**Info tour à métaux**

Les tours à métaux SIDERMECA série TW2555 sont équipés d'un variateur de vitesse et d'un affichage digital de rotation de broche (sur modèle FV uniquement). La broche est montée sur roulements coniques à galets de concentricité inférieure à 1/100ème. La hauteur maximale de l'outil à l'axe est de 12 mm.  
  
Les tours à métaux SIDERMECA série TW2555 possèdent un banc double prisme trempé par induction (55 HRC) et rectifié, un réglage du jeu dans les coulisses via lardons parallèles, une remise à zéro de tous les tambours gradués, une boîte de vitesses d'avances à 6 rapports et d’avances automatiques sur axes X et Y, barre de chariotage indépendante (sur modèle FV uniquement).  
  
**Bénéfice :**  
Les tours à métaux SIDERMECA série TW2555 version V sont à vitesse variable.  
  
Les tours à métaux SIDERMECA série TW2555 version F sont équipés d’avances automatiques des axes X et Z, et d’une barre de chariotage indépendante.  
Version V : à vitesse variable  
Version F : avances automatiques des axes X et Z, barre de chariotage indépendante  
  
**Composition :**  
Les tours à métaux SIDERMECA série TW2555 sont livrés avec un mandrin 3 mors Ø 125 mm avec jeux de mors durs M1 + M2, une tôle de protection arrière, des clés de services et d’une tourelle porte-outil carrée indexée.

|  |  |
| --- | --- |
| **Caractéristiques techniques** | |
| distance entre pointe(mm) | 550 |
| diamètre sur le banc(mm) | 250 |
| diamètre au-dessus du chariot(mm) | 145 |
| vitesse de broche | 50 - 2000 |
| diamètre mandrin(mm) | 125 |
| nombre de vitesses | variateur |
| cône de broche | CM4 |
| alésage de broche(mm) | 26 |
| course fourreau contre-pointe(mm) | 70 |
| course transversale(mm) | 115 |
| cône de contre-pointe | CM2 |
| course petit chariot(mm) | 50 |
| avance longitudinale | 0,07 - 0,2 |
| filets à pas métrique(mm) | 0,2 - 3,5 |
| filet à pas en pouce | 8 - 56 |
| puissance(W) | 750 |
| alimentation | 230 - 50 |
| dimension du tour(mm) | 1250x560x570 |
| poids(kg) | 120 |
| modèle | TW2555V |
| Marque | SIDERMECA |

**Conseil sécu**

Vous êtes un passionné et amateur.., néanmoins l'usinage des metaux à des règles précises et le tour également, au besoin, prenez des renseignements utiles auprès de professionnels ( vidéo expl: AFPAwebtv) ,vitesses de rotation, vitesses de coupe, les différents formes d'outils selon l'usinage, les outils à pastilles carbure, brasées, acier rapide et barreaux.. Prudence pas oublier d'enlever la clé de mandrin, pas faire tourner le mandrin avec les mors libres sans pression ( risque d'éjection importante de ceux-ci) attention à vos manches de blouse ( chaine, gourmette) dans le mandrin , serrage de la piece au mandrin concentrique uniquement au repère 0...Prudence..et sécurité.. Je vous mets cela.., pour calculer vos vitesses de rotations... Gardez le sous le coude.. [https://youtu.be/VtUVenfser8](https://www.youtube.com/watch?v=VtUVenfser8) [https://youtu.be/P2Cs5tM4e-k](https://www.youtube.com/watch?v=P2Cs5tM4e-k)