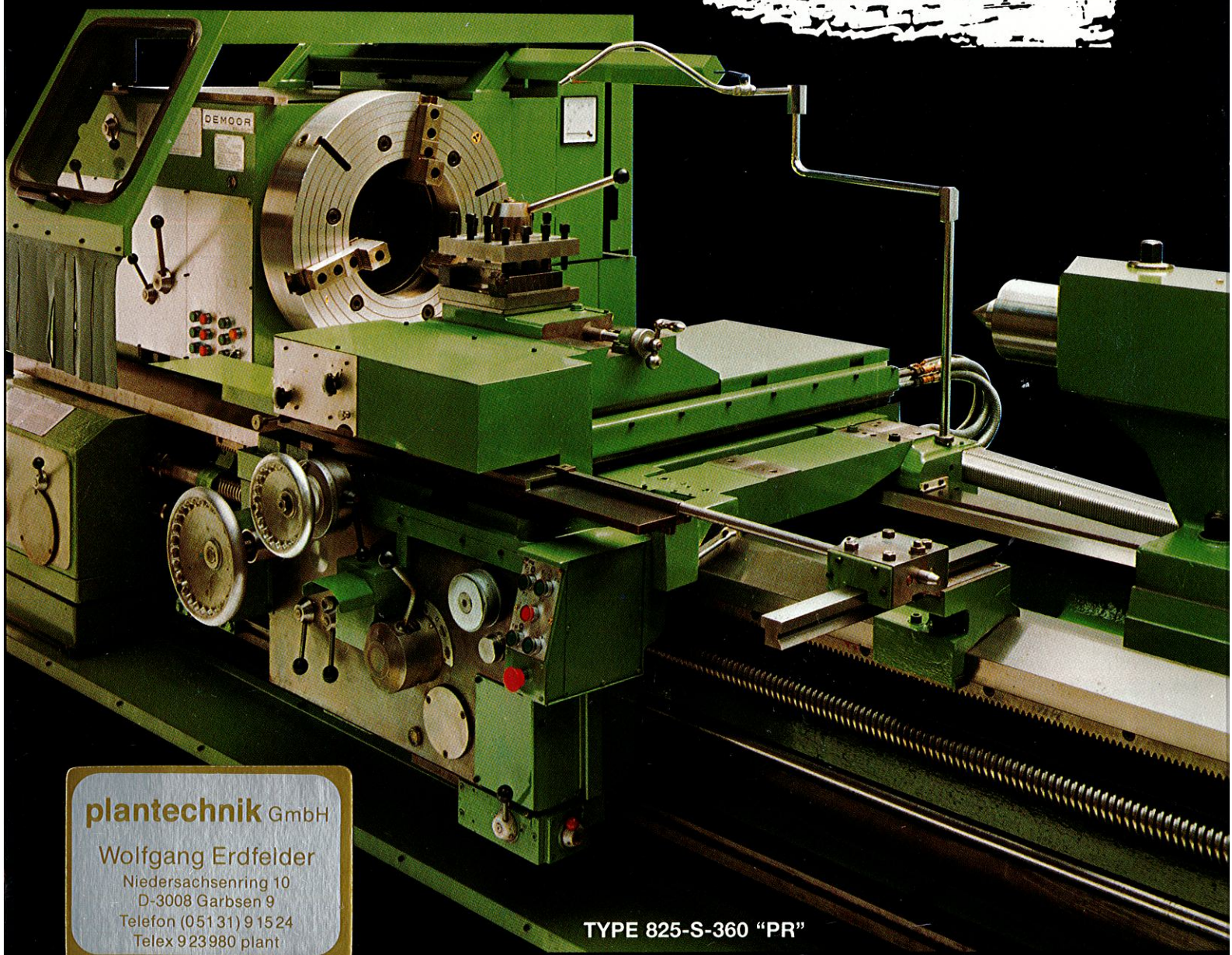
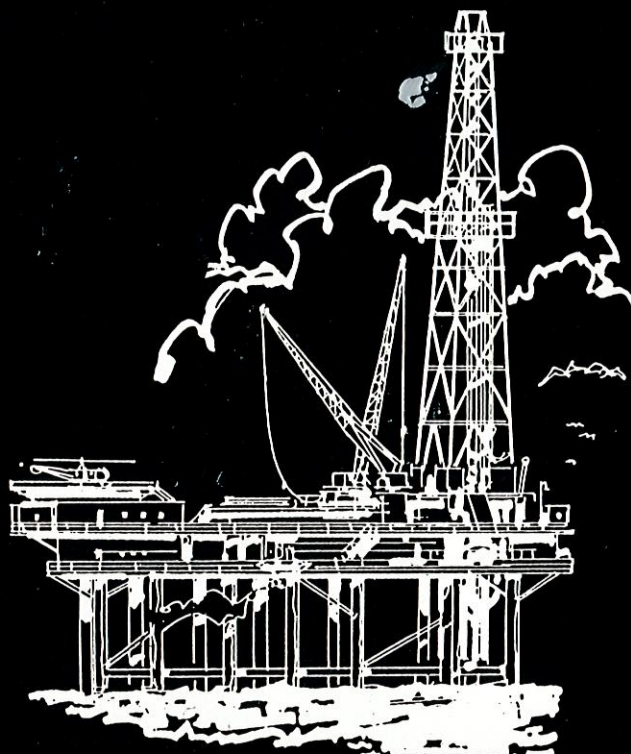


