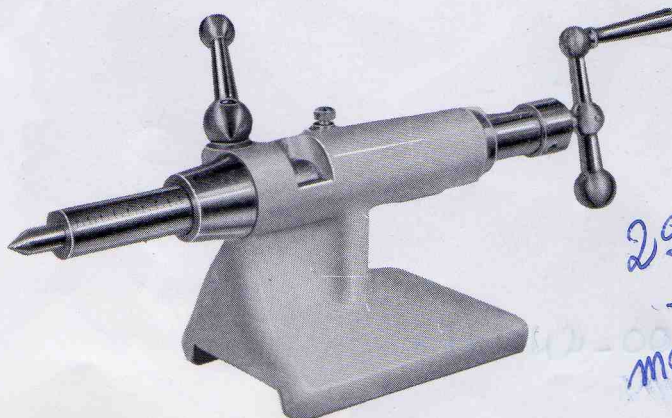
Course de la broche : 80 m/m.



CONTRE-POINTE A VIS AVEC POINTE

Course : 100 m/m.

Broche graduée en m/m.



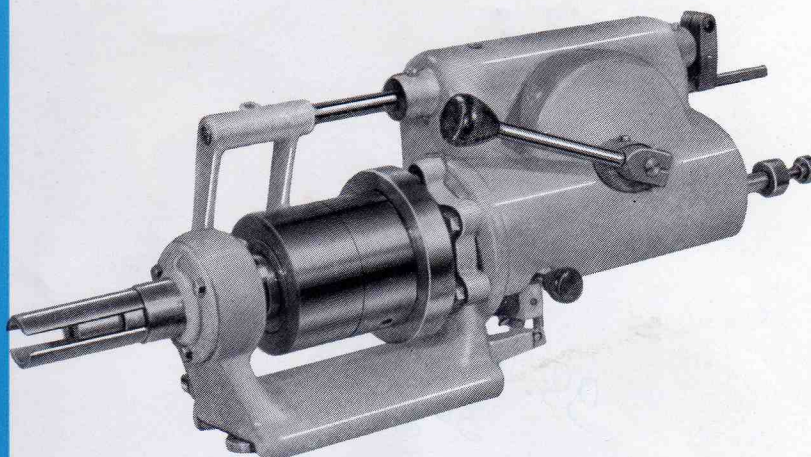
2977 FHT
+ mandrin
400 F

APPAREIL A TARAUDER ET FILETER DIFFÉRENTIEL

Course utilisable : 40 m/m.

Capacité ACIER : 10 × 150.

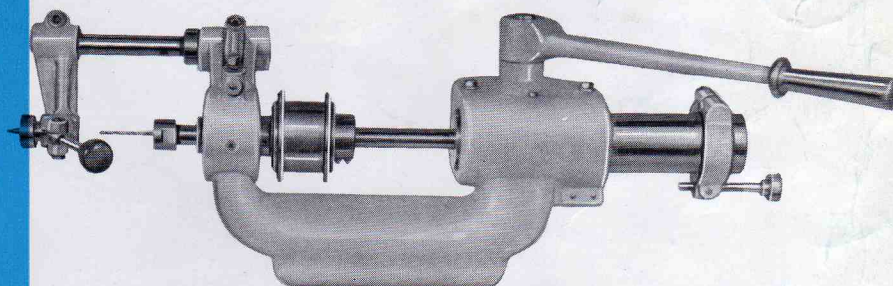
Capacité LAITON : 14 × 200.



PERCEUR AVEC CENTREUR

CAPACITÉ 6,5 M/M

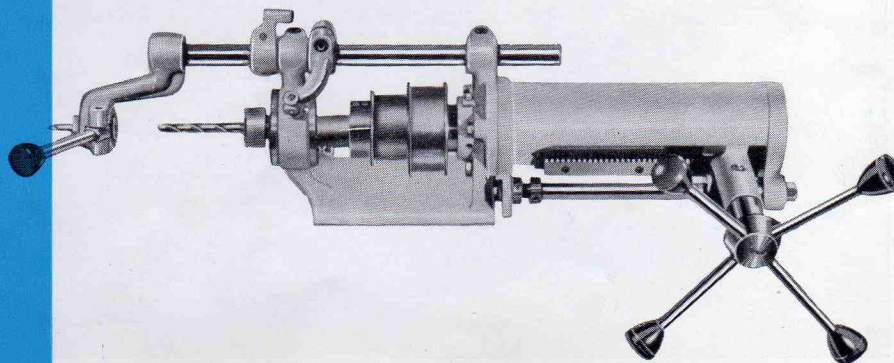
COURSE DE LA BROCHE : 80 m/m recevant
pincés corps de 9 m/m (B. et S.) 4 vitesses de
600 à 5.000 t/m.



