

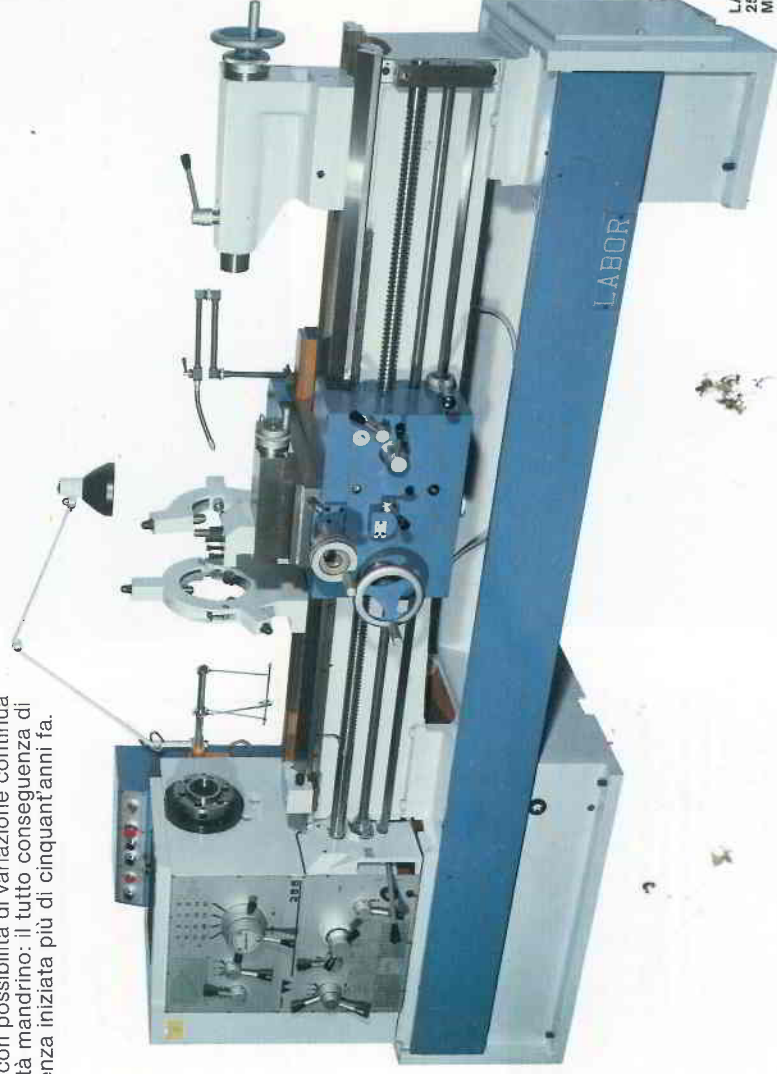
# LABOR

I torni paralleli orizzontali della gamma LABOR si basano su moderne concezioni tecniche, controllate e collaudate da lunghe esperienze d'officina, che assicurano la perfetta rispondenza delle prestazioni, ai nuovi metodi ed esigenze di lavorazione, richieste dall'attuale orientamento della tecnica più recente.

Materiali delle migliori qualità provenienti da rigorose selezioni, dimensionamento e struttura particolarmente studiate per assicurare l'assenza di vibrazioni anche nelle più gravose condizioni di lavoro, elevato numero di passi di filettatura disponibili senza cambio di ingranaggi, elevata velocità del mandrino per consentire l'uso delle più aggiornate qualità di materiali da taglio, manovre semplici eseguite in posizione comoda per l'operatore, dispositivi di sicurezza per evitare manovre false, lubrificazione automatica e visibile per tutti gli organi in movimento, bancale con guide prismatiche, temprate ad induzione e rettificata, carro con guide a coda di rondine temprate ad induzione e rettificata, apparecchiatura elettrica a bassa tensione con protezione termica del motore, dispositivo antinfortunistico a protezione delle leve comando, frizione ad evitare la messa in moto accidentale, scrupoloso collaudo geometrico e di lavoro secondo le vigenti norme, vasta possibilità di accessoristica quale indicato per la gamma LABOR/S oltre al comando movimento rapido del carro longitudinale e trasversale con possibilità di variazione continua della velocità mandrino: il tutto conseguenza di una esperienza iniziata più di cinquant'anni fa.

