

| EQUIPEMENT STANDARD | STANDARD EQUIPMENT | NORMALZUBEHÖR |
|---|-------------------------------------|---------------------------------------|
| Porte-outil à changement rapide type Multifix C | Toolpost Multifix C | Werkzeughalter Multifix C |
| 2 butées longitudinales | Long slide stop dogs (2pcs) | 2 Anschläge für den Längsvorschub |
| 2 butées transversales | Cross slide stop dogs (2 pcs) | 2 Anschläge für den Planvorschub |
| Dispositif d'éclairage | Worklight | Arbeitsraumleuchte |
| Dispositif d'arrosage complet | Complete coolant system | Kühlmittelanlage |
| Protecteur de mandrin avec blocage | Chuck guard with interlock | Spannfutterschutzhaube mit Blockade |
| Capot de protection contre les copeaux-avant | Working area screen | Späneschutz am Obersupport |
| Capot arrière | Rear splash guard | hinterer Späneschutz |
| Jeu de pignons pour la lyre | Set of pick-off gears | Wechselräder |
| Documentation technique | Operation manual | Bedienungsanweisung |
| Équipement électrique 3 x 380 V/50Hz | Electrical equipment 3 x 380 V/50Hz | Elektrische Ausrüstung 3 x 380 V/50Hz |

| EQUIPEMENT OPTIONNEL | OPTIONAL EQUIPMENT | SONDERZUBEHÖR |
|---|---|--|
| Boulons de fondation | Anchor bolts | Fundamentschrauben |
| Clés de service | Maintenance spanners | Bedienungsschlüssel |
| Pompe de graissage | Grease gun | Fettpresse |
| Pointes fixes CM6 et CM5 | MT5, MT6 dead centers | Körnerspitzen MK5, MK6 |
| Douille de réduction de la broche 115/MT6 | Taper adapter 115/MT 6 | Reduzierhülse 115/MK6 |
| Mandrin concentrique 3mors Ø 250; Ø 315 ou Ø 400 mm | 3-jaw self-centering chuck Ø 250; Ø 315 or Ø 400 mm | Selbst-zentrierendes 3-Backenfutter Ø 250; Ø 315 oder Ø 400 mm |
| Plateau independant 4mors Ø 400 mm | 4-jaw-independent chuck Ø 400 mm | 4-Backenfutter Ø 400 mm |
| Plateau avec rainures Ø 500 mm | T-slotted face plate Ø 500 mm | Planscheibe mit T-Nuten Ø 500 mm |
| Plateau d'entraînement | Drive plate | Mitnehmerscheibe |
| Lunette fixe Ø10-180, Ø140-300, Ø100-380 mm | Roller jaw steady rest Ø10-180, Ø140-300, Ø100-380 mm | feststehende Lünette Ø10-180, Ø140-300, Ø100-380 mm |
| Lunette à suivre Ø10-140 mm | Roller jaw follow rest Ø10-140 mm | mitgehende Lünette Ø10-140 mm |
| Indicateur de filetage | Thread dial indicator | Gewindeanzeiger |
| Dispositif de tournage conique | Taper turning attachment | Drehkegelgerät |
| Butée gauche avec vis micrométrique | Left-hand micrometer stop | linker Anschlag mit mikrometrischer Schraube |
| Pointe tournante CM5 | MT5 live center | mitlaufende Spitze MK5 |

| VERSIONS SPECIALES | SPECIAL VERSIONS | SONDERAUSFÜHRUNG |
|---|---|---|
| Version de pouce | Inch version | Zoll-Ausführung |
| Équipement électrique différent de 3 x 380 V/50Hz | Electrical equipment for power supply other than 3 x 380 V/50Hz | Elektrische Ausrüstung für anderes Stromnetz als 3 x 380 V/50Hz |



FAT S.A.
 ul. Grabiszyńska 281, 53-234 Wrocław POLAND
 Tel: +48 (0)71 3609-420, Fax: +48 (0)71 3609-121
 E-mail: info@fathaco.com, Website: www.fathaco.com