PERCEUR AVEC CENTREUR

CAPACITÉ 16 M/M

COURSE DE LA BROCHE : 200 m/m recevant
pincés corps de 23,8 m/m. (B. et S. n° 10).
8 vitesses de 340 à 3.500 t/m.





CONE MORSE N° 1

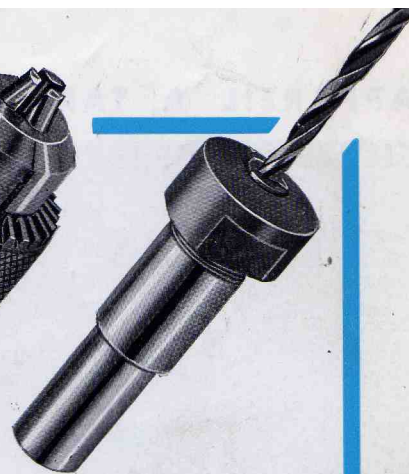


DOUILLE

CONE MORSE N° 2



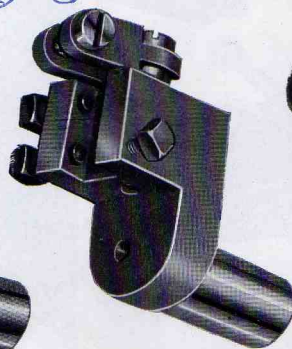
MANDRIN AVEC MONTAGE
0 à 10 - 0 à 13



PORTE-FORET A PINCE



PORTE-OUTIL long



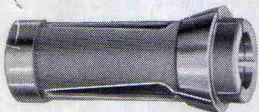
PORTE-OUTIL court



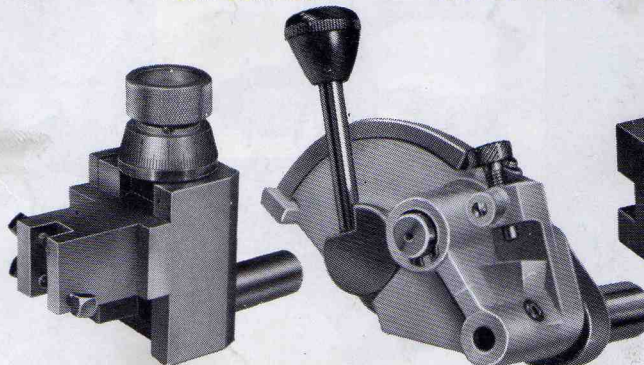
BUTÉE DE TOURELLE



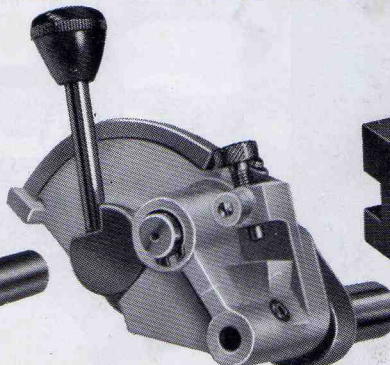
PORTE-FILIÈRE
A DECLENCHEMENT



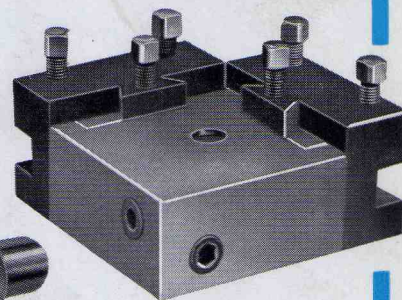
PINCES
Corps de 20 m/m
Corps de 48 m/m
B. et S. N° 10
B. et S. N° 22



PORTE-OUTIL AVANCE
MICROMETRIQUE



PORTE-OUTIL
A GORGES INTERIEURES



TOURELLE CARRÉE
2 PORTE-OUTILS



BUTÉE INTERIEURE

Veuillez nous consulter pour tout autre outillage.

