CAZENEUVE

Leader de la machine-outil française depuis plus de 115 ans

Tours à banc horizontal

Tours à assistance numérique
OPTIMAX

Tours numériques
OPTIMAX CN

CAZENEUVE, le choix de la fiabilité

Depuis plus de 115 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.

Fabrication contre-pointe sensitive

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.

Pièces de rechange

Grattage chariot

La solution à chacun de vos besoins

Cazeneuve vous aide à faire le bon choix

Profil Opérateur	Notions de tournage, faible expérience	
	Tourneur conventionnel confirmé avec ou sans connaissance CN	
	Tourneur confirmé avec connaissance en programmation CN	
Types de production	Pièces unitaires et réparations	
	Petites et moyennes séries (<1000 pièces)	
Environnement machine	**Cartérisation totale avec :** • Possibilité d'usiner portes ouvertes en mode "Manuel", "Butée", "Filetage"	**Cartérisation totale avec :** • Portes ouvertes possibles en mode "Réglage"
	• Pupitre de commande réglable en hauteur, orientable et coulissant sur rails	
Fonctionnalités	• Visualisation et programmation sur un large écran tactile 19" multi-touch • Usinage manuel avec manivelles électroniques ou manipulateur • Vitesse de coupe constante possible dans tous les modes • Arrêt broche avec indexation et possibilité freinage permanent • Sauvegarde des outils, des bruts et toutes opérations d'usinage • Fonctions simples pour usinage avec passes manuelles ou semi-automatiques : butées, filetages, réparation de filetages • Fonction dessin avec usinage ébauche / finition • Sauvegarde des dessins par clé USB ou port RJ45 • Possibilité de reprise de plans au format .dxf • Préparation des dessins sur PC • Télémaintenance • Simulation possible dans tous les modes • Usinage cyclé avec prises de passes automatiques en mode : butée, filetage, gorge, tronçonnage, perçage, taraudage. • Réalisation et sauvegarde de programmes pièce complets • Simulation graphique avant et pendant usinage • Axe C avec cycles de fraisage	• 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 • Usinage manuel simple avec manivelles électroniques en mode réglage • Programmation conversationnelle : cycles de filetage, cycles de gorge, cycles d'ébauche / finition, fonction dessin, réparation de filetage • Réalisation et sauvegarde de programmes pièce complets par clé USB ou port RJ45 • Simulation graphique avant et pendant usinage • Reprise des profils au format .dxf • Axe C avec cycles de fraisage • Simulateur CN sur PC • Télémaintenance
	OPTIMAX	OPTIMAX 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

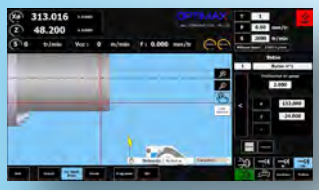
Fruits d'une démarche R&D approfondie sur l'ergonomie, la productivité et la sécurité, CAZENEUVE propose trois solutions fonctionnelles innovantes qui facilitent et sécurisent les usinages.

Interface OPTIMAX :

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 : usinages droits, coniques, rayons, congés et chanfreins.
- Filetages et réparation de filets encore plus rapides que sur un tour conventionnel.
- Utilisation simple et moderne avec un large écran tactile de 19".
- Représentation en 2D et en 3D de la pièce, en temps réel, pendant l'usinage.
- Fonctions fraisage.

OPTIMAX


Mode butée

Définition du brut

Mode filetage

Mode dessin

Mode gorge

Mode tronçonnage

Mode perçage

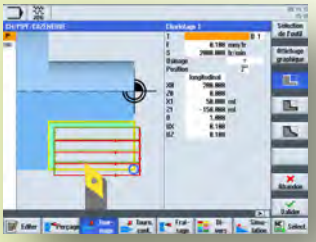
Mode programme

Interface OPTIMAX CN :

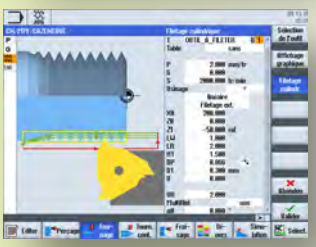
L'usinage complexe accessible à tous !