The range of LABOR centre lathes rely on modern technical conceptions, controlled and tested by long workshop experience, which assure the perfect conformance of performances, to new methods and working exigences, required by the actual orientation of the more recent engineering.

The best quality materials coming from rigorous selections, dimensioning and structure, particularly studied to assure the absence of vibration even during the most hard working conditions, high number of available threading steps without changing of gears, high spindle speeds to allow the use of the most updatated quality of cutting material, simple operations executed in comfortable position for the operation, safety devices to avoid false operations, automatic and visible lubrication, for all the moving parts, bed with prismatic ways, inductioning hardened and ground, low tension electrical equipment with thermic protection of motors, safety device to protect the control clutch lever, to avoid the accidental starting, accurate geometrical and working test according to the Rules in Force, wide tooling possibility as indicated for the LABOR/S range, besides the control of rapid longitudinal and transversal carriage motion and with possibility of continuous variation of spindle speeds. The above as a consequence of an experience started more than 50 years ago.



LABOR 210-230-255-275 CON FORO MANDRINO DIAMETRO 108 mm

LABOR 210-230-255-275 WITH SPINDLE HOLE DIAMETER 108 mm

210 230 255 275 300

	210	230	255	275	300
<b>DIMENSIONI</b> Height of center over bed Distances between centers	210 1000-1500 2000	230 1000-1500 2000-2500 3000	255 1000-1500 2000-2500 3000	275 1000-1500 2000-2500 3000	210-230-255-275 1000-1500 2000-2500 3000
Massimo diametro a tornire: sul banco sulla slitta	430 238	485 278	515 328	555 368	430-465-515-555 238-278-328-368
<b>MANDRINO</b> Diametro del foro Attacco tipo - Cam Lock Velocità - n. Gamma delle velocità: versione lenta - giri/1' versione normale - giri/1' versione veloce - giri/1'	77 6" 16	77 6" 16	77 6" 16	77 6" 16	108 8" 12
<b>AVANZAMENTI</b> (senza cambio ingr.) - n. Gamma degli avanzam. longitudinali al giro Gamma degli avanzam. trasversali al giro Diam. della vite madre / Passo vite madre	15-±1000 22±1500 30±2000	15±1000 22±1500 30±2000	15±1000 22±1500 30±2000	15±1000 22±1500 30±2000	11±1000 16±1500 —
<b>FILETTATURE</b> (senza cambio di ingran.) Metriche - n. 54 da Modulo - n. 54 da modul Whitworth - n. 54 da fil. x 1" <b>Diametral Pitch</b> - n. 54 da D.P. Inch (Inglese) - n. 54 da pollici	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12
<b>FEEDS</b> (with no change of gears) - no. Range of longitudinal feeds at revol Range of cross feeds at revol Lead screw diameter / Lead screw pitch	0,5±28 0,25±14 112±2 1/32 a 1 3/4"	0,5±28 0,25±14 112±2 1/32 a 1 3/4"	0,5±28 0,25±14 112±2 1/32 a 1 3/4"	0,5±28 0,25±14 112±2 1/32 a 1 3/4"	0,5±28 0,25±14 112±2 1/32 a 1 3/4"
<b>THREADS</b> (with no change of gears) Metrica - no. 54 at Modulus - no. 54 at Modul Whitworth - no. 54 at Thread x 1" Diametral Pitch - no. 54 at D.P. Inch (English) - no. 54 at inch	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12	108 0,04±4 0,02±2 40/12
<b>POWERS</b> Motore principale	7,5	10	10	10	10 (15 opzionale)
<b>PESO</b>	1950-2150 2480	2000-2220 2530-2720 2920	2050-2270 2580-2770 3000	2100-2320 2630-2820 3050	2180-2410 2710-2900 3130