



Numéro d'inventaire: 19618

Tour CNC
SCHAUBLIN 180 CCN R-TM
GE FANUC Series 18i-T
2005



Données techniques

Hauteur de pointes	275 mm
Distance entre pointes	600 mm
Diamètre admis au-dessus du chariot	150 mm
Diamètre admis au-dessus du banc	600 mm
Longueur de tournage	610 mm
Chariot:	
Course longitudinale (axe-Z)	600 mm
Course transversale (axe X)	460 mm
Résolution	0.001 mm
Chariot revolver: Nombre	
Nombre de positions revolver 1	12
Outils fixes nombre revolver 1	6
Outils tournants revolver 1	6
Cône intérieure diamètre	20 x 20 mm
Cône intérieure DIN	VDI 30
Nez de broche:	
Camlock	A2-6
Nez de broche pour pince type	B 32 / B 45 / F 48
Passage dans la pince	24 / 36 / 42 mm
Axe 'C'	
Vitesses de broche:	
Variateur (réglage progressif)	
à	4000 t/min
Nez de broche pour pince type	F66
Passage de broche	60 mm
Avances:	

Variateur (réglage progressif)	
longitudinale de	0 mm/min
à	5000 mm/min
transversale de	0 mm/min
à	5000 mm/min
Avances rapide:	8 / 10 m/min
Moteur de la broche	15 / 18.5 kW
Branchement 50 Hz 3x	380 Volt
Poids de la machine env.	2400 kg
Encombrement machine:	
Longueur	2500 mm
Largeur	2500 mm
Hauteur	1800 mm
Accessoires divers:	
Mandrin 3-chiens Ø	210 mm
Jeu de mors doux	
Jeu de mors dur	
Porte-outils fixes	25 pce.
Porte outils tournants (nbr)	6 pce.
Jeu de pinces	F66 (36x)
Contre-poupée pneumatique	
Armoire d'outillage	
Microscope de centrage	
Pointe tournante	
Evacuateur de pièces	
Evacuateur de copeaux	
Fixed tools :	
8x 4100.00100 B2 30x20	
1x E2-30x10	
2x E2-30x12	
2x E2-30x16	
1x E1-30x20	
2x E2-30x20	
2x E2-30x25	
1x E1-30x25	
1x E1-30x32	
1x E1-30x40	
1x 4100.00121 Form B	
3x E4-30x25	

Driven tools:

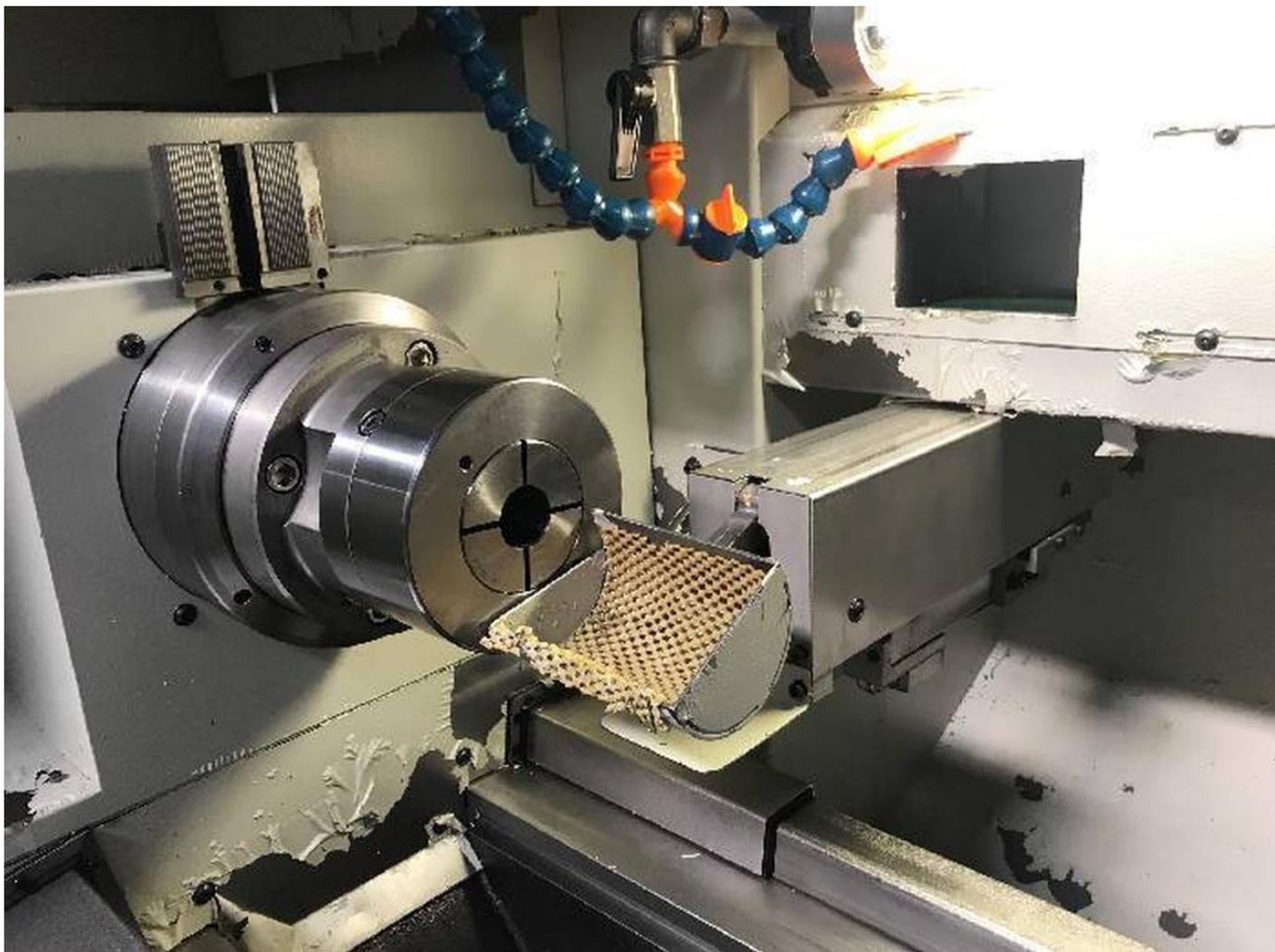
2x P.000.00126 N°4748 6'000 rpm max

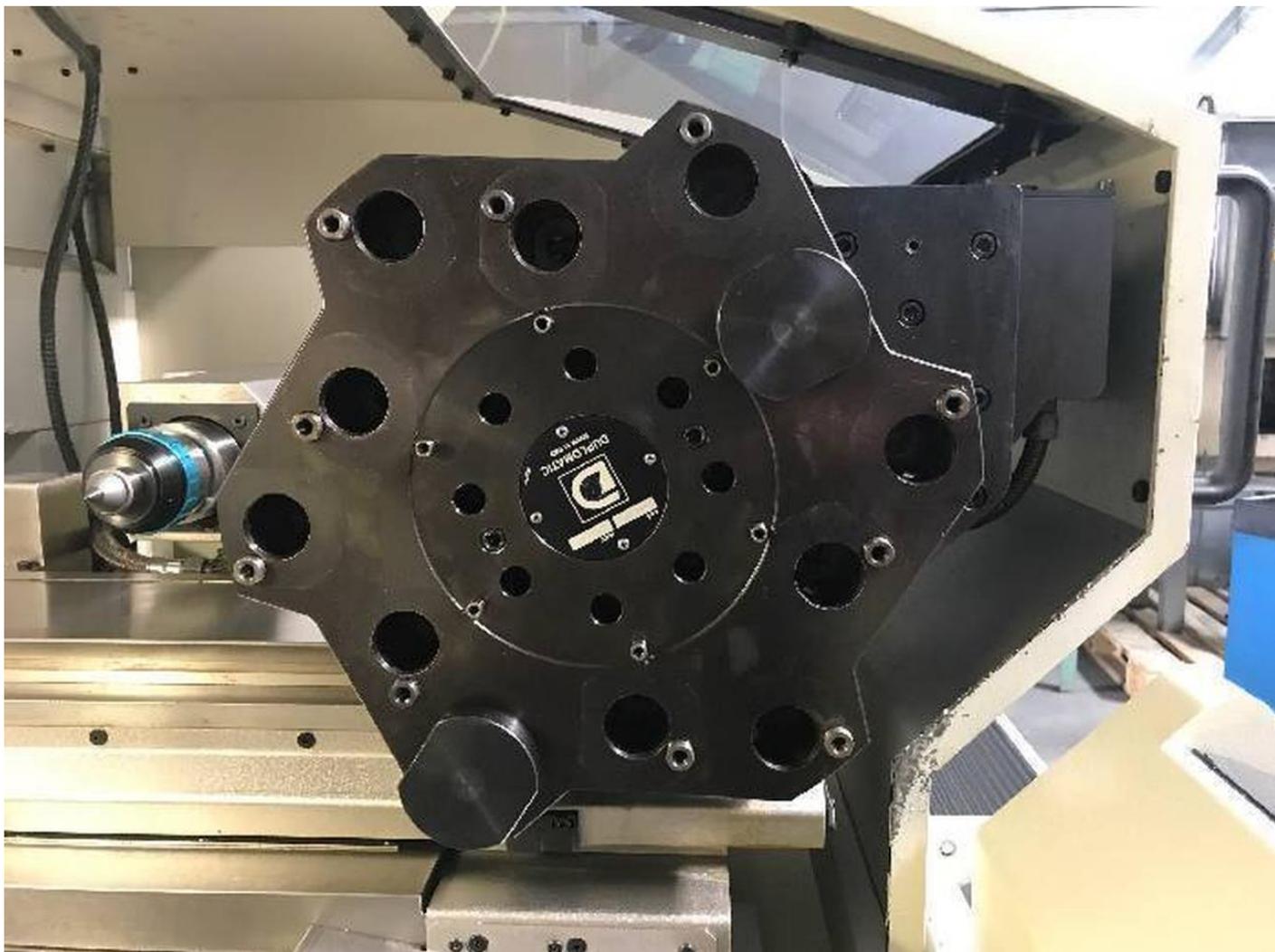
3x P.011.00072 4100.00850

1x P015.00037











ODT-N16-S-240/25-C/30

COD.

6482123

S/N

0405132



DIPLOMATIC

PATENT PENDING

MADE IN ITALY

3

POSITION PRESENTE

C12083

00553 N00650

<RELATIF>

X 173.700
Z 430.782
C 0.000

<ABSOLU>

X 173.700
Z 430.782
C 0.000

<MACHINE>

X 323.700
Z 630.782
C 0.000

<MODAL>

G00	G40	G54	F	M
G97	G25	G64	S	M
G90	G22	G18	SRPM	0 M
G09	G80	G13.1	SRPM	0 T
G95	G98	SMAX	32707	
G71	G67	SACT	0	

F

0

MM/M

PIECE COMPT 0

TEMPS OPER: 380H25M TEMPS CYCL 0H 0M 0S

<RENTREMANQUETURE>

TOTAL DE PIECES = 801
PIECES REQUISES = 0
PIECES USINEES = 0

T. MISE S. PANSTONE = 9959H 1M
J. J. M. FONCT. MENT = 380H 25M 4S
TEMPS DE TRAVAIL = 280H 13M 12S
COMPTEUR TEMPS = 0H 0M 0S
TEMPS DE CYCLE = 0H 0M 0S
DATE = 2017 09 12
HEURE = 08 20 30

S 0 T0000

00:20:30

ABSOLU RELATI TELS MAKE

COMP RECALC TRAVAIL (OPRT)



MANDRINS AUTOMATIQUES
POWER CHUCKS
KRAFTSPANNFUTTER
PLATOS AUTOMATICOS



DELTA