- Fonctions d'usinage simples ou évoluées cyclées.
- Fonctions fraisage (option à partir du 660).
- Programmation conversationnelle ou ISO.
- Réparation de filets.
- Simulation graphique 3D de la pièce, avant ou pendant l'usinage

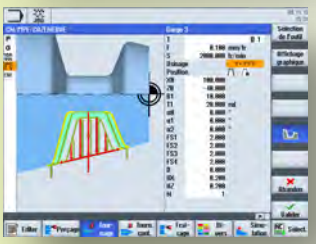
OPTIMAX CN



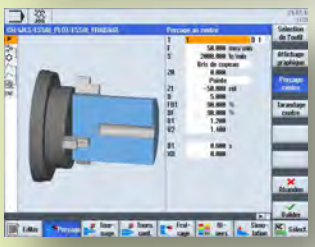
Cycle de chariotage



Cycle de filetage



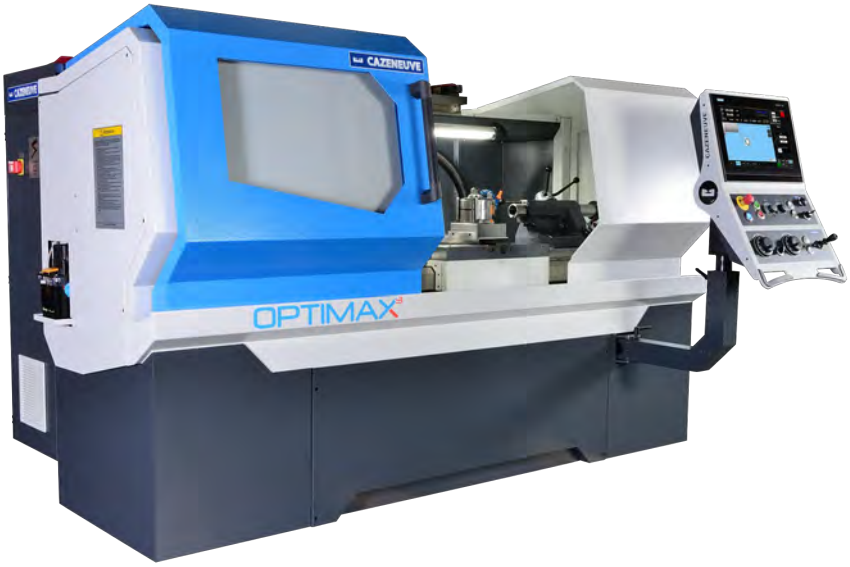
Cycle de gorge



Cycle de perçage

Tableau des outils

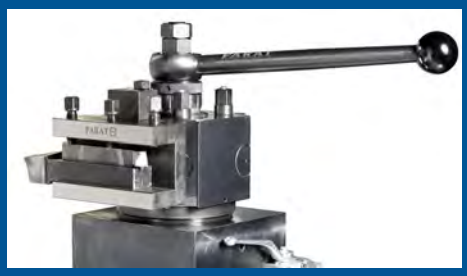
Tours 360



OPTIMAX 360

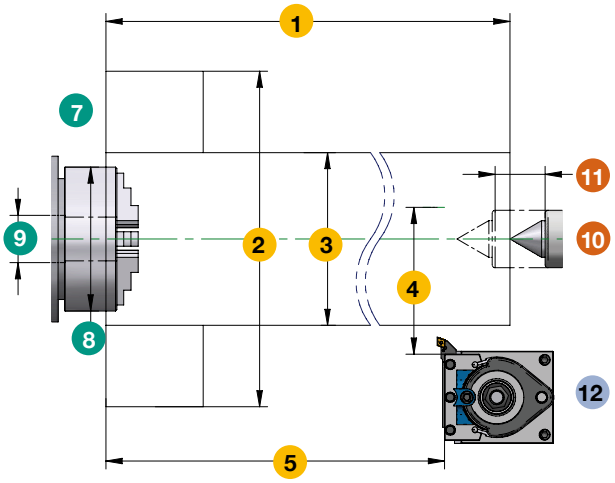
Tourelle manuelle MULTIFIX

Contre-pointe sensitive



Tourelle manuelle PARAT

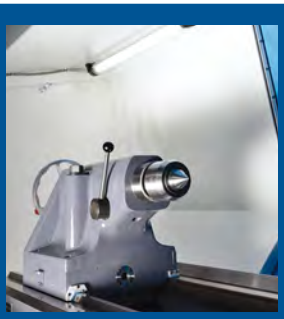
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	700 mm
	2	Ø au-dessus du banc	390 mm
	3	Ø admis au-dessus de la coulisse	200 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	180 mm
	5	Course Z (chariotage)	610 mm
	6	Largeur du banc	330 mm
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A1 6'' 4000 tr/min
	8	Ø mandrin	215 mm
	9	Ø maxi passage dans broche	54 mm
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	60 mm, CM4
	11	Course	140 mm
Porte-Outils	12	Tourelle, section des outils	Manuelle, 20 x 20 mm
Encombrement machine		Longueur	2600 mm
		Profondeur	1950 mm
		Hauteur	1680 mm
		Poids	2000 kg