TOUS DROITS DE MODIFICATIONS RÉSERVÉS

ETABLISSEMENTS **JENNY** & C^{ie}, CONSTRUCTEURS

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 560.000 F

49, RUE FABRE-D'ÉGLANTINE - 94-FONTENAY-SOUS-BOIS - FRANCE

TEL. 873-21-57 et 32-18

R. C. SEINE 57 B 1713

*48-49-86
Sogemi -*

876-42-00

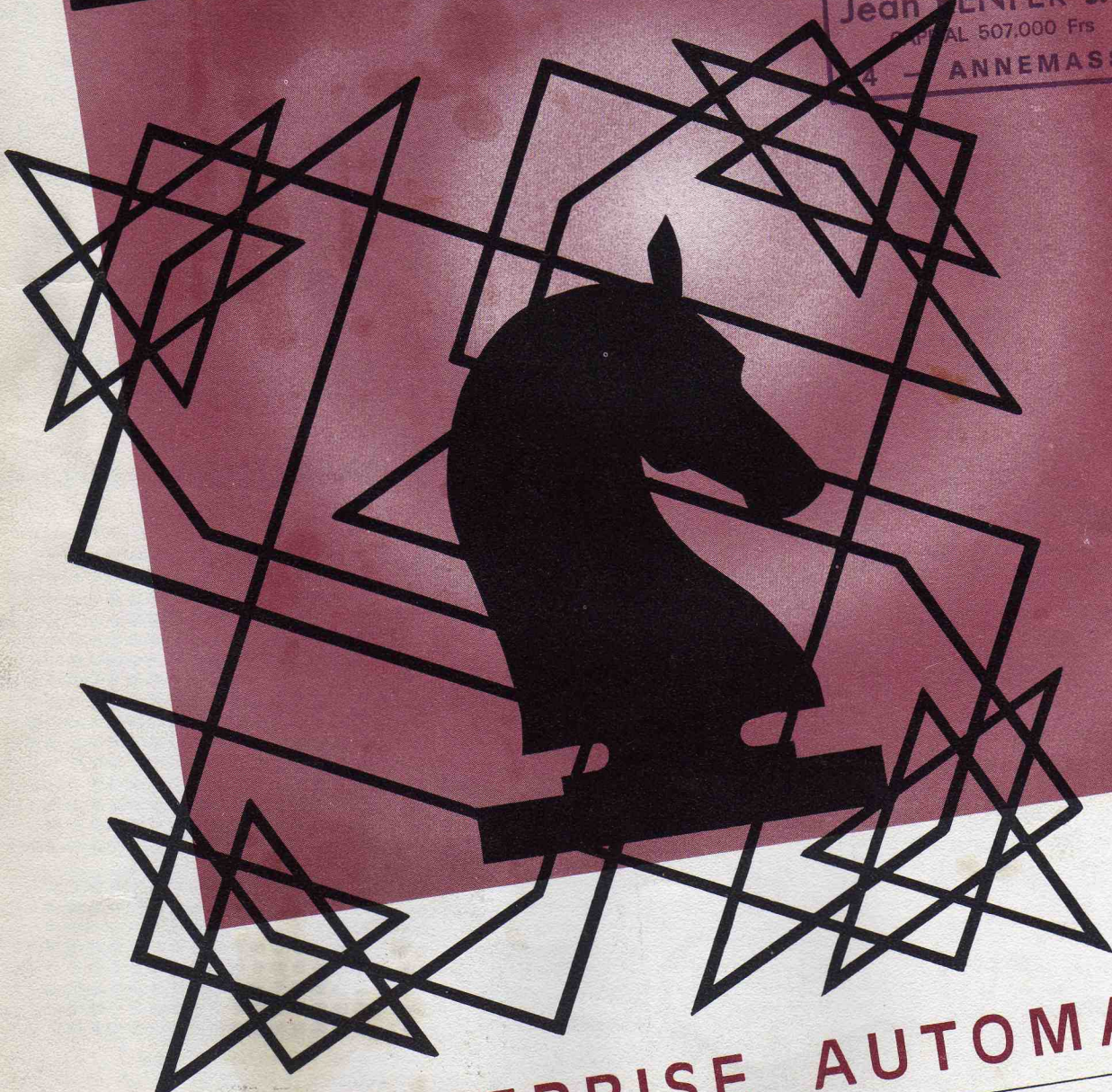
ATELIERS PROTO, MEZ, 76.46 - 3118

VOTRE CHEVAL DE TRAVAIL

USIMAT

2.120

FOURNITURES INDUSTRIELLES
Jean DENFER S.A.
CAPITAL 507.000 Frs
44 - ANNEMASSE



TOUR DE REPRISE AUTOMATIQUE

JENNY SA CONSTRUCTEUR

USIMAT 2.120

