CAZENEUVE

Leader de la machine-outil française depuis plus de 110 ans

Tours de production à bancs inclinés

- Tours de production 2 axes à assistance numérique
  iD-MAX

- Tours de production 2 et 3 axes
  iD-MAX CN

CAZENEUVE, le choix de la fiabilité

Depuis plus de 110 ans, la fiabilité oriente les choix technologiques et les engagements de CAZENEUVE. Chaque machine livrée bénéficie de ce leitmotiv fortement ancré dans la culture de l'entreprise, partagé par tous les collaborateurs et reconnu par les milliers de clients fidèles, de la TPE au grand groupe industriel.

Les tours CAZENEUVE se distinguent par leur robustesse, leur précision, leur convivialité poussée à l'extrême et leur productivité.

FABRICANT FRANÇAIS

CONCEVOIR

CAZENEUVE met en œuvre une politique R&D dédiée à l'amélioration continue de la compétitivité, de la productivité et du confort d'utilisation de ses machines. Sa capacité d'innovation s'appuie sur les compétences multidisciplinaires de son bureau d'études (résistance des matériaux, design, développement de logiciels ultra-modernes, conception mécanique), son expérience pratique du tournage et sa proximité avec les utilisateurs.

Bureau d'études

FABRIQUER

Les tours sont fabriqués dans les ateliers CAZENEUVE situés à Pont-Evêque (France, 38). A partir de structures en fonte monoblocs, les glissières usinées dans la masse, trempées et rectifiées, permettent de garantir une rigidité et une stabilité du bâti tout au long de la vie de la machine. La maîtrise technique de tous les procédés de fabrication comme l'ajustage par grattage, l'assemblage, le câblage, le contrôle et les essais, est portée par une organisation efficiente.

Trempe HF

ACCOMPAGNER

CAZENEUVE accompagne le Client avant, pendant et après son investissement, partout dans le monde.

Solutions adaptées aux capacités et aux besoins de développement de chaque industriel : extension de parc, reconstruction de machines, ajout de fonctions sur machines existantes, adaptations spéciales…

Qualité relationnelle : des interlocuteurs stables, accessibles, compétents, présents sur le terrain.

Service étendu : support technique, formation, dépannage, assistance

Continuité de service : le SAV peut fournir les pièces de rechange d'une machine conçue il y a plus de 40 ans, nouvelle démonstration que les tours CAZENEUVE sont conçus pour durer.

Installation machine

Grattage chariot

La solution à chacun de vos besoins

Cazeneuve vous aide à faire le bon choix

Profil Opérateur	Tourneur conventionnel confirmé avec ou sans connaissance CN	Tourneur confirmé avec connaissance en programmation CN
Types de production	Pièces unitaires et petites séries (<250 pièces) 2 axes uniquement (sans fraisage)	Petites et moyennes séries (<1000 pièces) en 2 ou 3 axes (avec ou sans fraisage).
Environnement machine	**Cartérisation totale avec :** Pupitre de commande orientable	
	• Possibilité d'usiner portes ouvertes en mode manuel « Optica »	• Possibilité de rotation de la broche porte ouverte (dégradé à 30 Trs) en mode manuel
	• Pupitre tactile et écran de visualisation directe	• Écrans et pupitres SIEMENS SHOP TURN
	• Vitesse de coupe constante ou fixe • Arrêt broche avec indexation et possibilité freinage permanent • Réglage et sauvegarde 99 outils	
Fonctionnalités	• Usinages manuels avec manivelles électroniques ou manipulateurs • Fonctions simples pour usinages avec passes manuelles ou semi-automatiques : butées, filetages, gorges, réparation de filetages • Fonctions dessins avec usinage ébauches / finitions • Sauvegarde des dessins par clé USB ou port RJ45 • Préparation des dessins sur PC (en option avec logiciel « OPTICA Draw ») • Usinage cyclé avec prises de passes automatiques : Cycle de filetage, cycles de gorges, cycles de perçages, cycles de taraudages rigides • Réalisation et sauvegarde de programmes pièces complets (en option avec le mode programme) • Simulation graphique avant et pendant usinage	• Cycles de chariotages / dressages simples en mode manuel • Programmation conversationnelle : cycles de filetage, cycles de gorges, cycles d'ébauche / finition, fonctions dessins, réparation de filetage • Réalisation et sauvegarde de programmes pièces complets par clé USB ou port RJ45 • Simulation graphique avant et pendant usinage • Axe C, (options avec cycles de fraisage intégrés dans le conversationnel) • Simulateur CN sur PC (option)
	• Reprise des profils au format .dxf (logiciel en option) • Télémaintenance (option)	
	iD-MAX	iD MAX CN

SÉCURITÉ INTÉGRÉE

Très impliqué dans la sécurité des utilisateurs, CAZENEUVE intègre les dernières générations technologiques dans ses machines :

- Exigence sécuritaire renforcée dès la conception.
- Protection maximale avec automate "SAFETY".
- Analyse de risques machine : sécurité électrique, mécanique, électronique.
- Conforme à la norme 2006-42 CE.