Tours 590

OPTIMAX 590
ep 1800

OPTIMAX 590
ep 1100

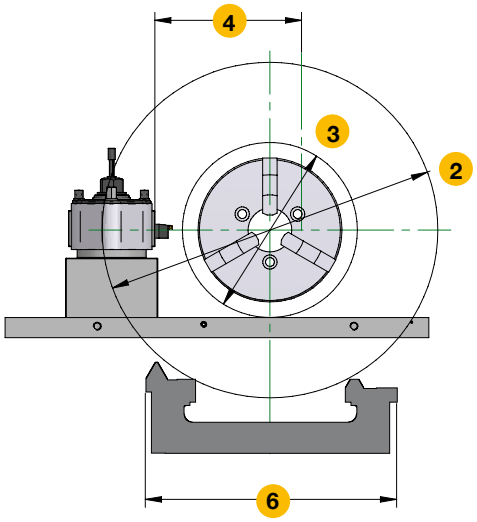


Contre-pointe

Tourelle 4 postes

Poupée broche

Unité de fraisage



Banc, chariot	1	Distance entre pointes	1100 / 1800 mm
	2	Ø au-dessus du banc	583 mm
	3	Ø admis au-dessus de la coulisse	300 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	285 mm
	5	Course Z (chariotage)	950 / 1710 mm
	6	Largeur du banc	440 mm
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A2 8'' 3000 tr/min
	8	Ø mandrin	250 mm
	9	Ø maxi passage dans broche	82 mm
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	100 mm, CM5
	11	Course	295 mm
Porte-Outils	12	Tourelle, section des outils	Manuelle, 25 x 25 mm
Encombrement machine		Longueur	3200 / 3960 mm
		Profondeur	2005 mm
		Hauteur	1840 mm
		Poids	2700 / 3000 kg

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

Tours 660 / 720

OPTIMAX 720

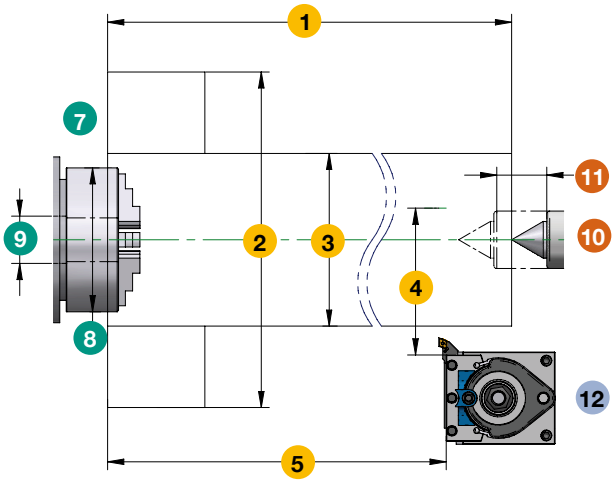
Broche et détail banc

TourelleTRMN

Unité de fraisage arrière

Modèle			660	720
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	2000/3000/4000/6000 mm	
	2	Ø au-dessus du banc	660 mm	720 mm
	3	Ø admis au-dessus de la coulisse	400 mm	460 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	390 mm	410 mm
	5	Course Z (chariotage)	2000/3000/4000/6000 mm	
	6	Largeur du banc	440 mm	
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez D1 8” 2500 tr/min	
	8	Ø mandrin	315 mm	
	9	Ø maxi passage dans broche	105 mm	
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	100 mm, CM5	
	11	Course	200 mm	
Porte-Outils	12	Tourelle, section des outils	Manuelle, 25 x 25 mm	
Encombrement machine		Longueur	4000 à 8000 mm*	
		Profondeur	2500 mm	
		Hauteur	2012 mm	
		Poids	4500 à 10500 kg*	

* selon entre pointes



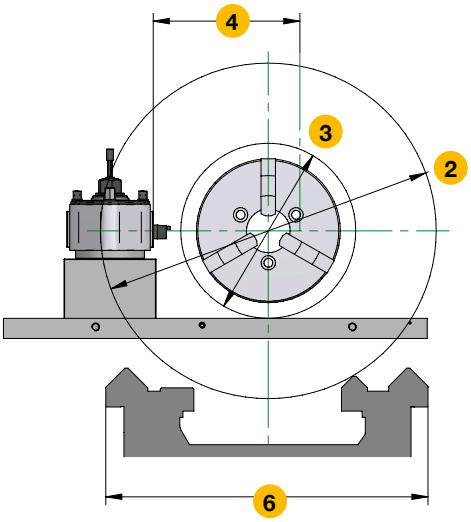
Tours 830 / 1100

OPTIMAX 830

Lunette fixe

Axe Y et outil motorisé

Tourelle VDI 50 8 postes et axe de fraisage AR



Modèle			830	1100
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	2000 / 3000 / 4000 / 6000 / 8000 / 10000 mm	
	2	Ø admis au-dessus du banc	830 mm	1100 mm
	3	Ø admis au-dessus de la coulisse	515 mm	790 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	505 mm	610 mm
	5	Course Z (chariotage)	2000 / 3000 / 4000 / 6000 / 8000 / 10000 mm	
	6	Largeur du banc	650 mm	
Broche	7	Type de nez broche, vitesse de broche	Nez D1 11" 1800 tr/min	Nez D1 11" 1200 tr/min
	8	Ø extérieur mandrin	400 mm	
	9	Ø max. de passage de la broche	140 mm	
Contre-pointe	10	Fourreau (Ø, conicité)	125 mm, CM6	
	11	Course	300 mm	
Porte-Outils	12	Tourelle, section maxi. des outils	Manuelle, 32 x 32 mm	
Encombrement machine		Longueur	4850 à 14000 mm*	
		Profondeur	3110 mm	
		Hauteur	2400 mm	
		Poids	11000 kg à 22000 kg*	

