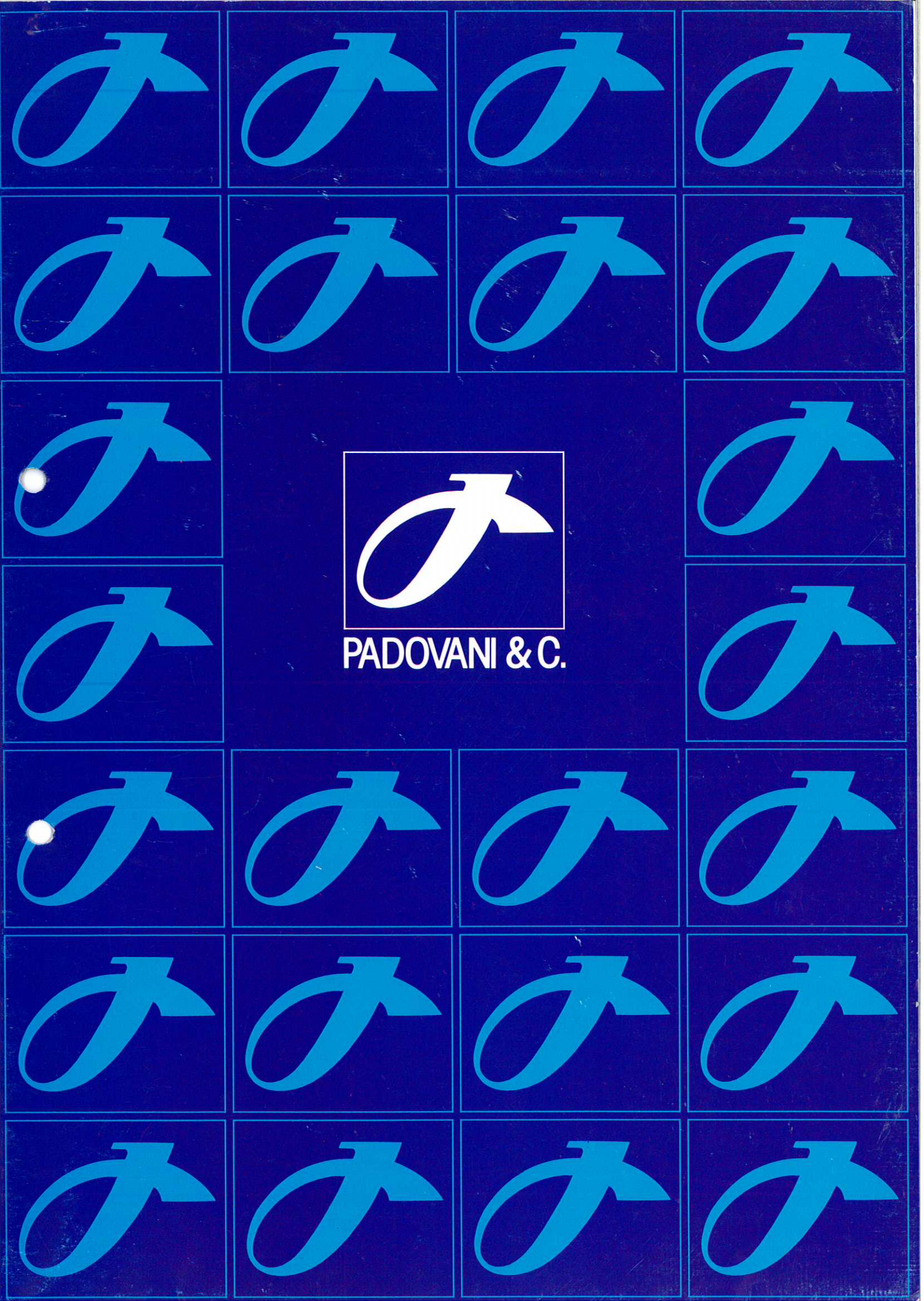




**PADOVANI & C.**

# LABOR 210 230 255



**TESTA** - La struttura della fusione ben dimensionata e nervata, unitamente alle dimensioni del mandrino garantiscono rigidità e assenza di vibrazioni nelle condizioni di lavoro più impegnativo. Tutti gli ingranaggi e gli alberi sono in acciaio al Cr.Ni. cementati, temperati e rettificati. Gli ingranaggi sono accuratamente rettificati sul profilo del dente. La lubrificazione degli organi della testa è completamente continua ed automatica tramite apposita pompa. Un freno elettromagnetico opportunamente dimensionato permette il rapido arresto della rotazione del mandrino, con notevole riduzione dei tempi morti.

**MANDRINO** - Il mandrino, in acciaio al Cr.Ni., cementato, temperato e rettificato è supportato da cuscinetti registrabili a doppia corona di rulli cilindrici e da una coppia di cuscinetti reggispira che ne fanno un complesso particolarmente rigido. Questa soluzione consente elevate velocità di rotazione con forti carichi pur mantenendo giochi radiali molto ridotti. Il movimento di rotazione del mandrino viene trasmesso da una coppia di ingranaggi elicoidali rettificati, che garantiscono rigidità e uniformità di rotazione.

**HEAD** - The well dimensioned and ribbed casting structure, together with the sizes of the spindle ensure stiffness and a vibrationless working under the most difficult conditions. All gears and shafts are made of cemented, hardened and ground chromenickel steel. The gears are accurately ground on the tooth profile. The lubrication of the head parts happens all consistently and automatically, through a special pump. A suitably dimensioned electromagnetic brake makes possible rapidly to stop the spindle rotation, with a considerable reduction of idle times.