DEMOOR

Oil-Country Lathes

Tours pétroliers



plantechnik GmbH

Wolfgang Erdfelder

Niedersachsenring 10

D-3008 Garbsen 9

Telefon (051 31) 9 15 24

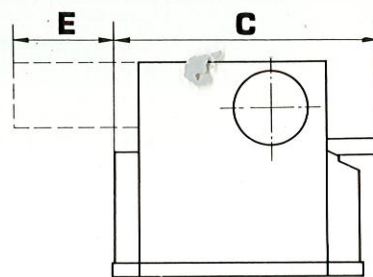
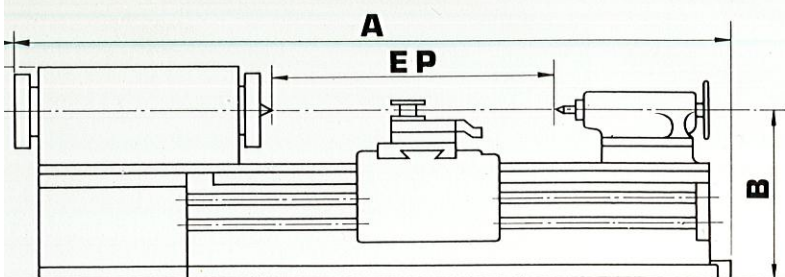
Telex 9 23 980 plant

TYPE 825-S-360 "PR"

Mfg. Plant & Offices:

AMU

Heideveld 4A, 1660 LOT (Belgium) - Telex 20071 - Phone 02/378.28.70



Type	A	B	C	D	E
823^S	É.P. + 2230 (+ 87.79")	870 (34.25")	1540 (60.62")	560 (22.04")	730 (28.74")
825^S	E.P. + 3040 (+ 119.68")	1200 (47.24")	1900 (74.80")	70 (2.75")	600 (23.62")
OPEN DOORS					

