

THR 26

Tornos revólver de
segunda operação



ergomat

■ Passagem da árvore		
Com pinças conforme DIN 6343 (Ergomat A 25) para:		
Barras cilíndricas até	mm	26
Barras sextavadas até	mm	22
Barras quadradas até	mm	18
■ Rotação da árvore principal		
Número de rotações		16
Mínima/máxima	rpm	250/4.550
■ Potência de acionamento		
Motor da árvore principal	kW	0,60/0,92
Rotação	rpm	1.700/3.400
Capacid. do tanque de fluido refrigerante	litros	15
■ Carro lateral com regulagem micrométrica		
Curso	mm	20
Porta-ferramentas utilizáveis		Ergomat A 25
■ Carro vertical		
Curso	mm	20
Regulagem da posição axial	mm	16
Porta-ferramentas utilizáveis		Ergomat A 25
■ Revólver-estrela		
Curso do carro revólver	mm	80
Número de ferramentas		6
Diâmetro dos furos para ferramentas		3/4" H7
Diâmetro do tambor porta-ferramentas	mm	120
Distância da face da pinça ao canto da face do tambor porta-ferramentas	mm	62/150
Porta-ferramentas utilizáveis no revólver-estrela		Ergomat TD 26
■ Acessórios		
Dispositivo de torneamento longitudinal	mm	62
Comprimento de torneamento		
Dispositivo automático de rosquear para roscas externas e internas (mín./máx.)		M3/M14
Avanço de material silencioso p/ barras até	m	3
■ Dimensões e peso		
Peso aproximado	kg	450
Comprimento x Largura x Altura	mm	900 x 760 x 1.450

Dados técnicos sujeitos a alterações técnicas sem prévio aviso.

- Solução econômica para a usinagem do lado de corte de peças torneadas automaticamente.
- Bancada da máquina em ferro fundido.
- Fuso principal do torno A25.
- Ideal para faceamento, rebarbação, chanfragem e rosqueamento.
- Fabricação de peças complexas para séries pequenas e médias.
- Base com gavetas para ferramentas e dispositivos.
- 16 gamas de rotação, de 250 até 4.550 rpm.
- Contra-cabeçote unido ao cabeçote através de 2 eixos guia.
- Revólver-estrela guiado através de um pino posicionador, garantindo elevada precisão.
- Usinagem a partir de barras de até D. 26 mm e comprimento de 3,0 m.