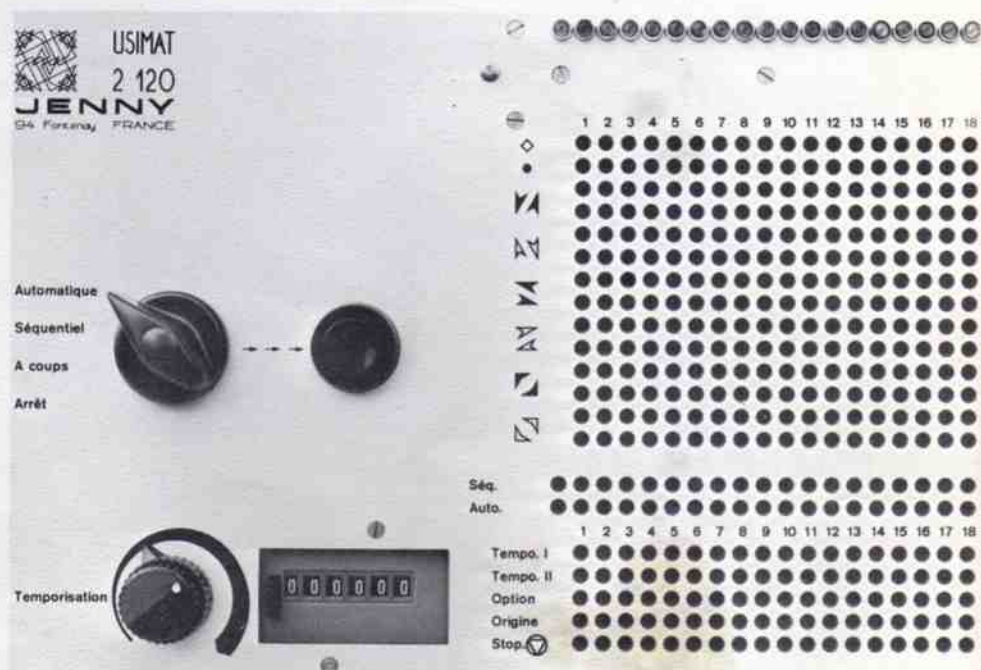
Tour programmé
à cycle automatique

Les tours de reprise « USIMAT » à cycles programmés viennent compléter la gamme des tours révolvers et de reprise construits par la Société JENNY.

Les « USIMAT » ont été conçus dans le but d'obtenir une production plus régulière, plus précise, plus élevée par l'élimination des temps morts, de réduire la fatigue de l'opérateur par la diminution des interventions manuelles sur la machine.

Après quelques heures d'adaptation, la mise en œuvre et le réglage sont aussi simples que sur un tour manuel.

