

- ➔ Pourquoi choisir une machine PMER
- ➔ 40 ans d'expérience dans la machine-outil
- ➔ Fabricant intégrateur français
- ➔ Un SAV de qualité reconnu par tous nos clients

## TOURS A ASSISTANCE NUMERIQUE 2 AXES - Série Protturn SLX



Protturn SLX1630



Protturn SLX 355



Protturn SLX 425

Protturn SLX 555



Photos non contractuelles

**2 machines en une !  
TOUR CONVENTIONNEL & NUMERIQUE à la fois = Très grande souplesse d'utilisation**

**Idéal pour l'usinage de pièces unitaires ou petites séries**

**Commande numérique Prototrak 2 axes permet la réalisation de pièces simples aux plus complexes,  
par tout opérateur traditionnel**

## EQUIPEMENT STANDARD

Les tours Protturn ont été conçus pour l'usinage de pièces unitaires et de petites quantités.

Grâce à l'extrême simplicité du contrôle numérique Prototrak SLX, une journée de formation suffit pour tout opérateur n'ayant jamais pratiqué la CN pour être opérationnel sur ces tours.

### Assistance numérique 2 axes PROTOTRAK :

- En mode manuel : travaillez comme sur un tour conventionnel (manivelles, avances, autos...). La CN se comporte comme une vis 2 axes, avec en plus :
  - ⇒ **Limiteur de cotes** : fixez une cote au diamètre et/ou en longitudinal que la machine ne vous laissera pas dépasser, comme une butée,
  - ⇒ **Cycles avec manivelles** : chanfrein, cône, rayon, chariotage, dressage
- En mode automatique :
  - ⇒ **Compensation automatique** des décalages d'outils
  - ⇒ **MODE TRAKING** = TRES GRANDE SECURITE : VOUS POUVEZ EXECUTER VOTRE PROGRAMME EN TOURNANT L'UNE DES MANIVELLES !
- Programmation très simple et rapide, accessible facilement sans expérience CN. Fonctions principales : chariotage, dressage, arcs avec arrondis ou chanfreins automatiques, filetages classiques ou coniques, cycle ébauche automatique, répétition de séquences avec ou sans décalage, affichage du dessin pendant la programmation, affichage graphique du parcours d'outil, aide mathématique, et pleines d'autres fonctions à découvrir...

### Equipements de la machine :

- Bâti monobloc en fonte méhanite
- Broche en acier trempé, montée sur roulements de précision
- Vis à billes de précision rectifiées à double écrou
- Manivelles électroniques et joystick pour les rapides
- Glissières trempées et rectifiées
- Fin de course de sécurité électrique sur les axes (sauf modèle SLX 1630)
- Bac à copeaux amovibles (sauf modèle SLX 1630 bac à copeaux à roulettes)
- Système complet de graissage automatique
- Déplacement de la contrepointe sur coussin d'air (sauf modèle SLX 1630)
- Système d'arrosage complet
- Eclairage tube néon à haute luminosité
- Vitesse de coupe constante
- Tourelle à changement rapide type « Dickson » avec 4 porte-outils
- Protection par carter intégral et carter du mandrin
- Manuels d'utilisation et d'entretien



Tourelle automatique 4 postes

### OPTIONS



Poste de perçage indépendant

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<i>Caractéristiques</i>	<i>Modèle</i>	<i>Unité</i>	<i>SLX 1630</i>	<i>SLX 355</i>	<i>SLX 425</i>	<i>SLX 555</i>
Entre pointe		mm	760	1000	1250 ou 2000	1000, 1750 ou 3000
∅ au-dessus du banc		mm	400	360	480	560
∅ au-dessus du rompu		mm	-	-	700	780
∅ au-dessus du transversal		mm	218	225	257	280
∅ usinable max. avec tourelle automatique 8 postes		mm	-	140	230	320
Largeur du banc		mm	320	300	370	370
Course X		mm	216	185	230	280
Avances max. X / Z		m/min	2,5/3,8	6,3/6,3	6,3/6,3	2,5/5,4
Couple max. axes X / Z		nm	2,8 / 9,5			
Diamètre vis à billes X / Z		mm	-	20/32	25/36	24/40 (50-3M)
Puissance de broche en continue		kW	5,5		7,5	11
Vitesse de broche		tr/min	150-2500	50 - 4000	25 – 2500	30 - 1800
Nombre de gammes de vitesse		Nb	1	2	3	2
Alésage de broche		mm	52		80	104
Type de broche (Camlock)			D1-6''		D1 -8"	D1 -11"
Diamètre du fourreau / Contre-pointe		mm	60		75	90/105 (3M)
Course du fourreau/Contre-pointe		mm	150		160	160
Cône morse du fourreau/Contre pointe			CM 4		CM 5	CM 5/6(3M)
Encombrement au sol L x P x H		m	2,08 x 1,0x 1,80	2,30 x 1,25 x 1,75	2,60 x 1,50 x 1,75 ou 3,45 x 1,50 x 1,75	2.6 X 1.25 X 1.75 ou 3.45 X 1.5 X 1.75
Poids net		kg	1600	2600	3700 ou 4100	3700 ou 4100

## OPTIONS

(x : option possible, nous consulter)

Options	Modèle				
		SLX 1630	SLX 355	SLX 425	SLX 555
Convertisseur DXF		x	X	X	x
Fonctions avancées		INCLUS	INCLUS	INCLUS	INCLUS
Mode Traking		INCLUS	INCLUS	INCLUS	INCLUS
Logiciel de Programmation Offline sur PC		X	X	X	X
Réseau/ Stockage programme sur carte flash via USB		INCLUS	INCLUS	INCLUS	INCLUS
Tourelle à changement rapide AMESTRA Fix-Eclair type "B" à la place de la tourelle « Dicskon »		x	X	x	
Tourelle à changement rapide AMESTRA Fix-Eclair type "C" à la place de la tourelle « Dicskon »				x	x
Mandrins à 4 mors "Bison" D1-6" Diam 250 mm		X	x		
Mandrins 4 mors "Bison", D1-8" Diam Ø 315 mm				x	
Mandrin 4 mors "Bison", diam Ø 400 mm, D1-11					x
Mandrin 3 mors "Bison" D1-8" Diam 315mm à la place du 250 mm en standard				x	
Mandrin 3 mors "Bison" D1-11, Ø 400 mm à la place du 300 mm en standard					x
Faux plateau D1-6" Ø 355 mm		X	x		
Faux plateau D1-8" Ø 400 mm				x	
Faux plateau D1-11" Ø 600 mm					x
Faux plateau D1-11" Ø 700 mm					x
Lunette fixe à galets, Ø 10 à 160 mm		x			
Lunette à suivre à galets Ø 10 à 80 mm		x			
Lunette fixe à galets, Ø 10 à 125 mm			x	x	
Lunette à suivre à galets, Ø 10 à 60 mm			x		
Lunette fixe à galets, Ø 50 à 200 mm				x	
Lunette à suivre à galets, Ø 10 à 100 mm				x	x
Lunette fixe à galets, Ø 35 à 180 mm					X
Lunette fixe à galets, Ø 140 à 280 mm					X
Lunette fixe à galets, Ø 80 à 300 mm (EP 3 m)					X
Lunette fixe à galets, Ø 190 à 380 mm (EP 3 m)					X
Lunette à suivre à galets, Ø 20 à 150 mm					x
Tourelle carrée 4 postes automatique		X	X	X	X
Poste de perçage indépendant			X	X	X
Pointe tournante dégagée		X	X	X	X
Pointe tournante		x	x	X	X