**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)