DISTRIBUTOR



A Member of the HACO group



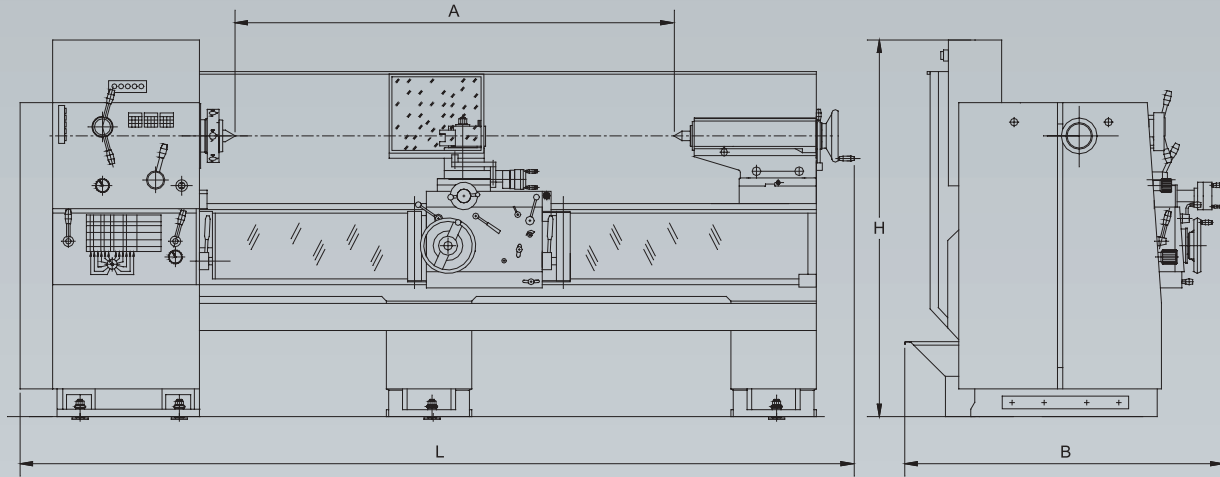
TOURS CONVENTIONNELS
CONVENTIONAL LATHES
KONVENTIONELLE DREHMASCHINEN
TUR 560 / 630 / 630 A / 710 / 710 A

Les tours universels TUR 560 / 630 / 630 A / 710 / 710 A sont conçus pour un travail de haute efficacité de production des pièces unitaires ou de séries. La construction rigide de la machine, la grande puissance du moteur 15 kW et la gamme des vitesses de rotation de la broche permettent d'ajuster au mieux les paramètres de coupe suivant les matériaux à usiner. Les glissières du banc en fonte perlitique, de haute qualité, sont trempées par induction et rectifiées. Le traînard a un guidage en „V” de chaque côté. La broche tourne sur des roulements de haute précision et de grands diamètres. Grâce à l'application de portées très rapprochées et de pignons rectifiés, la poupée-broche est silencieuse dans toute la gamme des vitesses.

The TUR 560 / 630 / 630 A / 710 / 710 A toolmaker's lathes have been designed for the highly efficient machining of workpieces in unit and serial production. The rigid construction of the machine and the high motor power of 15 kW, the wide range of spindle speeds and high top cutting speeds allow to rationally choose the machining parameters and perform the machining of different materials.

The TUR lathes, owing to their modern solution of the spindle supporting and the application of high-precision angular contact ball bearings, and the TUR 630 A / 710 A as double chuck machines with a bigger spindle bore and spindle supported in special, rigid bearings, allow to achieve the best surface finish. The gears and spindle box made to high-precision standards ensure the accurate operation of the machine tool. The hardened and ground bedways as well as carburized, hardened and ground gear wheels, quenched, tempered and hardened other essential machine tool components guarantee a long-term operation. The lathes are characterized by high output, easy operation and precise machining.

Die konventionellen Drehmaschinen TUR 560 / 630 / 630 A / 710 / 710 A sind zur hochleistungsfähigen Bearbeitung von Werkstücken für die Einzel- und Serienfertigung bestimmt. Die steife Bauweise der Maschine sowie die hohe Leistung des Motors von 15 kW, der breite Bereich von Spindeldrehzahlen sowie der maximale Drehzahlbereich erlauben es, die Schnittparameter rationell auszuwählen sowie verschiedene Werkstoffe zu bearbeiten. Die Drehbanken TUR wegen der modernen Lösung von der Spindellagerung und der Anwendung von präzisen Schrägkugellagern, und die Drehmaschinen TUR 630 A / 710 A als Zweifutter-Drehbänke mit erhöhtem Spindelbohrung, der in den steifen Sonderlagern gelagerten Spindel ermöglichen es, die hohe Güte der zu bearbeitenden Oberflächen zu erreichen. Die hohe Ausführungsgenauigkeit der Bettführung und Getriebekästen sichert den genauen Betrieb der Werkzeugmaschine. Die gehärteten und geschliffenen Bettführungen sowie die aufgekohten, gehärteten und geschliffenen Zahnräder, wie auch die vergüteten und gehärteten sonstigen wesentlichen Drehbankbestandteile gewährleisten eine lange Betriebsdauer. Die Drehmaschinen zeichnen sich durch hohe Leistungsfähigkeit, bequeme Bedienung und präzise Bearbeitung aus.