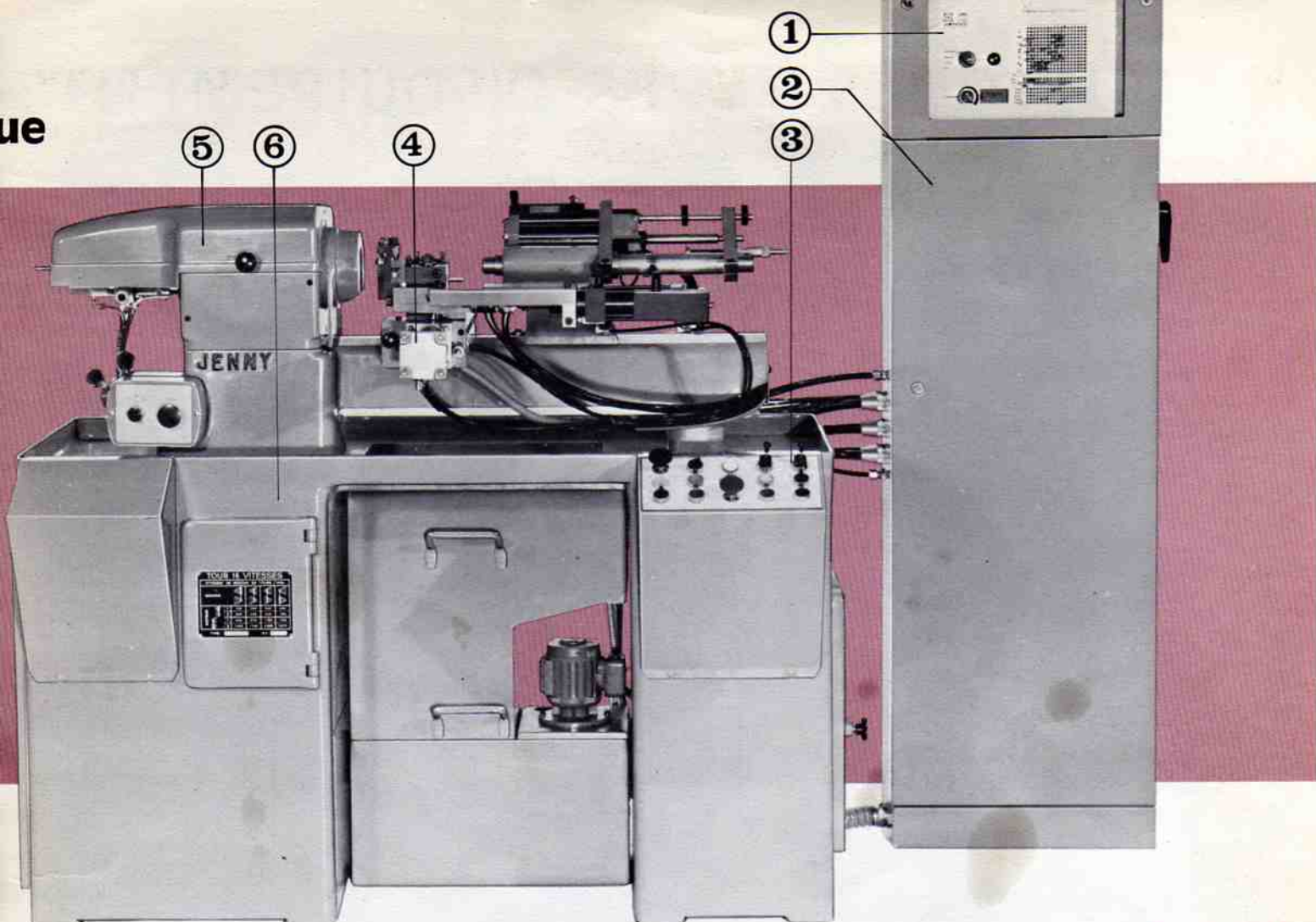
* 6 éléments essentiels



L'interchangeabilité des éléments d'usinage, le principe de la programmation par fiches à diodes permet d'obtenir, par sa souplesse d'utilisa-

tion, les changements rapides des cycles d'usinage en fonction des différentes pièces à réaliser.

ue



Pour un tour de haute productivité

① MATRICE DE PROGRAMMATION

L'équipement de celle-ci est constitué d'un sélecteur à 4 positions :

— Arrêt - à-coup - séquentiel - automatique permettant le choix de fonctionnement de la machine.

— D'une matrice à barres croisées verticales (colonnes), horizontales (lignes) isolées entre elles, que l'on relie par des fiches à diodes.

— L'alimentation des colonnes s'effectue par un dispositif pas à pas.

— La matrice comporte 18 colonnes qui représentent les séquences possibles visualisées par des lampes témoins.

Les lignes représentent les mouvements à effectuer des différents éléments de la machine, ainsi que les commandes de séquentiel, automatique, temporisation, option, origine et stop.

Elle comporte aussi un voyant séquentiel, un bouton double de réglage des temporisations, un compte-pièces.

② ARMOIRE DE COMMANDE

Le pupitre supérieur est constitué par la matrice, le pas à pas, les modules de commande équipés de cartes enfichables à circuit imprimé.

