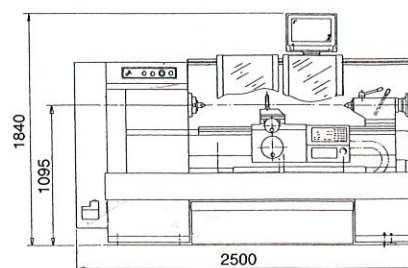
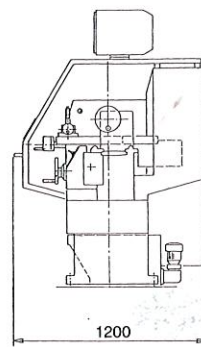


LABOR • 200

ELECTRONIC



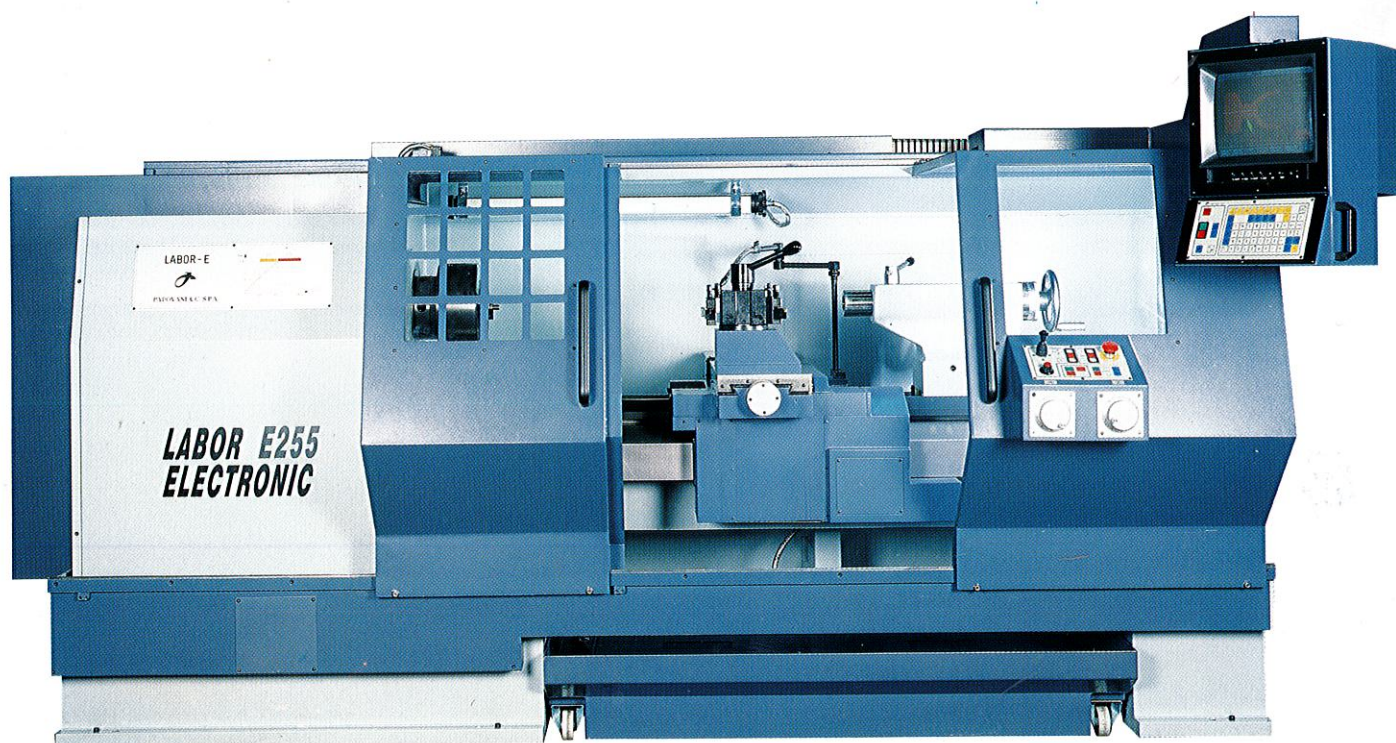
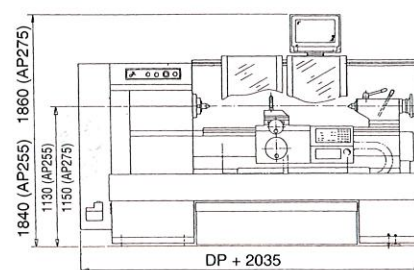
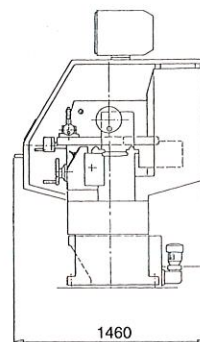
DATI TECNICI - TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES - TECHNISCHE SPEZIFIKATION			E-200
Diametro Max ammesso sul banco Diamètre Max admis sur le banc	Max swing over bed Größter Drehdurchmesser über Bett	mm	400
Distanza fra le punte Distance entre pointes	Distance between centers Spitzenlänge	mm	1000
Diametro Max ammesso sulla slitta Max diamètre admis sur le chariot	Max swing over slide Größter Drehdurchm. über Schlitten	mm	220
Naso mandrino Nez de broche	Spindle nose Spindelaufnahme		CL 5"
Velocità mandrino con n. 2 gamme Vitesse de broche avec 2 gammes	Spindle speeds with 2 ranges Spindeldrehzahl mit 2 Stufen	1^gamma 2^gamma	0 - 900 900 - 2000
Potenza motore mandrino Puissance moteur de broche	Spindle motor power Spindelmotorleistung	kW	7.5
Ø canotto contropunta Ø fourreau contrepointe	Ø tailstock quill Ø Reitstock-Pinole	mm	52
Corsa canotto contropunta Course fourreau contrepointe	Tailstock quill travel Reitstock-Pinole-Fahrt	mm	145
Cono attacco canotto Cône nez du fourreau	Quill nose taper Pinole-Aufnahme-Kegel		CM4
Movimento rapido X-Z Déplacement rapide X-Z	X-Z rapid traverse X-Z Eilgang	m/min	5
Peso del tornio senza accessori Poid de la machine sans accessoires	Machine weight without accessories Drehmaschine-Gewicht ohne Zubehoere	kg	1800



