

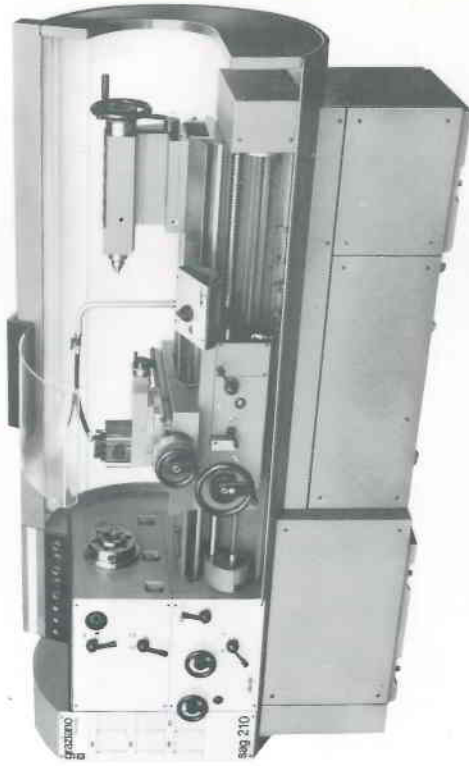
# Sag2lon

## **Selettore di velocità - freno**

Progettato per soddisfare la doppia esigenza di forma e funzionalità consente, oltre all'impiego tradizionale, soluzioni di lavoro con diversi livelli di automatismo.

E' una macchina completamente nuova in cui ogni pezzo è stato studiato, valutato e controllato per consentire all'operatore la più semplice e rapida possibilità di intervento. Le leve di comando, le manovelle, le pulsantiere, le zone di lettura, gli stessi spostamenti delle parti mobili sono stati asserviti a questo obiettivo con risultati di sorprendente efficacia e validità.

L'applicazione del concetto di modularità al SAG 210 ha permesso di realizzare tutta una serie di torni con l'aggiunta di nuovi componenti.



# Sag2lon/r2

**Selettore di velocità-freno, avanzamenti rapidi**  
Il SAG 210r si differenzia dal tipo normale per la presenza sulla console di un manipolatore a leva affiancato alla manopola del selettore-freno.

Esso comanda il movimento nei due sensi del carro principale avvalendosi di un motore indipendente che permette di realizzare due diverse velocità di avanzamento del carro: la prima di 0,6 m/1', la seconda di 5 m/1'.

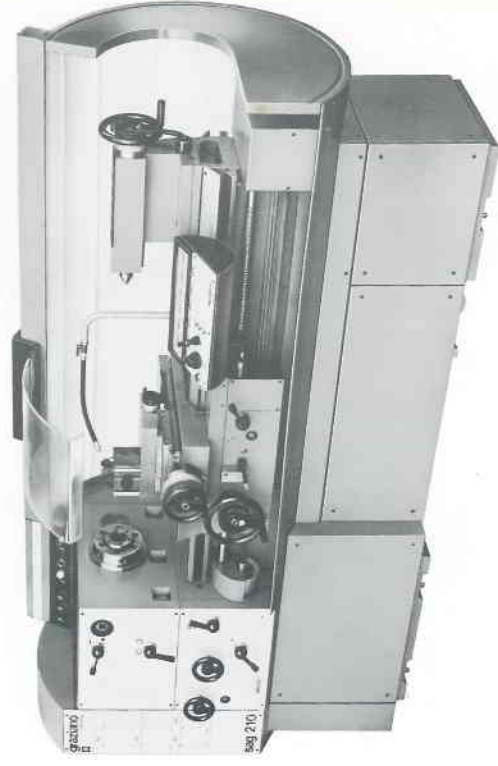
**Selettore di velocità-freno, avanzamenti rapidi, spallamenti automatici elettronici (brevetati).**

La macchina si differenzia esternamente dalla versione normale per una console più ampia su cui sono situati, a fianco della manopola del selettore-freno, la leva del

manipolatore avanzamenti rapidi e una serie di 5 impostatori decadici corredati ognuno da un pulsante e da una spia luminosa.