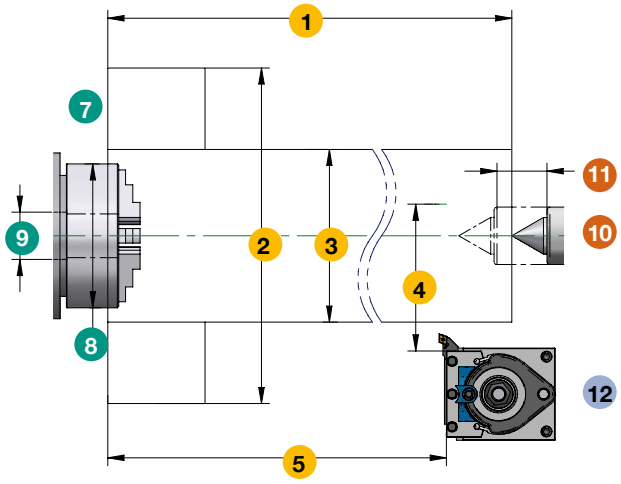
* selon entre pointes

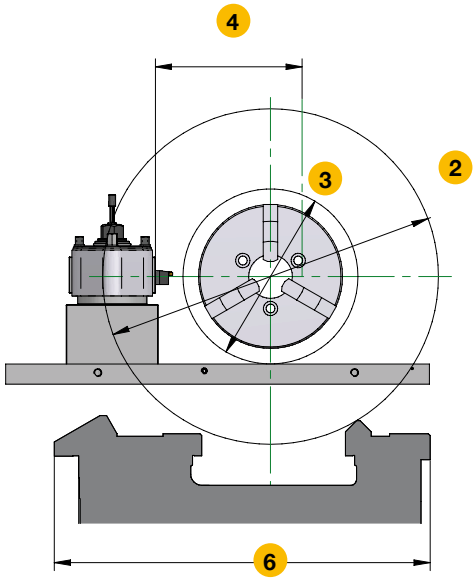
Photos non contractuelles. Caractéristiques variables selon modèles et options, susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Tours 1150 / 1350 / 1550

OPTIMAX 1550

Contre-pointe hydraulique





Pour l'usinage de pièces lourdes et de grandes dimensions

Chariot avec porte barre AR

Zone mandrin

Modèle			1150	1350	1550
Banc, chariot	1	Distance entre pointes	2000 à 14000 mm (par tranche de 2000 mm)		
	2	Ø au-dessus du banc	1150 mm	1350 mm	1550 mm
		Ø au-dessus du rompu (longueur 580 mm)	1280 mm	1480 mm	1680 mm
	3	Ø admis au-dessus de la coulisse	700 mm	900 mm	1100 mm
	4	Course X (coulisse transversale)	650 mm	750 mm	775 mm
	5	Course Z (chariotage)	1900 mm à 13900 mm (par tranche de 2000 mm)*		
	6	Largeur du banc	1020 mm monobloc		
Broche	7	Type de nez de broche, vitesse	Nez A2 15" 900 tr/min		
	8	Ø mandrin	630 mm		
	9	Ø maxi passage dans broche	140 mm		
Contre-pointe	10	Fourreau, (Ø conicité)	220 mm, CM6		
	11	Course	300 mm		
Porte-Outils	12	Tourelle, section des outils	Manuelle, 40x40 mm		
Encombrement machine		Longueur	7100 à 19100 mm*		
		Profondeur	3300 mm		
		Hauteur	2600 mm		2800 mm
		Poids	17000 à 33000 kg*		

* selon entre pointes

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

CAZENEUVE

La gamme

Tours à banc horizontal de 360 à 1550

Tours à assistance numérique

OPTIMAX

Tours à banc incliné de 500 à 900

Tours de production

iD-MAX

Fraiseuse 340

Fraiseuse conventionnelle

FV

Centres d'usinage de 650 à 1800

Centres d'usinage

Xenon

SCI n°211145B - Non-contractual pictures. Technical specifications may vary depending on models and options, and are subject to change without notice.

CAZENEUVE

Leader de la machine-outil française depuis plus de 115 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