LABOR . 255 / 275

ELECTRONIC

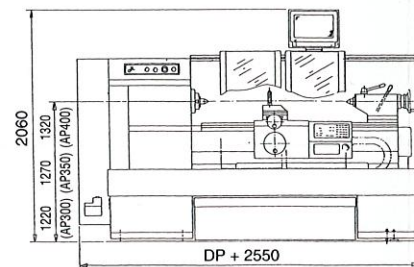
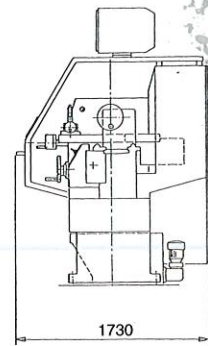
DATI TECNICI - TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES - TECHNISCHE SPEZIFIKATION			E-255	E-275
Diametro Max ammesso sul banco Diamètre Max admis sur le banc	Max swing over bed Größter Drehdurchmesser über Bett	mm	510	550
Distanza fra le punte Distance entre pointes	Distance between centers Spitzenlänge	mm	1500 + 3000	
Diametro Max ammesso sulla slitta Max diamètre admis sur le chariot	Max swing over slide Größter Drehdurchm. über Schlitten	mm	325	365
Naso mandrino Nez de broche	Spindle nose Spindelaufnahme		CL 6"	CL 8"
Velocità mandrino con n. 2 gamme Vitesse de broche avec 2 gammes	Spindle speeds with 2 ranges Spindeldrehzahl mit 2 Stufen	1^gamma 2^gamma	0 - 740 740 - 2500	
Potenza motore mandrino Puissance moteur de broche	Spindle motor power Spindelmotorleistung	kW	11.5	
Ø canotto contropunta Ø fourreau contrepoin	Ø tailstock quill Ø Reitstock-Pinole	mm	75	
Corsa canotto contropunta Course fourreau contrepoin	Tailstock quill travel Reitstock-Pinole-Fahrt	mm	220	
Cono attacco canotto Cône nez du fourreau	Quill nose taper Pinole-Aufnahme-Kegel		CM5	
Movimento rapido X-Z Déplacement rapide X-Z	X-Z rapid traverse X-Z Eilgang	m/min	5	
Peso del tornio senza accessori Poid de la machine sans accessoires	Machine weight without accessories Drehmaschine-Gewicht ohne Zubehoere	kg	2850 + 3400	