La partie inférieure reçoit les éléments de commande électriques et d'asservissement pneumatique.

Quatre éléments d'usage peuvent être programmés et commandés ainsi que la mise en route, l'arrêt, le serrage et le desserrage.

③ PUPITRES DE COMMANDE

Très étudiés afin de rationaliser au maximum la simplicité de commande de réglage, de séquentiel, de départ cycle, d'arrêt d'urgence, de remise à la colonne 0, etc...

④ UNITÉS D'USINAGE INTERCHANGEABLES

— Chariot transversal. Course 70 mm avec point milieu réglable, butée AV et AR avec vernier, régulation hydraulique dans les deux sens pouvant recevoir soit :

— 1 bloc P.O. AV - 1 bloc P.O. AR.

— 1 chariot longitudinal AV orientable, course 70 mm, butée AV avec vernier à régulation hydraulique dans les deux sens, approche rapide - 1 bloc P.O. AR.

— 1 chariot longitudinal AR orientable, course 70 mm, 1 bloc P.O. AV.

— 1 chariot longitudinal AV ; 1 chariot longitudinal AR orientable.

— Contre-pointe. Course 125 mm, butée AR avec vernier, régulation hydraulique 70 mm dans un seul sens. Approche rapide.

— Chariot vertical. Course 50 mm, régulation hydraulique 30 mm dans un seul sens. Approche rapide.

⑤ POUPEES

Les 6 modèles de poupées équipant le tour « USIMAT 2120 » sont à serrage pneumatique. Les poupées de 30 mm, 40 mm, 60 mm peuvent être équipées de mandrins pneumatiques. Deux ou trois mors, ainsi que d'autres accessoires.

⑥ BATI

Composé des pieds, de la cuvette et du banc de 1 m le bâti est équipé d'un moteur à 2 vitesses 750 - 1.500 t/m. 2/4 CV, d'un embrayage frein à commande pneumatique, d'un casier à outillage, de vérins de mise à niveau et de l'éclairage.

La transmission des mouvements de rotation s'effectue par courroies trapézoïdales et cônes à gradins permettant d'obtenir pour les poupées de 16 T - 16 P - 30 P - 40 T - 40 P une gamme de 16 vitesses de 150 à 3.000 t/m et pour la poupée de 60 P une gamme de 12 vitesses de 150 à 2.300 t/m.

ARROSAGE

L'arrosage est composé de l'électro-pompe, d'un bac à copeaux amovible dont l'accessibilité est très facile.

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Hauteur de pointe 120 mm.

Distance entre-pointe 400 mm.

Encombrement

Longueur 1,400 m Armoire 0,600 m

Largeur 0,600 m Armoire 0,400 m

Hauteur 1,200 m Armoire 1,500 m

Poids approximatif 700 kg.

Avec emballage normal 750 kg.

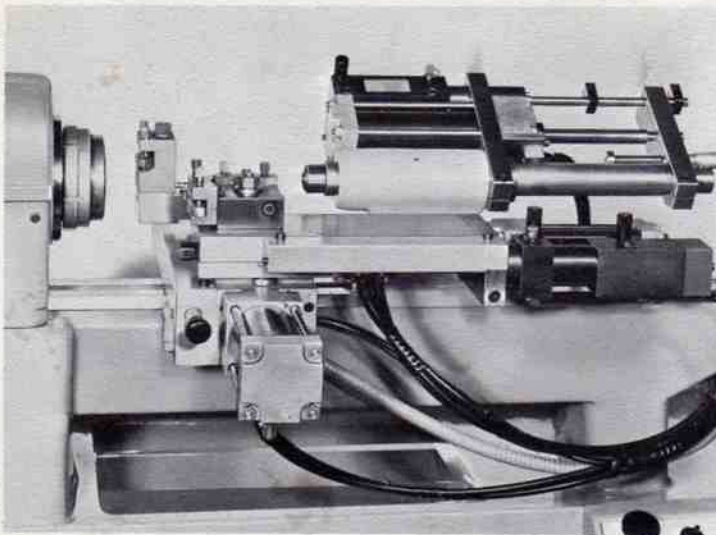
Avec emballage maritime 850 kg.

Courroies trapézoïdales interchangeables sans démontage de la broche.