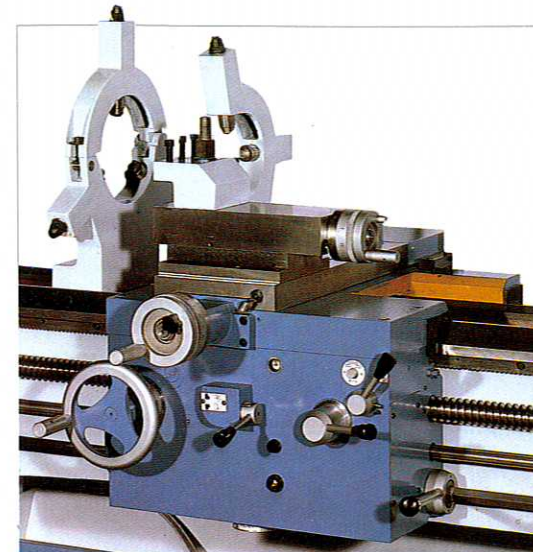
**SPINDLE** - The Spindle, of cemented, hardened and ground chromenickel steel, is supported by adjustable, double-row cylindrical roller bearings and by a pair of thrust bearings, with which results an assembly of particular stiffness. This solution allows high rotation speeds under strong loads, although maintaining very reduced radial clearances. The rotating movement of the spindle is transmitted by a ground pair of helical gears, which ensure a stiff and uniform rotation.

**POUPEE** - La structure de la fonte, bien dimensionnée et nervurée, ensemble aux dimensions de la broche, assurent rigidité et absence de vibrations dans les plus lourdes conditions de travail. Tous les engrenages et les arbres sont en acier au nickel-chrome, cimentés, trempés et rectifiés. Les engrenages sont soigneusement rectifiés sur le profil de dent. La lubrification des organes de la poupée est toute continue et automatique par une pompe spéciale. Un frein électro-magnétique opportunément dimensionné, permet l'arrêt rapide de la rotation de broche, avec une considérable réduction des temps passifs.

**BROCHE** - La broche, en acier au nickel-chrome, cimentée, trempée et rectifiée, est supportée par coussinets à double couronne de rouleaux cylindriques et par un couple de coussinets de butée, en résultant un ensemble particulièrement rigide. Cette solution permet élevées vitesses de rotation, avec forts chargements, bien que les jeux radiaux restent très réduits. Le mouvement de rotation de la broche est transmis par un couple d'engrenages hélicoïdaux, rectifiés, qui assurent rigidité et uniformité de rotation.

**KOPF** - Die gut dimensionierte und gerippte Gußstruktur, zusammen mit den Abmessungen der Spindel garantieren Starrheit und vibrationsfreies Arbeiten unter den schwierigsten Bedingungen. Alle Zahnräder und Wellen sind aus zementiertem, gehärteten und geschliffenem Nickelchromstahl. Die Zahnräder sind auf dem Zahnprofil sorgfältig geschliffen. Die Schmierung der Organe des Kopfes erfolgt ganz beständig und selbsttätig, durch besondere Pumpe. Eine entsprechend dimensionierte Elektromagnetbremse ermöglicht das rasche Stoppen der Spindeldrehung, mit beträchtlicher Reduktion der Leerzeiten.

**SPINDEL** - Die Spindel, aus zementiertem, gehärteten und geschliffenem Nickelchromstahl, ist von nachstellbaren, zweireihigen Zylinderrollenlagern und von einem Drucklagerpaar getragen, womit sich ein besonders starrer Komplex ergibt. Diese Lösung ermöglicht hohe Drehgeschwindigkeiten bei starken Belastungen, trotz Beibehaltung sehr reduzierter Radialspiele. Die Drehbewegung der Spindel wird von einem geschliffenen Schräg Zahnräderpaar übertragen, die eine starre und gleichmäßige Rotation sichern.

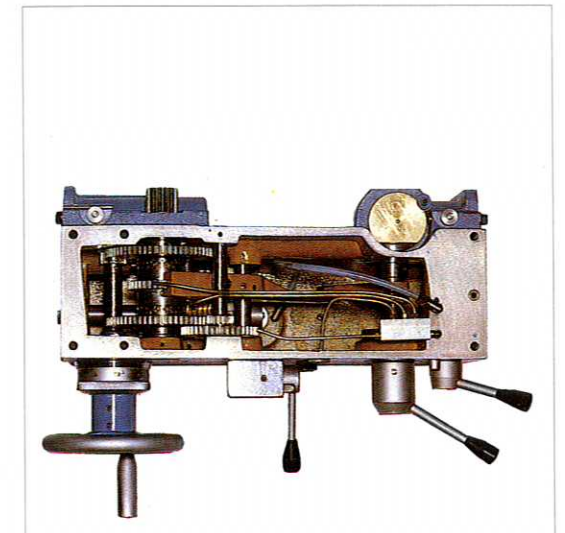


**CARRO** - Il carro con le sue ampie superfici di appoggio assicura una perfetta stabilità sotto le più forti sollecitazioni dovute alle pressioni di rilevanti sforzi di taglio. È dotato di lardoni registrabili per una appropriata regolazione di scorrimento. Ampie ghiera graduate permettono la lettura diretta degli spostamenti dei carrini. Un pulsante di deviazione regola l'afflusso dell'olio sia alle guide del bancale e del carro, sia agli organi del grembiale.

**CARRIAGE** - The carriage ensures with his large bearing surfaces a perfect stability, under the heaviest stresses due to the pressures because of considerable shearing or cutting stresses. It is fitted with adjustable gibs, for a suitable regulation of sliding. Large graduated rings make possible the direct reading of the saddle travels. A special, visible circulating pump and a deviating button regulates the oil inflow at the guides of the bed and the carriage, as well as at the gears of the apron or case.

**TRAINARD** - Le trainard, avec ses amples surfaces d'appui assure une parfaite stabilité sous les plus fortes sollicitations dues aux pressions de considérables efforts de coupe. Il est muni de lardons ajustables pour un opportun réglage de glissement. Amples anneaux gradués permettent la lecture directe des déplacements des petits chariots. Un bouton-poussoir de déviation règle l'amenée d'huile aux guides du banc et du trainard, ainsi qu'aux organes du tablier.

**SCHLITTEN** - Der Schlitten sichert mit seinen weiten Auflageflächen eine perfekte Stabilität, unter den stärksten Beanspruchungen, die auf die Drucke infolge erheblicher Schnittbelastungen zurückzuführen sind. Er ist mit nachstellbaren Leisten ausgestattet, für eine geeignete Gleitenstellung. Große Skalenringe ermöglichen das direkte Ablesen der Verstellungen der Supporte. Eine besondere, sichtbare Umlaufpumpe und eine Ablenktaste reguliert den Ölzufluß sowohl an den Führungen des Bettes und des Schlittens, als an den Elementen des Schloßkastens.