L'usinage
convivial

Fruits d'une démarche R&D approfondie sur l'ergonomie, la productivité et la sécurité, CAZENEUVE propose deux solutions fonctionnelles innovantes qui facilitent et sécurisent les usinages.

Interface ID-MAX :

CAZENEUVE a réinventé le concept du tournage traditionnel moderne : simple et efficace !

- Prise en main ultrarapide.
- Temps de réglage très réduits.
- Banalisation des fonctions évoluées : usinage droit, conique, rayon, congé et chanfrein.
- Filetages et réparation de filets encore plus simple que sur un tour conventionnel.
- Utilisation simple et moderne avec un écran tactile et un écran principal de large dimension.
- Représentation en 2D et en 3D de la pièce, en temps réel, pendant l'usinage.
- Machine disponible pour des opérations de tournages sans fraisage (Pas d'axe C)

Interface ID-MAX CN :

L'usinage complexe accessible à tous !

- Fonctions d'usinages simples, évoluées cyclées ou cycles de fraisages (en option avec Axe C)
- Fonction fraisage avec axe C et outils tournants (en option)
- Programmation conversationnelle ou ISO.
- Réparation de filets.
- Simulation graphique 3D de la pièce, avant ou pendant l'usinage.

iD-MAX

Interface ID MAX

Définition de la pièce

Mode filetages

Détail filetage

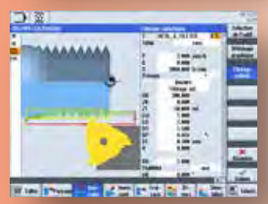
Mode profils

Détail usinage

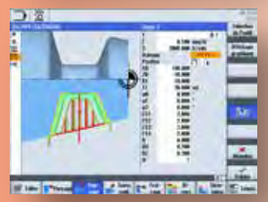
Mode outils

iD-MAX CN

Cycle de chariotage



Cycle de filetage



Cycle de gorge

Cycle de perçage

Tableau des outils

Tours de production à bancs inclinés

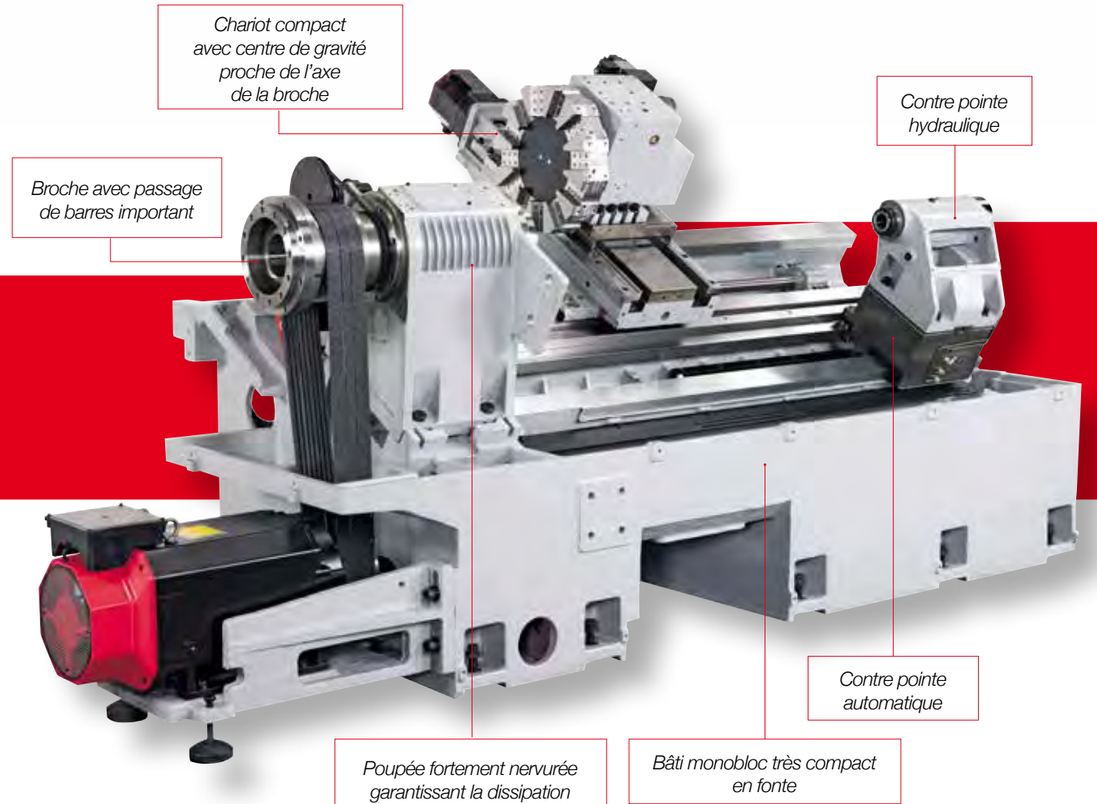
Tours 500

Parfaitement complémentaires aux indémodables tours à bancs horizontaux qui ont fait et qui continuent de faire le succès de CAZENEUVE, la gamme ID MAX à bancs inclinés représente une alternative idéale pour les usinages de petites et moyennes séries.