Accessoires interchangeables.

QUELQUES TYPES D'ÉQUIPEMENTS

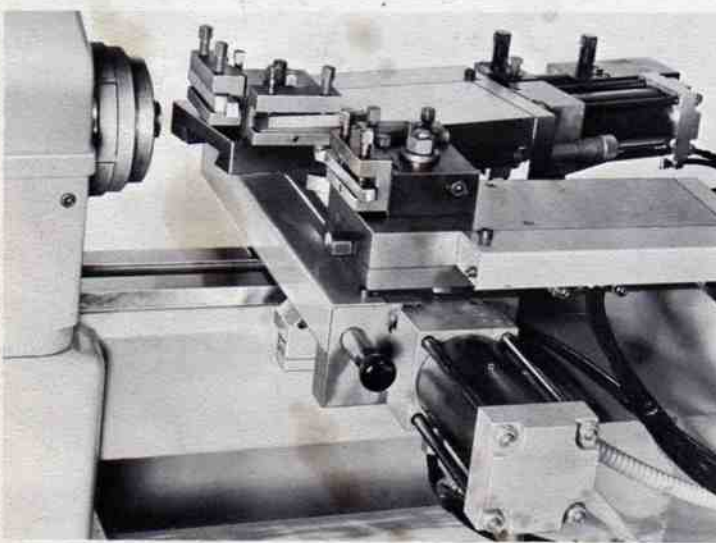
1



TOUR USIMAT 2.120 :

équipé d'un chariot transversal avec point milieu et un chariot longitudinal avant orientable, un bloc porte-outils arrière et une contre-pointe.

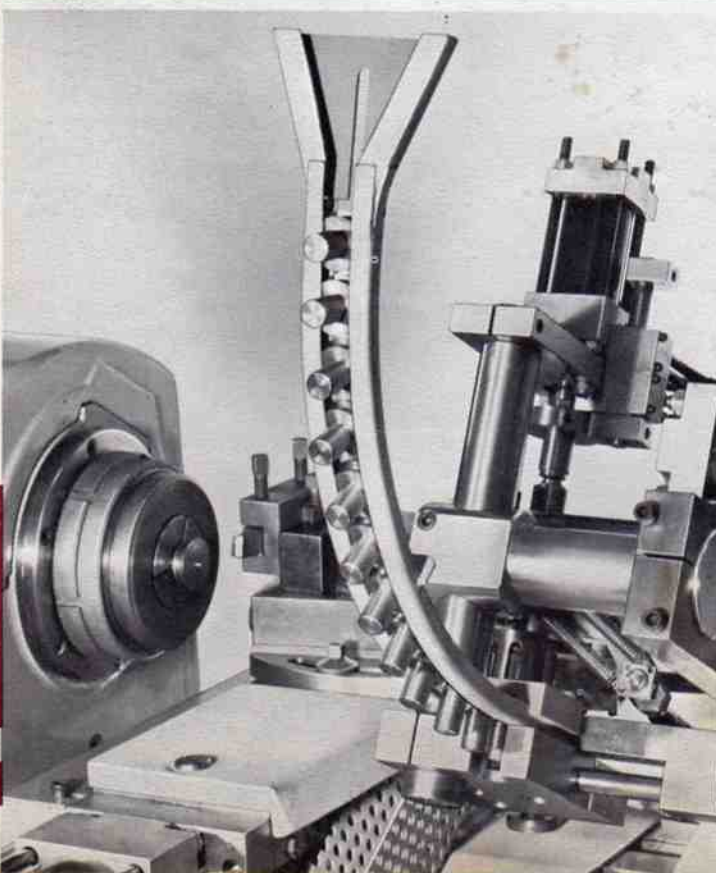
2



TOUR USIMAT 2.120 :

équipé d'un chariot transversal avec point milieu, un chariot longitudinal avant et un chariot longitudinal arrière orientables.

3



TOUR USIMAT 2.120 :

équipé d'un chariot transversal avec point milieu, un chariot longitudinal arrière orientable et une contre-pointe à chargeur automatique exécuté après étude spéciale.

JENNY^{SA}

49, Rue Fabre-d'Eglantine
94 FONTENAY-SOUS-BOIS

Tél. : 876.42.00

MARQUE ET MODELES DÉPOSÉS