"DEMOOR" COUNTRY LATHES	823-S-161	825-S-261	825-S-360	TOURS «DEMOOR» A GRAND ALESAGE DE BROCHE
SPECIFICATIONS:				CARACTERISTIQUES:
Spindle mm	161 = 6 3/8"	261 = 10 5/16"	360 = 14 3/16"	Alésage de la broche mm
USAS	B.5/9-A.1-15"	B.5/9-A.2-15"	B.5/9-A.2-20"	Nez de broche USAS
nters mm	355 = 14	450 = 17 3/4"	450 = 17 3/4"	Hauteur des pointes mm
over bed mm	750 = 29 1/2"	970 = 38 1/4"	970 = 38 1/4"	Diamètre de tournage au-dessus du banc mm
ver saddle				Diamètre de tournage au-dessus du chariot
TUCOP mm	540 = 21 1/4"	700 = 27 5/8"	700 = 27 5/8"	- sans TUCOP mm
COP mm	540 = 21 1/4"	660 = 26"	660 = 26"	- avec TUCOP mm
Power: HP	25	30	30	Puissance du moteur CV
x. speeds in two ranges: RPM	25-900	28-500(*)	28-500	Vitesse de broche min. et max. en T/min.
Spindle speeds	2 x 15	2 x 12	2 x 12	Nombre des vitesses de broche
Journal mm	197 = 7 3/4"	330 = 13"	406 = 16"	Diamètre de la broche sous palier avant mm
st size mm	214 x 214	214 x 214	214 x 214	Dimension du porte-outils carré mm
Height mm	32	40	40	Hauteur d'outil mm
screw, threads per inch	2	2	2	Pas de la vis-mère en filets par pouce
screw mm	52	60	60	Diamètre de la vis-mère mm
e taper	5	6	6	Cône Morse de la pointe
Pitches in inches	48 from 2 to 30 threads per inch de 2 à 30 filets/pouce			Nombre des pas en pouces
metric pitches	48 from 1 to 15 mm. de 1 à 15 mm.			Nombre des pas métriques
NETS (**)				POIDS NETS (**)
6'7" = 79"	6850 = 15100	10600 = 23370	10600 = 23370	Entrepointes 2000 mm
9'11" = 119"	7400 = 16320	11500 = 25350	11500 = 25350	3000 mm
13'2" = 158"	—	12300 = 27120	12300 = 27120	4000 mm
16'5" = 198"	—	13100 = 28880	13100 = 28880	5000 mm
19'10" = 238"	—	13900 = 30650	13900 = 30650	6000 mm
800 RPM	(*) Option: 800 T/min.			
imately, including Hydrominic, Tucop and chucks	(**) Environ, comprenant Hydrominic, Tucop et plateaux			

D-CNC

THE PLANT

DEMOOR 750-CNC



CONSTRUCTION

Strongly built and reinforced, the headstock is resisting to all strains even of the heaviest machining. Hollow spindle very rigid made of special chrome-nickel steel mounted on TIMKEN taper bearings of high precision. Double hydraulic clutch (mechanical on types 823-S) and 24 spindle speeds in two ranges. All shafts run on taper roller bearings. All gears in the headstock are made of high tensile especially treated nickel-chromium steel. The faces of the teeth are ground. The sliding gears move on splined shafts ground all over. A pump inside the headstock insures the lubrication of the bearings, gears and clutches. A magnetic oil-filter is provided outside on the inlet pipe. Brake: two brakes act simultaneously and automatically when the friction clutch is disengaged. The first one is hydraulic with multiple discs, the second one is made with a disc mounted around the spindle and acts directly on same.

This mounting offers the advantage to obtain a nearly immediate stop of the spindle without acting through the gearing of the headstock. The spindle end is forged in the shape of a flange according to type USAS spindle noses.

The bed of the DEMOOR lathe is unusually wide and reinforced by the double wall system. It gives an absolute resistance to all strains of flexion and torsion. The bedways are hardened and ground. On special request: inserted steel ways. The front way is a wide "V" with unequal size which allows to increase the area which bears the high pressure produced by the working tool. All machines are equipped with a complete coolant system.

The pitch and feed selecting device is as simple as it is complete: it consists of cams and sliding gears in a totally enclosed box, operated by three buttons. All the shafts run on tapered roller bearings.

Available without changing any gears:

48 pitches in inches from 12 to 30 threads per inch
48 pitches in metric from 1 to 15 mm

There are approximately 200 different rates of feed available, ranging from 0.05 to 4 mm approximately (or .0016" to .16") for sliding and 0.02 to 2 mm (or .0008 to .08") for surfacing. All pitches in inches used in the oil-field industry are obtainable by direct selection.