Fabriqués à partir de structure en fonte monoblocs, les ID MAX reprennent le concept des glissières prismatiques, trempées et rectifiées dans la masse, acceptant des efforts de coupes importants, tout en absorbant les vibrations. La durée de vie des outils s'en trouve ainsi largement améliorée.

Grâce au concept du bâti à 4 glissières, les mouvements du chariot en X et Z ne sont pas limités par la position de la contre pointe, réduisant ainsi les risques de collisions

ID MAX 500



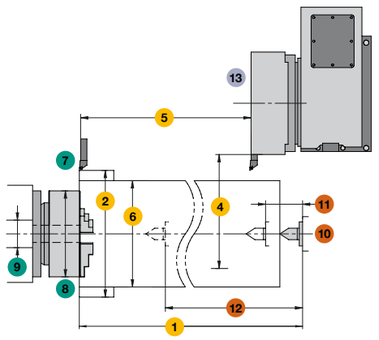
Tourelle VDI 30 12 postes

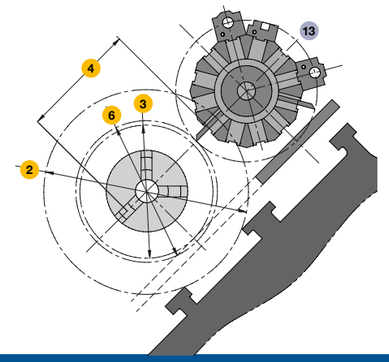
Tourelle à Chaises 12 postes

Tourelle BMT40 + outils tournants

Contre pointe

L'inclinaison du bâti associée à des protecteurs télescopiques de qualité permettent l'évacuation optimale des copeaux et des fluides de coupe vers l'avant de la machine, directement dans le convoyeur.





Modèle			500
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	600 / 1000 mm
	2	Ø au dessus du banc	505 mm
	3	Ø admis au dessus de la coulisse	315 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	220 mm
	5	Course Z (chariotage)	600 / 1080 mm
	6	Ø Maximum de tournage	350 mm
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A2-6" 4500 Trs/min
	8	Ø mandrin hydraulique	200 mm
	9	Ø maxi passage de barres	52 mm
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	75 mm, CM4
	11	Course	80 mm
	12	Course CP	545 / 1045 mm
Porte-Outils	13	Tourelle, section maxi. des outils	BMT hydraulique, 12 postes à chaises
Encombrement machine		Longueur	3500 / 4300 mm
		Profondeur	1750 mm
		Hauteur	1800 mm
		Poids	4500 / 5000 kg

Photos non contractuelles. Caractéristiques variables selon modèles et options, susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Tours 600