LABOR • 300 / 350 / 400

ELECTRONIC

DATI TECNICI - TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES - TECHNISCHE SPEZIFIKATION			E-300	E-350	E-400
Diametro Max ammesso sul banco Diamètre Max admis sur le banc	Max swing over bed Größter Drehdurchmesser über Bett	mm	720	810	900
Distanza fra le punte Distance entre pointes	Distance between centers Spitzenlänge	mm	1500 ÷ 6000		
Diametro Max ammesso sulla slitta Max diamètre admis sur le chariot	Max swing over slide Größter Drehdurchm. über Schlitten	mm	380	480	580
Naso mandrino Nez de broche	Spindle nose Spindelaufnahme		CL 8"	CL 11"	
Velocità mandrino con n. 2 gamme Vitesse de broche avec 2 gammes	Spindle speeds with 2 ranges Spindeldrehzahl mit 2 Stufen	1^gamma 2^gamma	0 - 300 300 - 1200		
Potenza motore mandrino Puissance moteur de broche	Spindle motor power Spindelmotorleistung	kW	17.5 (22)		
Ø canotto contropunta Ø fourreau contrepoin	Ø tailstock quill Ø Reitstock-Pinole	mm	120		
Corsa canotto contropunta Course fourreau contrepoin	Tailstock quill travel Reitstock-Pinole-Fahrt	mm	200		
Cono attacco canotto Cône nez du fourreau	Quill nose taper Pinole-Aufnahme-Kegel		CM6		
Movimento rapido X-Z Déplacement rapide X-Z	X-Z rapid traverse X-Z Eilgang	m/min	5		
Peso del tornio senza accessori Poid de la machine sans accessoires	Machine weight without accessories Drehmaschine-Gewicht ohne Zubehoere	kg	6500 ÷ 12000		



I torni LABOR ELETTRONICI ad autoapprendimento, progettati e costruiti dalla PADOVANI & C. S.p.A., leader in questo settore, hanno rivoluzionato la tornitura, con pochi e facili comandi si eseguono LAVORAZIONI COMPLESSE IN AUTOMATICO.

SEMPLICITÀ e FACILITÀ OPERATIVA vengono maggiormente esaltate dal nuovo SOFTWARE PADOVANI che, oltre ai cicli già noti, sullo stesso principio permette di avere:

- MEMORIA di programmazione 128 Kb std. (fino a max. 640 Kb)
- DIMENSIONE - TIPO UTENSILE IN VIDEO, 99 utensili codificati in manuale - autoapprendimento - ISO
- EDITOR AUTOMATICO permette di costruire qualsiasi profilo con calcolo automatico dei punti geometrici e trasformazione in ISO
- VERIFICA GRAFICA del PERCORSO UTENSILE - SOLIDA con simulazione asportazione
- VERIFICA GRAFICA della possibilità esecutiva dell'utensile
- PROGRAMMAZIONE in DNC
- GRAFICA di aiuto per manutenzione ed interventi.

The LABOR ELECTRONIC lathes with teach-in system, planned and produced by PADOVANI & C. S.p.A., a Company leader in this sector, have revolutionized the turning machinings, by just a few and simple commands it is possible to execute COMPLEX MACHININGS in AUTOMATIC MODE.

The new PADOVANI SOFTWARE mostly enhances the OPERATIVE SIMPLICITY AND EASINESS that besides the already well known cycles, it allows to have at the same concept:

- Standard 128 Kb program MEMORY (up to a max. 640 Kb)
- TOOL DIMENSION-TYPE ON DISPLAY, 99 stored tools in Manual - Teach-in - ISO mode
- The AUTOMATIC EDITING gives the possibility to make any kind of profile by calculating in automatic mode the geometrical points and its translation into ISO language
- GRAPHIC CHECKING of TOOL PATH - SOLID GRAPHIC with simulation of chip removal
- GRAPHIC CHECKING of tool executive capacity
- DNC PROGRAMMING
- GRAPHIC AID for maintenance and interventions.

Les tours LABOR ELECTRONIQUES à auto-acquisition, projetés et construites par la Société PADOVANI & C. S.p.A., maison leader du secteur, ont révolutionnés les opérations de tournage; parmi peus et faciles commandes est possible réaliser USINAGES COMPLEXES en AUTOMATIQUE.