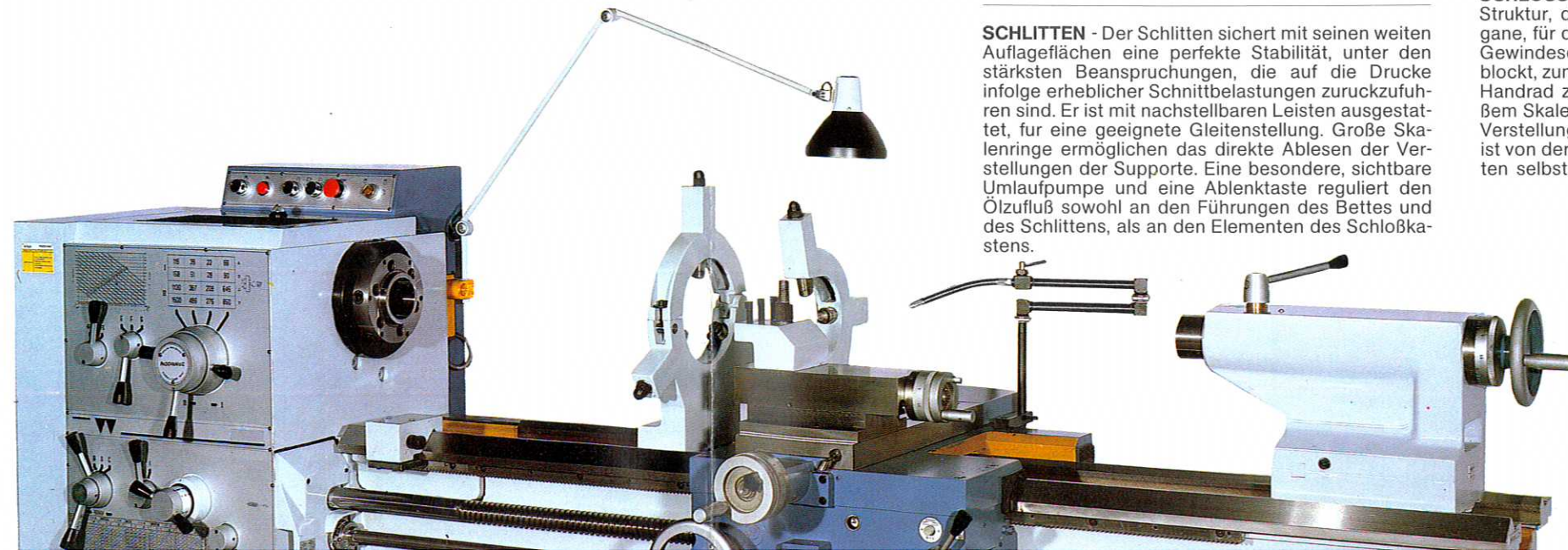


**GREMBIALE** - Di robusta struttura a doppia parete, contiene tutti gli organi di comando, per gli avanzamenti longitudinali, trasversali e per filettature. Tutti i comandi contrastanti sono interbloccati a protezione contro le false manovre. Il volantino per lo spostamento a mano del carro è provvisto di ampia ghiera graduata per la lettura diretta degli spostamenti. La lubrificazione automatica centralizzata è assicurata da una pompa a pistone.

**APRON-GEARBOX** - Of a strong structure, double-walled, containing all the driving-gear, for the longitudinal and cross feeds, as well as for the thread cutting. All holding-up drives are locked, for a protection against errors in operating. The handwheel for the travel of the carriage is provided with an ample graduated ring, for direct reading of the travels. The automatic central lubrication is effected by the pump placed on the carriage itself.

**TABLIER** - De structure robuste à double paroi, contient tous les organes de commandes, pour les avances longitudinales, transversales et pour filetages. Toutes les commandes au contraire sont interceptées à protection contre les fausses manoeuvres. Le volant à main, pour le déplacement du trainard est muni d'un anneau gradué pour la lecture directe des déplacements. La lubrification automatique centralisée est assurée par une pompe à piston.

**SCHLOSS-ODER GETRIEBEKASTEN** - Von robuster Struktur, doppelwandig, enthaltend alle Antriebsorgane, für die Längs- und Quervorschübe, sowie zum Gewindeschneiden. Alle Konstruktionsantriebe sind verblockt, zum Schutz gegen falsche Betätigungen. Das Handrad zur Verstellung des Schlittens ist mit großem Skalenring versehen, zum direkten Ablesen der Verstellungen. Die selbsttätige Zentralschmierung ist von der Pumpe gesichert, die sich auf dem Schlitten selbst befindet.