ID MAX CN 600

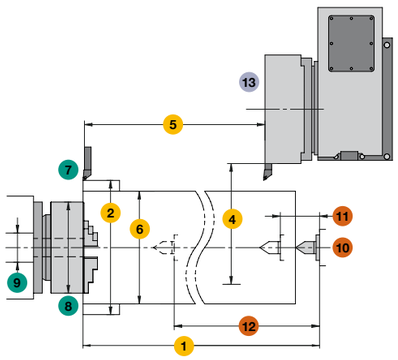
Detail palpeur

Contrepointe

Lunette fixe manuelle

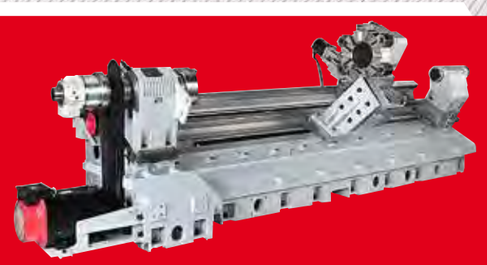
Tourelle BMT avec outils tournants

Modèle			600
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	700 / 1200 / 1600 mm
	2	Ø au dessus du banc	610 mm
	3	Ø admis au dessus de la coulisse	420 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	300 mm
	5	Course Z (chariotage)	750 / 1250 / 1640 mm
	6	Ø Maximum de tournage	500 mm
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A2-8" 3500 Trs/min
	8	Ø mandrin hydraulique	250 mm
	9	Ø maxi passage de barres	75 mm
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	85 mm, CM5
	11	Course	120 mm
	12	Course CP	540 / 1040 / 1430 mm
Porte-Outils	13	Tourelle, section maxi. des outils	BMT hydraulique, 12 postes à chaises
Encombrement machine		Longueur	4000 / 4600 / 5100 mm
		Profondeur	1850 mm
		Hauteur	1900 mm
		Poids	6500 / 7000 / 7500 kg



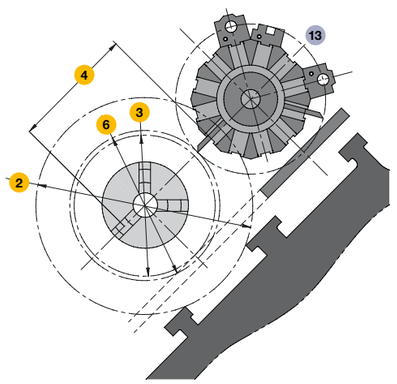
Tours 700

ID MAX CN 700



Base mécanique

Lunette fixe



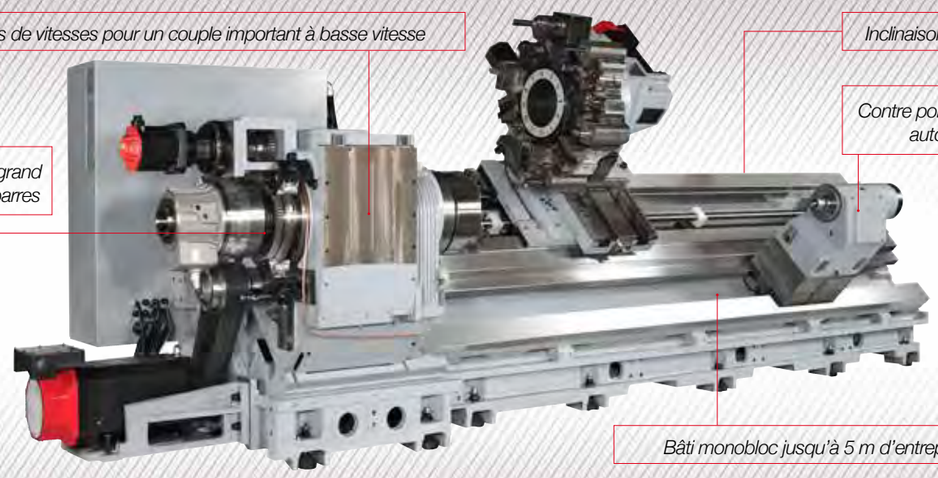
Modèle			700
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	1100 / 1600 / 2000 / 3000 mm
	2	Ø au dessus du banc	750 mm
	3	Ø admis au dessus de la coulisse	600 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	305 mm
	5	Course Z (chariotage)	1250 / 1750 / 2250 / 3150 mm
	6	Ø Maximum de tournage	550 mm
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A2-8" 2700 Trs/min
	8	Ø mandrin hydraulique	300 mm
	9	Ø maxi passage de barres	90 mm
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	85 mm, CM5
	11	Course	120 mm
	12	Course CP	1085 / 1585 / 2085 / 2985 mm
Porte-Outils	13	Tourelle, section maxi. des outils	BMT hydraulique, 12 postes à chaises
Encombrement machine		Longueur	5700 / 6100 / 6400 / 7000 mm
		Profondeur	2200 mm
		Hauteur	2300 mm
		Poids	7000 / 9500 / 10500 / 12000 kg