Con questi impostatori l'operatore può programmare le quote longitudinali degli spallamenti da eseguire. Poi, premendo il pulsante, si avvia il movimento del carro, mentre la spia luminosa avverte che l'automatismo è in funzione per un dato spallamento e si spegne quando il carro, percorsa la lunghezza prefissata, si arresta.

A questo punto appare chiaro come una volta programmate le quote relative ad un pezzo è sufficiente premere di volta in volta il pulsante corrispondente allo spallamento desiderato per eseguire la lavorazione in serie con sufficiente automatismo.



# caratteristiche generali della serie Sag 210

## CARATTERISTICHE GENERALI

Altezza ponte sul banco	mm. 210
Distanza fra le punte	mm. 1000-1500
Diametro ammesso sulla slitta	mm. 268
Diametro ammesso sull'incavo naturale	mm. 580
<b>BANCO</b>	
Larghezza del banco	mm. 320
Lunghezza dell'incavo naturale davanti alla flangia menabrida	mm. 316
<b>TESTA</b>	
Foro del mandrino	mm. 57
Naso del mandrino CamLock	tipo D. 1-6"

## VELOCITA'

Velocità mandrino	N° 24
Valori	giri/1' da 38 a 2000

## AVANZAMENTI E FILETTATURE (escluso SAG 210nc)

80 avanzamenti longitudinali	mm. 0,020±0,44
80 avanzamenti trasversali	mm. 0,010±0,22
40 passi Whitworth	Fil/" 46:3
40 passi metrici	mm. 0,375±5,75
40 passi Pitch	Pitch 92:6
40 passi modulari	Mod. 0,25±2,875
Passo della vite madre	3/8"

## SLITTA TRASVERSALE

Lunghezza	mm. 580
Larghezza	mm. 186
Corsa massima	mm. 240

## SLITTA PORTA-UTENSILI

Lunghezza	mm 275
Larghezza	mm. 120
Corsa mass ma totale	mm 130
Angolo di rotazione	° 360
Sezione massima dell'utensile	mm 20x20

## CONTROTESTA

Diametro del canotto	mm 68
Lunghezza del canotto	mm 336
Corsa massima del canotto	mm. 200
Cono della punta	Morse N° 5
Lunghezza di appoggio sul bancale	mm. 300

## MOTORE

Peso netto approssimativo	Kg. 2040-2250
---------------------------	---------------

## CARATTERISTICHE FUNZIONALI SAG/210nc

■ Programmazione assoluta degli assi trasversale X e longitudinale Z ■ Programmazione di conicità. ■ Introduzione dei dati da nastro perforato 8 canali codice EIA-RS 244 ■ Lettore di nastro fotoelettrico a 120 caratteri/sec. ■ Funzioni programmabili; numero di sequenza N. (2 cifre), preparatorie G. (2 cifre), diametri assoluti X ± 999,99, quote longitudinali assolute Z ± 999,99mm., avanzamenti da F.00 a F.50 codificato in mm/giro, velocità mandrino S (2 cifre), utensili T (2 cifre), miscelanee M (2 cifre). ■ Introduzione dei dati in console per mezzo di impostatori decadici. ■ Modi di operare: automatico, semiautomatico blocco per mezzo di impostatori decadici. ■ 10 gruppi di correttori della posizione utensile (correzione fino a ± 999,99 per mezzo di impostatori decadici in console. ■ Visualizzazione del numero di sequenza e dell'utensile in lavoro. ■ Funzioni miscelanee per il comando di operazioni ausiliarie come: rotazione e stop mandrino, inserzione e stop refrigerante, rotazione di torretta automatica, riavvolgimento del nastro a fine programma, stop programma. ■ Velocità rapidi assi 5 m/1'. ■ Azionamenti con idroservomotori e viti a ricircolazione di sfere.

N.B. - Dalle "Caratteristiche Generali" per il SAG 210nc viene modificato il diametro ammesso sulla slitta in mm. 220. Viene inoltre eliminata la voce "Avanzamenti e filettature"