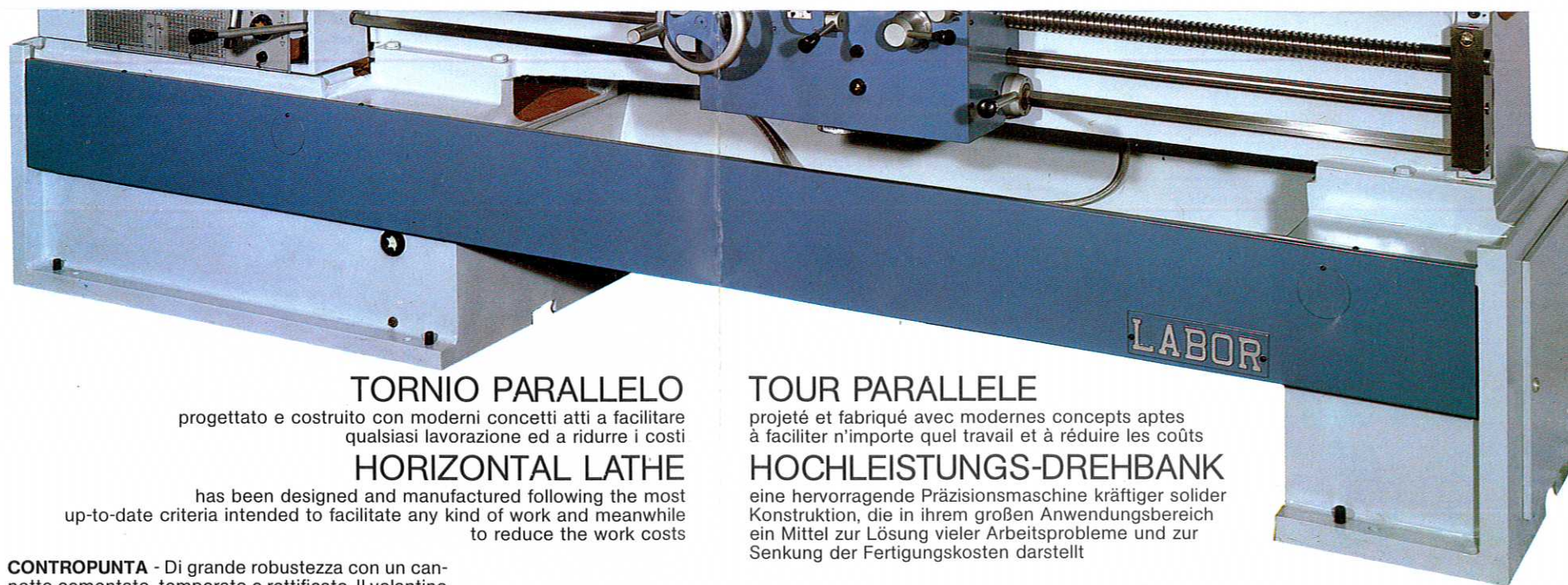
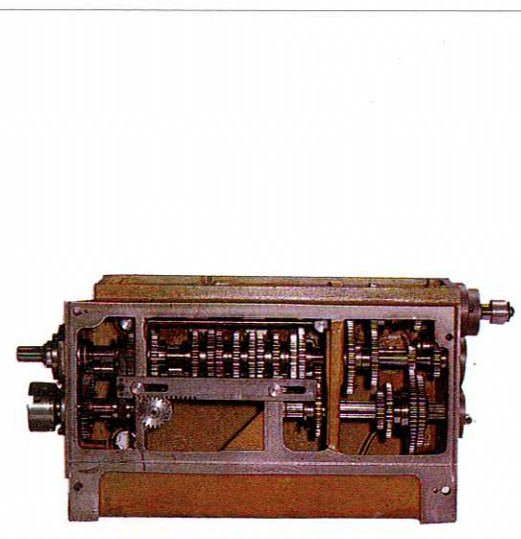


**SCATOLA NORTON** - È del tipo completamente chiuso a bagno d'olio. L'olio circolante dalla testa alla scatola, assicura la perfetta e costante lubrificazione a tutti gli organi. Tutti gli ingranaggi e gli alberi sono costruiti in acciaio di appropriata resistenza. Tutti i passi di filettatura, metrica, whitworth, modulo, diametral e inglese, nonché tutti gli avanzamenti, si ottengono senza cambio di ruote. Sulla barra scanalata è montato un gruppo frizione per il disinnesto automatico degli avanzamenti longitudinali in posizione predeterminata da opportuni arresti.

**NORTON - TYPE GEARBOX** - The execution of this box is completely closed, in oil bath. The oil circulating from the head to the box ensures the perfect and constant lubrication of all parts. All the gears and shafts are made of a resistant steel. All thread pitches, metrical, Whitworth, Modulus, Diametral and English ones, as well as all feeds, can be obtained without gear change. On the grooved bar is fitted a friction group for the automatic release of the longitudinal feeds, in position predetermined by special stops.

**BOITE NORTON** - Est de type complètement clos, à bain d'huile. L'huile circulante de la poupée jusqu'à la boîte, assure la lubrification parfaite et constante à tous les organes. Tous les engrenages et les arbres sont construits en acier de due résistance. Tous les pas de filetage, métrique, Whitworth, module, diamétral et anglais, ainsi que toutes les avances peuvent être obtenues sans changement d'engrenages. Sur la barre gouffré est monté un groupe friction pour le désengagement automatique des avances longitudinales en position pré déterminée par speciaux arrêts.

**NORTONKASTEN** - Die Ausführung dieses ist komplett verschlossen, in Ölbad. Das vom Kopf zum Kasten umlaufende Öl sichert die perfekte und konstante Schmierung aller Organe. Alle Zahnräder und Wellen sind aus Stahl von entsprechender Festigkeit hergestellt. Alle Gewindesteigungen, metrische, Whitworth, Modul, Diametral und englische, sowie alle Vorschübe, sind ohne Zahnradwechsel erhältlich. Auf der Nutstange ist eine Kupplungsgruppe montiert, zum automatischen Ausrücken der Längsvorschübe, in von entsprechenden Anschlägen vorbestimmter Stellung.



## TORNIO PARALLELO

progettato e costruito con moderni concetti atti a facilitare qualsiasi lavorazione ed a ridurre i costi

## HORIZONTAL LATHE

has been designed and manufactured following the most up-to-date criteria intended to facilitate any kind of work and meanwhile to reduce the work costs

**CONTROPUNTA** - Di grande robustezza con un canotto cementato, temperato e rettificato. Il volantino è munito di ampia ghiera graduata per la lettura diretta degli spostamenti. Oltre al bloccaggio normale con dado, la contropunta è munita di bloccaggio supplementare rapido a leva, di sicura efficacia.

**TAILSTOCK** - Of a strong execution, with a cemented, hardened and ground sleeve. The handwheel is provided with an ample graduated ring, for direct reading of the travels. Besides the normal locking through a nut, the tailstock is fitted with an additional rapid locking, by means of a lever, of sure efficiency.

**CONTRE-POUPÉE** - Est très robuste, avec un canon cémenté, trempé et rectifié. Le volant à main est muni d'un ample anneau gradué pour la lecture directe des déplacements. Outre au blocage normal avec écrou, la contre-poupée est munie de blocage supplémentaire rapide à levier, de sûre efficacité.

**REITSTOCKSPITZE** - Von starker Ausführung, mit einer zementierten, gehärteten und geschliffenen Pinole. Das Handrad ist mit einem umfangreichen Skalenring ausgestattet, zum direkten Ablesen der Verstellungen. Außer der normalen Blockierung durch Mutter, ist der Reitstock mit einer zusätzlichen Schnellblockierung, durch Hebel, ausgerüstet, von sicherer Wirksamkeit.