| SPECIFICATION TECHNIQUE | TECHNICAL SPECIFICATION | TECHNISCHE DATEN | TUR 560 | TUR 630 | TUR 630 A | TUR 710 | TUR 710 A |
|---|--|---|--|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Diamètre au dessus du banc | Swing over bed | Umlauf über Bett | 560 | 630 | 630 | 710 | 710 |
| Diamètre au dessus du chariot | Swing over saddle | Umlauf über Schlitzen | 320 | 380 | 380 | 440 | 440 |
| Distance entre-pointes „A” | Distance between centers „A” | Spitzenweite „A” | 1000, 2000, 3000, 4000 | | | | |
| Nombre d'avances | Number of feeds | Zahl der Vorschübe | 42 | | | | |
| Avance longitudinale | Longitudinal feed | Längsvorschub | 0,05 - 3,26 | | | | |
| Avance transversale | Crosswise feed | Planvorschub | 0,025 - 1,63 | | | | |
| Avance rapide trainard /av. rapide chariot transversal | Rapid feed, long-/crosswise | Eilvorschub längs / quer | 5,6 - 2,8 | | | | |
| Pas métriques | Metric threads | metrisches Gewinde | 1 - 88 | | | | |
| Pas en pouce | Inch threads | Zollgewinde | 1 - 88 | | | | |
| Pas modules | Modular threads | Modulgewinde | 1 - 88 | | | | |
| Pas Diametre Pitch | DP threads | DP-Gewinde | 1 - 88 | | | | |
| Pas de la vis-mère | Leadscrew pitch | Leitspindelsteigung | 6 | | | | |
| Porte-outil à changement rapide type Multifix (grandeur) | Quick-change toolholder (size) type Multifix (Größe) | Schnellwechsel Werkzeughalter type Multifix (Größe) | C | C | C | C | C |
| Nez de broche | Spindle nose | Spindelkopf | D1-8 | D1-8 | 2 x D1-11 | D1-8 | 2 x D1-11 |
| Cône de broche intérieur | Spindle inner taper | Spindeldurchmesser im vor. Lager | 115 | 115 | 150 | 115 | 150 |
| Alésage de la broche | Spindle bore | Spindelbohrung | 105 | 105 | 140 | 105 | 140 |
| Nombre vitesses de la broche | Number of spindle speeds | Spindeldrehzahl | 21 | 21 | 21 | 21 | 21 |
| Gamme vitesses de la broche | Spindle speed range | Drehzahlbereich | 18 - 1800 | 18 - 1800 | 15 - 1400 | 15 - 1400 | 15 - 1400 |
| Couple maxi sur la broche | Maximal torque | max Drehmoment | 2500 | | | | |
| Puissance du moteur | Main drive motor power | Hauptmotorleistung | 15 | | | | |
| Diamètre du fourreau de la contre-pointe | Tailstock quill diameter | Pinolendurchmesser | 100 | | | | |
| Course du fourreau | Tailstock quill travel | Pinolenhub | 200 | | | | |
| Siège dans le fourreau | Tailstock quill taper | Pinoleninnenkegel | 5 | | | | |
| Largeur du banc | Bed width | Bettbreite | 433 | | | | |
| Largeur de la machine „B” | Machine width „B” | Maschinenbreite „B” | 1450 | | 1570 | | |
| Hauteur de la machine „H” | Machine height „H” | Maschinenhöhe „H” | 1600 | 1650 | 1650 | 1690 | 1690 |
| Distance entre-pointes / Distance between centers / Spitzenweite (mm) | | | Poids / Longueur L Weight / Length L Gewicht / Länge L (kg/mm) | | | | |
| 1000 | TUR 560 | TUR 630 | TUR 630 A | TUR 710 | TUR 710 A | | |
| 2000 | 3050/2900 | 3100/2900 | 3200/3160 | 3200/2900 | 3350/2900 | | |
| 3000 | 3350/3900 | 3400/3900 | 3500/4160 | 3500/3900 | 3650/4160 | | |
| 4000 | 3600/4900 | 3650/4900 | 3750/5160 | 3750/4900 | 3900/5160 | | |
| | 3850/5900 | 3900/5900 | 4000/6160 | 4000/5900 | 4150/6160 | | |