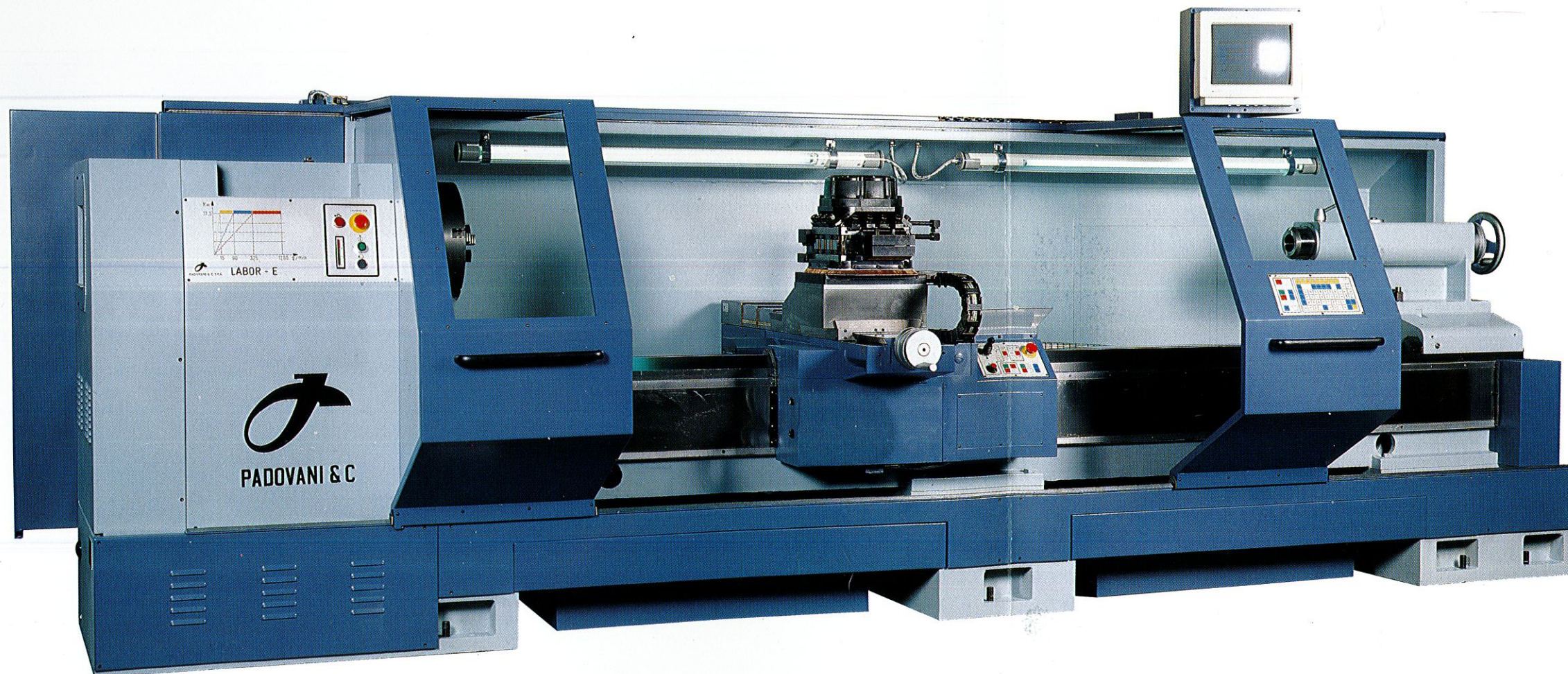
SIMPLICITE et FACILITE OPERATIVE sont bien exaltés par le nouveau SOFTWARE PADOVANI qui en plus des cycles déjà connus, sur le même principe il permette d'avoir:

- MEMOIRE de programmation 128 Kb standard (jusqu'à max. 640 Kb)
- DIMENSION-TYPE OUTIL-AFFICHE PAR L'ECRAN, 99 outils codés en manuel - auto-acquisition - ISO
- EDITOR AUTOMATIQUE qui permette de construire n'importe quel type du profil parmi le calcul automatique des points géométriques et sa transformation en ISO
- CONTROLE GRAPHIQUE du PARCOURS OUTIL - SOLID avec simulation d'enlèvement copeaux
- CONTROLE GRAPHIQUE de la capacité d'exécution de l'outil
- PROGRAMMATION EN DNC
- GRAPHIQUE d'aide pour entretien et interventions.

Die Drehmaschinen LABOR ELECTRONIC mit Teach-In-System, von PADOVANI & C. S.p.A., führende Firma in diesem Bereich, geplant und aufgebaut, haben das Drehen revolutioniert, durch wenige und einfache Betaetigungen werden KOMPLIZIERTE BEARBEITUNGEN AUTOMATISCH ausgeführt.

OPERATIV-EINFACHHEIT und -LEICHTIGKEIT werden ausserdem von dem neuen PADOVANI SOFTWARE erhoben, das, ausser der schon bekannten Zyklen, mit dem selben Prinzip ermoglicht zu haben:

- Programmierungs-SPEICHER 128 Kb std. (bis max. 640 Kb)
- WERKZEUG-ABMESSUNG und -TYP im BILDSCHIRM, 99 Werkzeuge bleiben in Manuell - Teach-In - ISO gespeichert
- AUTOMATISCHES EDITING ermoglicht, jede Kontur mit automatischer Rechnung der geometrischen Punkte zu konstruieren, und dann Umschreibung in ISO
- GRAPHISCHE NACHPRUEFUNG der KONTURSTRECKE - FESTE GRAPHIK mit Simulierung vom Abspannen
- GRAPHISCHE NACHPRUEFUNG der Werkzeug-Ausführung-Moeglichkeit
- DNC-PROGRAMMIERUNG
- GRAPHIK zur Hilfe fuer Wartung und Einsaetze.