## TOUR PARALLELE

projeté et fabriqué avec modernes concepts aptes à faciliter n'importe quel travail et à réduire les coûts

## HOCHLEISTUNGS-DREHBANK

eine hervorragende Präzisionsmaschine kräftiger solider Konstruktion, die in ihrem großen Anwendungsbereich ein Mittel zur Lösung vieler Arbeitsprobleme und zur Senkung der Fertigungskosten darstellt

### SENZA SOVRAPPREZZO: EQUIPAGGIAMENTO NORMALE

- n. 1 Motore elettrico
- n. 1 Elettropompa HP 0,2
- n. 1 Lunetta fissa con staffe di bloccaggio
- n. 1 Lunetta mobile con bulloni di bloccaggio
- n. 1 Piattello menabrida con fermo
- n. 1 Piattello semilavorato per autocentrante con diametro di 270 mm
- n. 1 Cono riduzione per foro mandrino
- n. 2 Punte da centro temperate e rettificate Morse n. 5
- n. 1 Staffa di bloccaggio utensili
- n. 1 Serie chiavi di servizio
- n. 1 Libro istruzioni.

Varianti al tipo di serie normali: Colori funzionali.

### WITHOUT OVERPRICE: STANDARD ATTACHMENTS

- no. 1 Electric motor
- no. 1 0.2 HP electric pump
- no. 1 Steady rest with clamps
- no. 1 Follow rest with clamping bolts
- no. 1 Catch plate with stop
- no. 1 Semifinished plate for 270 mm self-centering chuck
- no. 1 Spindle hole reduction taper
- no. 2 Centers hardened and ground Morse No. 5
- no. 1 Clamp for tools
- no. 1 Set of service keys
- no. 1 Instructions manual.

Alternatives to the standard construction lathe: practical colours.

### SANS PRIX ADDITIONNEL: EQUIPEMENT NORMAL

- 1 moteur électrique
- 1 pompe électrique 0,2 CV
- 1 lunette fixe avec brides de serrage
- 1 lunette mobile avec boulons de blocage
- 1 plateau à toc avec arrêt
- 1 plateau semi-fini pour mandrin de centrage 270 mm
- 1 cône de réduction pour alésage de broche
- 2 pointes de centrage trempées et rectifiées Morse n° 5
- 1 bride de serrage d'outils
- 1 jeu de clés de service
- 1 livret d'instructions de service.

Variantes au type de séries normales: Couleurs appropriées.



PADOVANI & C.

### OHNE MEHRPREIS: NORMALAUSSTATTUNG

- 1 Elektromotor
- 1 Elektropumpe PS 0,2
- 1 feste Lünette mit Aufspannflanschen
- 1 mitlaufende Lünette mit Blockierbolzen
- 1 Mitnehmerscheibe mit Arretierung
- 1 Scheibe halbfertig für Spannfutter 270 mm
- 1 Reduzierkonus für Spindelbohrung
- 2 Zentrierspitzen gehärtet und geschliffen - Morse Nr. 5
- 1 Aufspannflansch für Werkzeuge
- 1 Satz Bedienungsschlüssel
- 1 Betriebsanleitung.

Varianten zur Normalserien-Type: zweckmäßige Farben.

### ACCESSORI SPECIALI A RICHIESTA

Piattaforma a 4 morsetti indipendenti - Forma autocentrante - Torretta portautensili con portautensili intercambiabili - Contropunta rotante - Supporto posteriore con portautensili - Riproduttore idraulico - Apparecchio filettatore automatico rapido - Contropunta idraulica - Mandrino autocentrante a comando pneumatico - Mandrino autocentrante a comando meccanico - Fermo rotante - Apparecchio per riprese passo filettatura.

### SPECIAL ATTACHMENT ON DEMAND

Chuck with 4 independent jaws - Mould self-centering chuck - Turret with interchangeable tool holders - Rotating tailstock - Rear support with tool holders - Hydraulic device for reproducing - Device for automatic quick threading - Hydraulic tailstock - Pneumatically operated self-centering chuck - Mechanically operated self-centering chuck - Device for stopping the rotation movement - Apparatus for refinishing cut of pitch thread.

### ACCESSOIRES SPECIAUX SUR DEMANDE

Plateau à quatre mors indépendants - Moule mandrin de centrage - Tourelle avec porte-outils interchangeables - Contre-pointe rotatoire - Support arrière avec porte-outils - Reproducteur hydraulique - Appareil de filetage automatique rapide - Contre-pointe hydraulique - Mandrin de centrage à commande pneumatique - Mandrin de centrage à commande mécanique - Arrêt mouvement de rotation - Appareil pour repasser pas de filetage.

### SONDERZUBEHÖR AUF ANFRAGE

Vierbackenfutter (unabhängig) - Form von Spannfutter - Revolverkopf mit auswechselbaren Werkzeughaltern - Drehreitstock - Hintersupport mit Werkzeughaltern - Hydrokopiereinrichtung - Apparat für schnelles automatisches Gewindeschneiden - Hydraulischer Reitstock - Pneumatisch betätigtes Backenfutter - Mechanisch betätigtes Backenfutter - Arretiervorrichtung für Rotationsbewegung - Gerät zum Nachschneiden von Gewindesteigungen.

# LABOR 210 230 255

## GENERALITÀ

Il tornio LABOR è basato su nuove concezioni tecniche, controllate e collaudate da lunghe esperienze d'officina, che assicurano la perfetta rispondenza della macchina ai nuovi metodi ed esigenze di lavoro richieste dall'attuale orientamento della tecnica moderna.

- materiali delle migliori qualità provenienti dalle più rigorose selezioni
- dimensionamento e struttura particolarmente studiate per assicurare l'assenza di vibrazioni anche nelle più gravose condizioni di lavoro.
- notevole numero di passi disponibili senza cambio di ingranaggi
- elevata velocità del mandrino per consentire l'uso delle più moderne leghe di taglio
- manovre semplici in comoda posizione per l'operatore
- dispositivi di sicurezza per evitare manovre false
- lubrificazione visibile ed automatica per tutti gli organi in movimento
- bancale con guide prismatiche, temperate ad induzione e rettificate di precisione
- carrello con guide a coda di rondine, temperate ad induzione e rettificate di precisione
- collaudo scrupoloso secondo le norme del Prof. Schlesinger con severe prove di lavoro
- 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.

