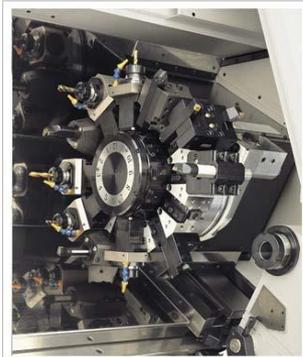
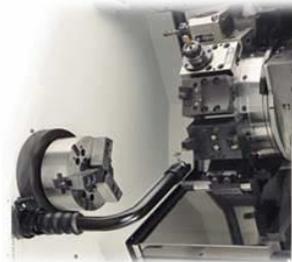


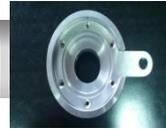


- Cabezales integrados refrigerados con aceite.
- Más precisión.
- Mejor acabado superficial.
- Mejor redondez.
- Menor ruido.
- Mejor envejecimiento.



Torreta servo con enclavamiento hidráulico. La torreta indexa mediante un servomotor. El tiempo de indexación es de 15 mseg. El enclavamiento de la torreta se realiza con coronas de tipo curvico "courvic coupling"





## TORNOS DE CNC DE LA SERIE TL ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Modelo de Máquina	Diámetro del Plato	Diámetro máximo Torneable	Recorrido del eje Z	Potencial del Cabezal	Paso de Barra
TL 20	210 mm	400 mm	640 mm	22/15 kw	66 mm



El disco porta herramientas no se mueve al enclavarse y desenclavarse. Esto permite desenclavar en el alejamiento y enclavar en el acercamiento consiguiendo tiempos de cambio de herramienta efectivos de 0.15 seg.