Photos non contractuelles. Caractéristiques variables selon modèles et options, susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Tours 900

Pour l'usinage de pièces lourdes et de grandes dimensions

ID MAX CN 900



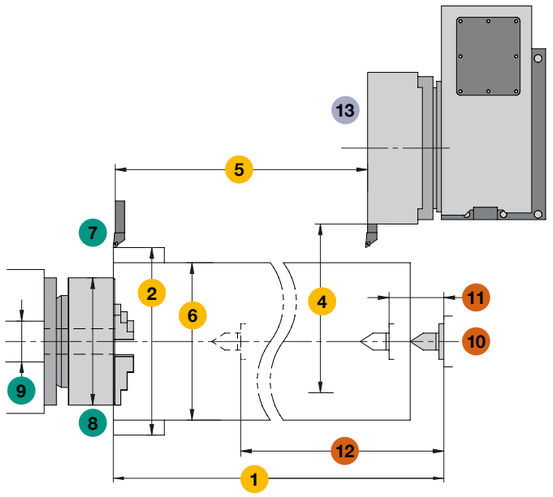
Contre pointe

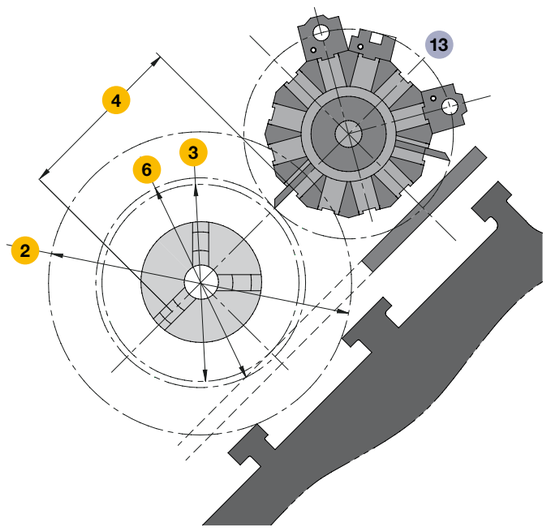
Tourelle

Ensemble poupée

Mandrin

Option lunette autocentrante et axe C





Modèle			900
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	1300 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 mm
	2	Ø au dessus du banc	900 mm
	3	Ø admis au dessus de la coulisse	745 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	380 mm
	5	Course Z (chariotage)	1500 / 2100 / 3100 / 4100 / 5100 mm
	6	Ø Maximum de tournage	700 mm
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A2-11" 2000 Trs/min
	8	Ø mandrin hydraulique	380 mm
	9	Ø maxi passage de barres	115 mm
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	150, CM6
	11	Course	150 mm
	12	Course CP	1250 / 1950 / 2850 / 3850 / 4850 mm
Porte-Outils	13	Tourelle, section maxi. des outils	BMT hydraulique, 12 postes à chaises
Encombrement machine		Longueur	6200 / 7000 / 8000 / 9000 / 9900 mm
		Profondeur	2800 mm
		Hauteur	2600 mm
		Poids	15000 / 16000 / 18000 / 22000 / 26000 kg

Photos non contractuelles. Caractéristiques variables selon modèles et options, susceptibles d'être modifiées sans préavis.

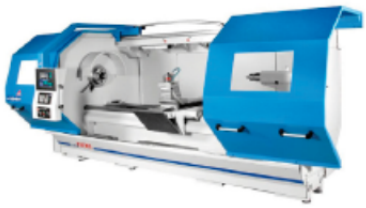
La gamme

Tours à bancs horizontaux de 360 à 1550

Tours conventionnels à commande intuitive
OPTICA

Tours à assistance numérique
OPTIMAX

Tours numériques
OPTIMAX PLUS



Tours à bancs inclinés de 500 à 900

Tours de production
iD-MAX

Fraiseuses de 340 à 500 & Centres d'usinage de 650 à 2400

Fraiseuses conventionnelles
FV

Fraiseuses numériques
FV CN

Centres d'usinage
Xenon

A3 N° 15166B - Photos non contractuelles. Caractéristiques variables selon modèles et options, susceptibles d'être modifiées sans préavis.

CAZENEUVE

Leader de la machine-outil française depuis plus de 110 ans

Z.I de l'Abbaye - Avenue Denis Crapon
38780 Pont Evêque - France
Tél. +33 (0)4 74 16 20 00 - Fax +33 (0)4 74 57 20 23
Email : commercial@cazeneuve.fr
www.cazeneuve.fr