## GENERALITY

The lathe LABOR bases oneself on new technical conceptions, which have been proved and tested through long work experiences, so that the machine results to be in perfect conformity with the new methods and to meet the exigences of working, as actually suggested by up-to-date technical processes.

- Materials of best qualities, coming from a very rigorous selection.
- Dimensioning and structure particularly studied, in order to ensure a vibrationless working also under most difficult conditions.
- Availability of a considerable number of pitches, without gear change.
- High speed of the spindle, for allowing the use of latest cutting alloys.
- Simple drives and controls, in comfortable position for the worker.
- Safety devices in order to avoid any erroneous operating.
- Visible and automatic lubrication for all movable parts.
- Bed with induction hardened and precision ground prismatic guides.
- Scrupulous acceptance test according to the rules of Prof. Schlesinger, with through working proofs.
- Electric low voltage apparatus with technical motor protection.
- Accidents prevention device for protecting the coupling levers, in order to avoid a casual starting.

## GENERALITES

Le tour LABOR est basé sur nouvelles conceptions techniques, vérifiées et éprouvées par longues expériences d'usine, en assurant que la machine correspond parfaitement aux nouvelles méthodes et exigences de travail selon l'actuelle orientation de la technique moderne.

- Matériaux des meilleures qualités sélectionnés rigoureusement.
- Dimensionnement et structure particulièrement étudiés, pour assurer l'absence de vibrations aussi dans les plus lourdes conditions de travail.
- Disponibilité d'un considérable nombre de pas, sans changement d'engrenages.
- Haute vitesse de la broche, pour permettre l'usage des plus récents alliages d'outils de coupe.
- Simples manoeuvres en position commode pour l'opérateur.
- Dispositifs de sûreté afin d'éviter de fausses manoeuvres.
- Lubrification visible et automatique pour tous les organes en mouvement.
- Banc avec guides prismatiques, trempés à induction et rectifiés de précision.
- Trainard avec guide à queue d'aronde, trempé à induction et rectifié de précision.
- Examen scrupuleux d'après les normes du Prof. Schlesinger, avec sévères essais de fonctionnement.
- Appareillage électrique à basse tension avec protection thermique du moteur.
- Dispositif contre les accidents, à protection des leviers d'embrayage, pour éviter la mise en marche accidentelle.

## ALLGEMEINES

Die Drehbank LABOR basiert sich auf neue technische Konzepte, die durch lange Werkstattefahrungen geprüft und ausprobiert sind, so daß die Maschine den neuen Methoden und Arbeitsanforderungen, nach denen sich die moderne Technik gegenwärtig orientiert, perfekt entspricht.

- Materialien bester Qualitäten, die aus rigoröser Auswahl stammen.
- Besonders studierte Dimensionierung und Struktur, um ein schwingungsfreies Arbeiten auch unter den schwierigsten Bedingungen zu gewährleisten.
- Verfügbarkeit einer größeren Anzahl von Teilungen, ohne Zahnradwechsel.
- Hohe Geschwindigkeit der Spindel, um die Verwendung der modernsten Schnittlegierungen zu gestatten.
- Einfache Schaltungen bzw. Steuerungen, in bequemer Stellung für den Arbeiter.
- Sicherheitsvorrichtungen zur Vermeidung falscher Betätigungen.
- Sichtbare und selbsttätige Schmierung für alle beweglichen Organe.
- Bett mit induktionsgehärteten und präzisionsgeschliffenen Prismenführungen.
- Gewissenhafte Abnahmeprüfung nach den Normen des Prof. Schlesinger, mit strengen Arbeitsproben.
- Elektrische Niederspannungsapparatur mit technischem Motorschutz.
- Unfallverhütungsvorrichtung zum Schutz der Kupplungshebel, um ein zufälliges Inbetriebsetzen zu vermeiden.



## LABOR CON FORO MANDRINO DIAMETRO 108

Il tornio LABOR viene anche fornito a richiesta con foro passante mm 108 e naso attacco CAM LOCK di 8". Il mandrino in acciaio al Cr.Ni., cementato, temperato e rettificato, ruota su ampi cuscinetti a rulli di precisione TIMKEN, speciali per macchine utensili. Una coppia di ingranaggi elicoidali rettificati garantiscono l'uniformità di rotazione del mandrino e la sua grande rigidità.

## LABOR WITH SPINDLE HOLE DIAMETER 108

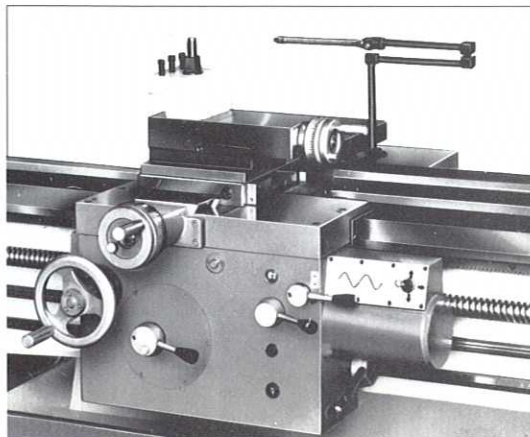
The lathe LABOR can be delivered, on request, also with through passing hole 108 mm and fixing nose CAM LOCK 8". The spindle, of cemented, hardened and ground chrome-nickel steel, rotates on great precision roller bearings TIMKEN, especially made for machine tools. A ground helical gear pair ensures the uniformity of the spindle rotation and its considerable stiffness.

## LABOR AVEC ALESAGE DE BROCHE DIAMETRE 108

Le tour LABOR peut aussi être livré, sur demande, avec trou traversant de 108 mm et nez de fixation CAM LOCK 8". La broche, en acier au nickel-chrome, cémentée, trempée et rectifiée, tourne sur amples coussinets à rouleaux de précision TIMKEN, spéciaux pour machines-outils. Un couple d'engrenages hélicoïdaux rectifiés assurent l'uniformité de rotation de la broche et sa grande rigidité.