Please note:

The "HYDROMINIC" automatic threading cycle and the "TUCOP" tracer are part of the serial equipment. However, our machines can be exactly adapted to any particular application. Some available options are:

- any chucking equipment (independent 4-jaw chucks, self-centering chucks, manual or pneumatic, hydraulic ones, indexing or compensating chucks a.s.o.)
- automatic tubes centering and positioning devices,
- special heavy boring-bars supports,
- large double longitudinal slide with free back area, including 90° front tracer instead of classic Tucop (see front cover of prospect),
- half-automatic threading cycle instead of Hydrominic, which means kick-out at thread-end against stop, reverse of leadscrew but manual threading infed (against price reduction).

Without extra charge the Hydrominic can be replaced by our new **electronic** threading cycle. This system permits the free programming of any number of cuts at any value and has digital read-out.

A **memory** keeps the programme for repetition jobs. Just position next part, press one button and start again.

We also build CNC-operated "DEMOOR" big-bore lathes types 970-CNC with either 10 3/4" or 15" spindle bore and type 1250-CNC with 22" spindle bore. Detailed quotations are available. Please consult.

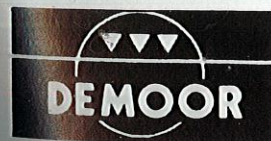
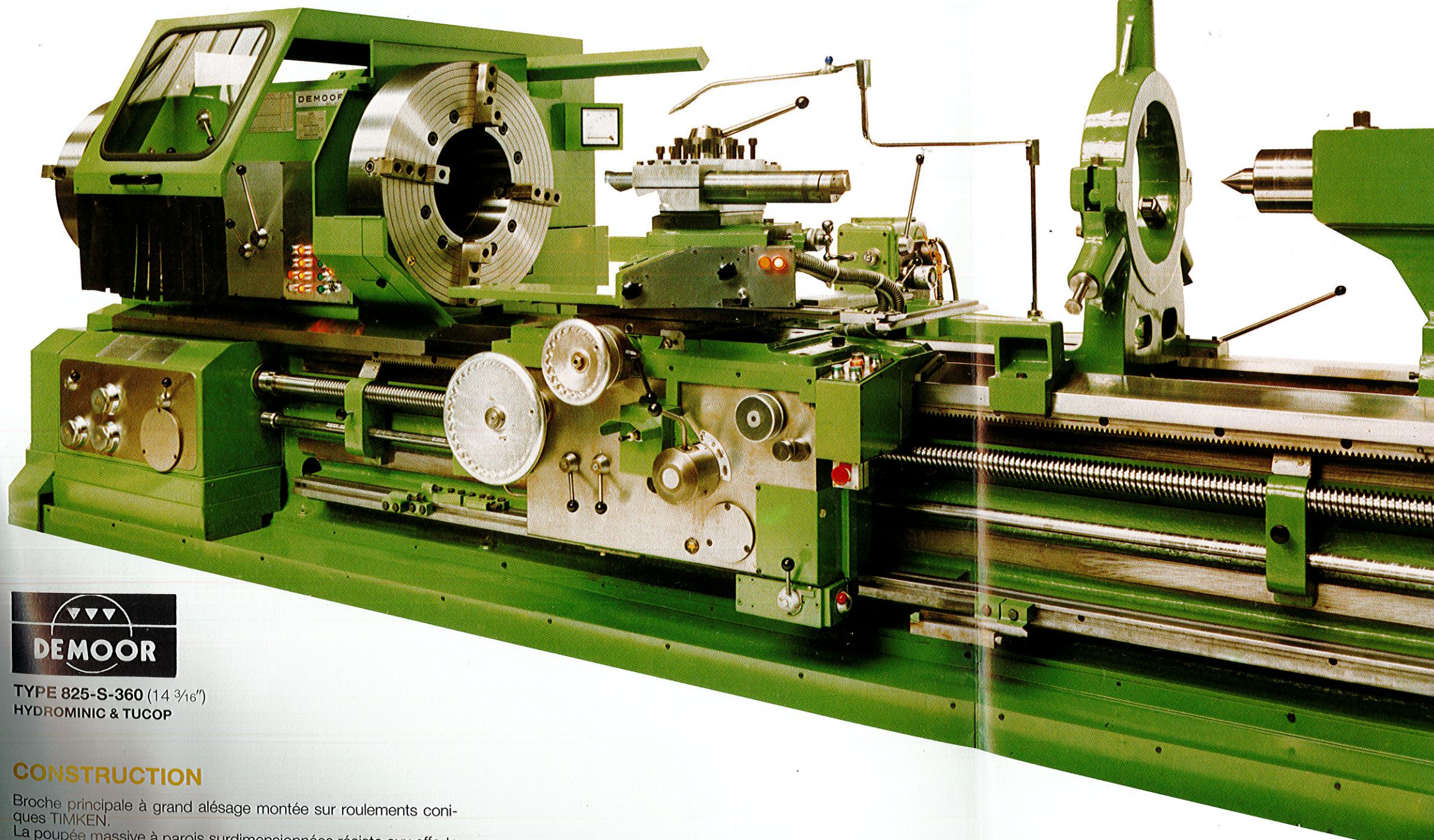
Veillez noter:

Le cycle de filetage automatique «HYDROMINIC» et le copieur frontal intégré «TUCOP» font partie de l'équipement de série des types 823-S et 825-S détaillé avec précision dans nos offres. Toutefois, nos machines peuvent être individualisées suivant les travaux à exécuter. Quelques options possibles:

- moyens de serrage manuels ou automatiques (plateaux à 4 mors indépendants, mandrins auto-centrants, pneumatiques, hydrauliques, indexants, à compensation etc...)
- dispositif de centrage et de positionnement pour tubes,
- supports barres d'alésage spéciaux,
- cycle de filetage semi-automatique comportant retrait d'outil automatique en fin de passe avec renversement vis-mère et pénétration à donner manuellement (réduction de prix).

Sans supplément de prix, nos machines peuvent être équipées d'un cycle de filetage automatique nouveau **électronique** comportant le retrait d'outil contre butée en fin de passe avec renversement de la vis-mère (comme l'Hydrominic) mais avec programmation libre du nombre et des valeurs des passes. Les passes et le déroulé du cycle sont visibles par affichage digital et une **mémoire** de travail incorporée permet la répétition du programme pour l'exécution rapide de séries.

Il existe également des tours «DEMOOR» à grand alésage à commande numérique, types 970-CNC (passage de broché de 275 ou 380 mm.) et 1250-CNC (passage de broche de 560 mm.). Ces machines font l'objet d'offres détaillées séparées. Consultez-nous.



TYPE 825-S-360 (14 3/16")
HYDROMINIC & TUCOP

CONSTRUCTION

Broche principale à grand alésage montée sur roulements coniques TIMKEN. La poupée massive à parois surdimensionnées résiste aux efforts d'usinage les plus violents. Une double friction hydraulique à disques multiples, à commande par boutons-poussoirs sur types 825-S et une double friction mécanique à disque multiples sur type 823-S procurent deux gammes de vitesses et l'inversion du sens de rotation. Le freinage énergique des lourdes pièces est obtenu par un frein hydraulique à l'intérieur de la poupée et par un frein à disque et étrier placé directement sur l'extrémité gauche de la broche.

Axes et engrenages en acier chrome-nickel, traités et rectifiés. Lubrification automatique par pompe, distribution et filtre magnétique. Nez des broches suivant normes USAS. Banc à double paroi, puissamment nervuré et d'une très grande largeur. Glissières trempées et rectifiées. A la demande: glissières rapportées en acier.

Boîte des pas et des avances simple et complète, hermétiquement close, tous les axes étant montés sur roulements coniques.

La sélection s'opère par trois boutons, elle ne nécessite absolument aucune manipulation de roues et procure:

48 filets métriques de 1 à 15 mm
48 filets Whitworth de 2 à 30 filets par pouce.

Pratiquement 200 taux d'avances de 0.05 à 4 mm longitudinalement et de 0.02 à 2 mm transversalement.