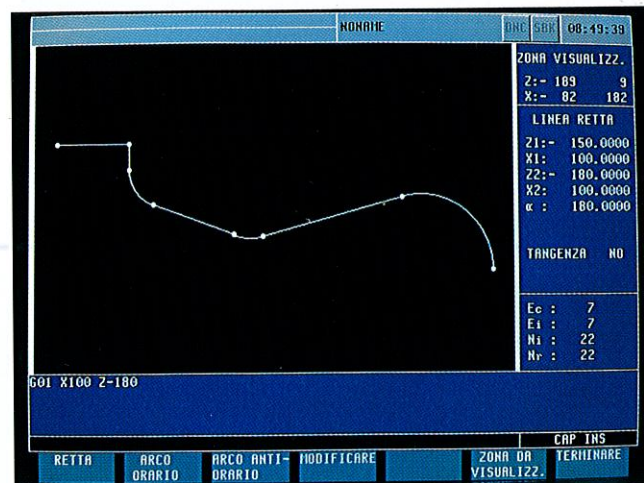
STATO MACCHINA MACHINES STATUS ETAT MACHINE MASCHINENZUSTAND

Video 14" a colori - Visualizzazione delle quote X-Z, Rpm mandrino, selezione e codifica utensili (99), velocità taglio costante, avanzamenti.
Tutte le informazioni vengono definite visivamente.

14" colour screen - X-Z data display, Spindle RPM, tool selection and codification (99), constant cut speed, feedings.
All informations are displayed by the screen.

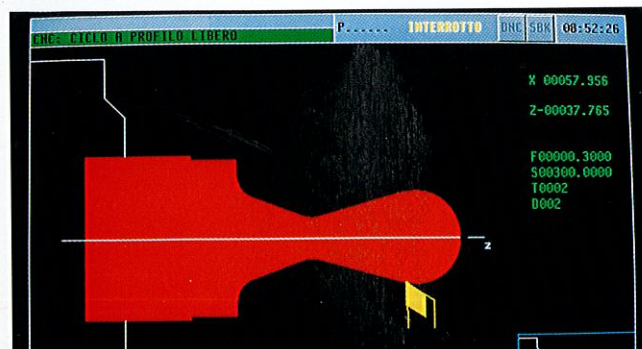
Ecran couleur 14" - Affichage des côtes X-Z, RPM de la broche, sélection et codification outils (99), vitesse de coupe constante, déplacements.
Toutes les informations sont affichées par l'écran.

14" farbig-Bildschirm - Anzeige der X-Z Masse, Spindel-Upm, Auswahl und Speicher der Werkzeuge (99), Konstant-Schnitt-Geschwindigkeit, Vorschube.
Alle Informationen werden auf dem Bildschirm bestimmt.



GRAFICA DI PERCORSO UTENSILE - TOOL PATH GRAPHIC GRAPHIQUE PARCOURS OUTIL - WERKZEUG-STRECKE-GRAPHIK

Verifica del programma relativo al profilo, definito come percorso utensile.
Verification of programm concerning the profile, defined as tool path.
Contrôle du programme qui concerne le profil, définie comme parcours outil.
Nachpruefung vom Programm bzg. Kontur, als Werkzeug-Strecke bestimmt.



EDITOR DI PROFILI - PROFILE EDITOR EDITEUR DES PROFILS - KONTUR-EDITING

Guidati dal CNC in modo semplice è possibile definire graficamente qualsiasi profilo ed automaticamente viene trasformato in ISO.

Leaded by CNC in a simple way it is possible to execute any graphic and automatically translated in ISO mode.

Conduites par la CNC en façon simple il est possible définir graphiquement n'importe quel profil et automatiquement il est transformé en ISO.

Mit der Hilfe der numerischen Steuerung ist es moeglich auf eine einfache Weise jede graphische Kontur zu konstrulieren und automatisch wird sie dann in ISO umgeschrieben.



GRAFICA SOLIDA SOLID GRAPHIC GRAPHIQUE SOLIDE FESTE GRAPHIK

Verifica in video con grafica solida del ciclo di lavoro, verifica della