## LABOR MIT SPINDELBOHRUNGS-DURCHMESSER 108

Die Drehbank LABOR kann auf Anfrage auch mit Durchgangsloch mm 108 und Befestigungsnase CAM LOCK 8" geliefert werden. Die Spindel, aus zementiertem, gehärtetem und geschliffenem Nickel-chromstahl, rotiert auf großen Präzisions-Rollenlagern TIMKEN, speziell für Werkzeugmaschinen. Ein Paar geschliffene Schrägzahnräder garantieren die Gleichmäßigkeit der Spindeldrehung und deren erhebliche Starrheit.



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 210                                                                                  | 230                                                                         | 255                                                                         | LABOR CON FORO MANDRINO DIAMETRO 108<br>LABOR WITH SPINDLE HOLE DIAMETER 108<br>LABOR AVEC ALESAGE DE BROCHE DIAMETRE 108<br>LABOR MIT SPINDEL-BOHRUNGS-DURCHMESSER 108 |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>DIMENSIONI</b><br>Altezza punte sul banco<br>Distanza fra le punte                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>DIMENSIONS</b><br>Height of centres on the bed<br>Distances between the centres                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>DIMENSIONS</b><br>Hauteur des pointes sur le banc<br>Distance entre pointes                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>DIMENSIONEN</b><br>Spitzenhöhe auf dem Bett<br>Abstände zwischen den Spitzen                                                                                                                                                                                                                                     | mm 210<br>mm 1000-1500<br>2000                                                       | 230<br>1000-1500<br>2000-2500<br>3000<br>360                                | 255<br>1000-1500<br>2000-2500<br>3000<br>360                                | 210-230-255<br>1000-1500-2000<br>2500-3000<br>360-360-360                                                                                                               |
| Larghezza del banco<br>Massimo diametro a tornire:<br>sul banco<br>sulla slitta<br>sulla lunetta fissa<br>sulla lunetta mobile                                                                                                                                                                                                                                      | Bed Width<br>Maximum turning diameter:<br>on the bed<br>on the carriage<br>on the steady (fixed) rest<br>on the follow rest                                                                                                                                                                                                                                                  | Largeur du banc<br>Diamètre maximal à tourner:<br>sur le banc<br>sur le chariot<br>sur la lunette fixe<br>sur la lunette mobile                                                                                                                                                                                                                                               | Bettweite<br>Größter Dreh-Ø:<br>auf dem Bett<br>auf dem Schlitten<br>auf fester Lünette<br>auf mitgehender Lünette                                                                                                                                                                                                  | mm 430<br>mm 238<br>mm 200<br>mm 160                                                 | 465<br>278<br>200<br>160                                                    | 515<br>328<br>200<br>160                                                    | 430-465-515<br>238-278-328<br>200-200-200<br>160-160-160                                                                                                                |
| <b>INCAVO</b><br>Larghezza<br>Distanza tra filo piattaforma e incavo<br>Massimo diametro a tornire sull'incavo                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>GAP</b><br>Width of the gap<br>Distance between plate edge and gap<br>Maximum turning diameter on the gap                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>ROMPU</b><br>Largeur du rompu<br>Distance entre fil de plateau et rompu<br>Diamètre maximal à tourner sur le rompu                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>KRÖPFUNG</b><br>Breite der Kröpfung<br>Abstand zwischen Planscheiben-Kante und Kröpfung<br>Größter Dreh-Ø auf der Kröpfung                                                                                                                                                                                       | mm 300<br>mm 170<br>mm 650                                                           | 300<br>150<br>690                                                           | 300<br>130<br>740                                                           | 300-300-300<br>170-150-130<br>650-690-740                                                                                                                               |
| <b>MANDRINO</b><br>Diametro del cuscinetto anteriore (interno)<br>Diametro del cuscinetto posteriore (interno)<br>Diametro del foro<br>Attacco tipo - Cam Lock<br>Cono interno mandrino - Conicità<br>Cono della punta - C.M. - N.<br>Velocità - N.<br>Gamma della velocità:<br>versione lenta - giri 1'<br>versione normale - giri 1'<br>versione veloce - giri 1' | <b>SPINDLE</b><br>Diameter of the front bearing (internal)<br>Diameter of the rear bearing (internal)<br>Diameter of the hole<br>Fixation type - Cam Lock<br>Internal cone of the spindle - taper<br>Cone or size of the centre - C.M. - N.<br>Number of speeds - No.<br>Speed range:<br>execut. slow - r.p.m. 1'<br>execut. normal - r.p.m. 1'<br>execut. rapid - r.p.m. 1' | <b>BROCHE</b><br>Diamètre du coussinet antérieur (intérieur)<br>Diamètre du coussinet arrière (intérieur)<br>Diamètre d'alesage<br>Fixation type - Cam Lock<br>Cône intérieur de broche - conicité<br>Cône de la pointe - C.M. - N.<br>Nombre de tours - N.<br>Gamme de vitesse:<br>vers. lente - tours p.min.<br>vers. normale - tours p.min.<br>vers. rapide - tours p.min. | <b>SPINDEL</b><br>Ø des Vorderlagers (innen)<br>Ø des Rücklagers (innen)<br>Ø des Loches<br>Befestigung Type - Cam Lock<br>Innenkonus der Spindel - Konizität<br>Spitzenkonus - C.M. - N.<br>Drehzahlen - N.<br>Drehzahlbereich:<br>Vers. langsam - Umdr. 1'<br>Vers. normal - Umdr. 1'<br>Vers. Schnell - Umdr. 1' | mm 110<br>mm 95<br>mm 77<br>6"<br>1 : 20<br>5<br>16<br>15÷1000<br>22÷1500<br>30÷2000 | 110<br>95<br>77<br>6"<br>1 : 20<br>5<br>16<br>15÷1000<br>22÷1500<br>30÷2000 | 110<br>95<br>77<br>6"<br>1 : 20<br>5<br>16<br>15÷1000<br>22÷1500<br>30÷2000 | 178<br>146<br>108<br>8"<br>1 : 20<br>5<br>12<br>11÷1000<br>16÷1500<br>—                                                                                                 |
| <b>AVANZAMENTI</b> (senza cambio ingranaggi) - N.<br>Gamma avanzamenti longitudinali al giro<br>Gamma avanzamenti trasversali al giro<br>Diametro vite madre<br>Passo vite madre                                                                                                                                                                                    | <b>FEEDS</b> (without gear change) - No.<br>Range of longitudinal feeds at revol.<br>Range of cross feeds at revol.<br>Diameter lead screw<br>Lead screw pitch                                                                                                                                                                                                               | <b>AVANCES</b> (sans changement d'engrenages) - N.<br>Gamme d'avances longitudinales au tour<br>Gamme d'avances transversales au tour<br>Diamètre vis-mère<br>Pas de vis-mère                                                                                                                                                                                                 | <b>VORSCHÜBE</b> (ohne Zahnradwechsel) - N.<br>Längsvorschübe-Bereich an Umdreh.<br>Quervorschübe-Bereich an Umdreh.<br>Leitspindel-Ø<br>Leitspindelsteigung                                                                                                                                                        | mm 108<br>mm 0,04÷4<br>mm 0,02÷2<br>mm 40<br>mm 12                                   | 108<br>0,04÷4<br>0,02÷2<br>40<br>12                                         | 108<br>0,04÷4<br>0,02÷2<br>40<br>12                                         | 0,04÷4<br>0,02÷2<br>40<br>12                                                                                                                                            |
| <b>FILETTATURE</b> (senza cambio di ingranaggi)<br>Metriche - N. 54 da Modul.<br>Modulo - N. 54 da modul.<br>Whitworth - N. 54 da fil. x 1"<br>Diametral Pitch - N. 54 da D.P.<br>Inch (inglese) - N. 54 da pollici                                                                                                                                                 | <b>THREADS</b> (without gear change)<br>Metric - N. 54 at Modul.<br>Modulus - N. 54 at Modul.<br>Whitworth - N. 54 at Thread x 1"<br>Diametral Pitch - N. 54 at D.P.<br>Inch (English) - N. 54 at Inch.                                                                                                                                                                      | <b>FILETAGES</b> (sans changement d'engrenages)<br>Métriques - N. 54 de Modul.<br>Module - N. 54 de modul.<br>Whitworth - N. 54 de fil. x 1"<br>Diametral-Pitch - N. 54 de D.P.<br>Pouce (inch. anglais) - N. 54 de poll.                                                                                                                                                     | <b>GEWINDE</b> (ohne Zahnradwechsel)<br>Metrische - N. 54 zu Modul.<br>Modul - N. 54 zu Modul.<br>Whitworth - N. 54 zu Gew. x 1"<br>Diametral Pitch - N. 54 zu D.P.<br>Inch (englisch) - N. 54 zu Zoll                                                                                                              | mm 0,5÷28<br>mm 0,25÷14<br>mm 56÷1<br>mm 112÷2<br>1/32 a 1 1/4"                      | 0,5÷28<br>0,25÷14<br>56÷1<br>112÷2<br>1/32 a 1 1/4"                         | 0,5÷28<br>0,25÷14<br>56÷1<br>112÷2<br>1/32 a 1 1/4"                         | 0,5÷28<br>0,25÷14<br>56÷1<br>112÷2<br>1/32 a 1 1/4"                                                                                                                     |
| <b>CONTROPUNTA</b><br>Diametro del canotto<br>Corsa del canotto<br>Cono del canotto - Morse N.                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>TAILSTOCK</b><br>Sleeve diameter<br>Sleeve stroke or travel<br>Sleeve cone - Morse No.                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <b>CONTRE-POUPÉE</b><br>Diamètre du canon<br>Course du canon<br>Cône du canon - Morse N.                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>REITSTOCKSPITZE</b><br>Pinolen-Ø<br>Pinolenlauf<br>Pinolenkonus - Schraubstöcke N.                                                                                                                                                                                                                               | mm 75<br>mm 220<br>5                                                                 | 75<br>220<br>5                                                              | 75<br>220<br>5                                                              | 75<br>220<br>5                                                                                                                                                          |
| <b>POTENZE</b><br>Motore principale - HP<br>Motore pompa - HP                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <b>POWERS</b><br>Principal motor - HP<br>Pump motor - HP                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <b>PUISSANCES</b><br>Moteur principal - CV<br>Moteur de pompe - CV                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>LEISTUNGEN</b><br>Hauptmotor - PS<br>Pumpenmotor - PS                                                                                                                                                                                                                                                            | 7,5<br>0,25                                                                          | 10<br>0,25                                                                  | 10<br>0,25                                                                  | 10<br>0,25                                                                                                                                                              |
| <b>PESO</b> approssimativo - Kg                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <b>WEIGHT</b> approximately - Kgs                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>POIDS</b> approximatif - Kgs                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>GEWICHT</b> cirka - Kg                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 1950-2150<br>2480                                                                    | 2000-2220<br>2530-2720<br>2920                                              | 2050-2270<br>2580-2770<br>3000                                              | —                                                                                                                                                                       |
| <b>A RICHIESTA:</b> Motore principale - HP                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>ON REQUEST:</b> Principal motor - HP                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>SUR DEMANDE:</b> Moteur principal - CV                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <b>AUF ANFRAGE:</b> Hauptmotor - PS                                                                                                                                                                                                                                                                                 | —                                                                                    | —                                                                           | —                                                                           | 15                                                                                                                                                                      |

Poiché noi lavoriamo costantemente al perfezionamento dei ns. prodotti, le descrizioni e le dimensioni date in questo fascicolo non sono impegnative.

We are not engaged by descriptions and dimensions given in this manual, as we are always working to improve the quality of our products.

Etant donné que nous étudions et travaillons toujours pour perfectionner de plus en plus nos machines, les descriptions et dimensions données ici ne sont pas à considérer engageantes.

Da wir für die Vervollkommenung unserer Produkte ständig arbeiten, sind die in diesem Katalog gegebenen Beschreibungen und Abmessungen nicht verbindlich.

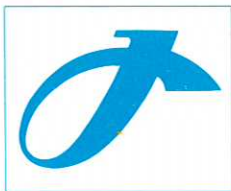
Torni paralleli: LABOR/S 160 - 180 - 200

LABOR 210 - 230 - 255

Torni a C.N.C.: LABOR 180 - 220 - 250

300 - 320 - 350

400 - 450



**PADOVANI & C.**

S.p.A. - 20010 San Giorgio su Legnano-Mi-Italy

Via Magenta 41

Telef. 0331/401008 - Telefax 0331/405996 - Telex 314439 PADOV I