



Numero di inventario: 19618

Tornio CNC

SCHAUBLIN 180 CCN R-TM

GE FANUC Series 18i-T

2005



Dati tecnici

Altezza punte	275 mm
Distanza fra le punte	600 mm
Diametro tornibile sopra slitta	150 mm
Diametro tornibile sopra bancale	600 mm
Lunghezza tornibile	610 mm
Slitta:	
Corso longitudinale (Z-asse)	600 mm
Corso trasversale (X-assi)	460 mm
Risoluzione	0.001 mm
Torretta a revolver: numero	1 "DIPLOMATIC"
Numero posizione revolver 1	12
Numero fisso di utensili dei revolver 1	6
Porta utensili rotante azionato revolver 1	6
Attacco cono mandrino diametro	20 x 20 mm
Attacco cono mandrino DIN	VDI 30
Attacco mandrino:	
Camlock	A2-6
Attacco per pinza tipo	B 32 / B 45 / F 48
Spannzangendurchlass	24 / 36 / 42 mm
Asse C	
Giri mandrino:	
con variatore continuo	
fino	4000 g/min
Attacco per pinza tipo	F66
Diametro interno mandrino	60 mm

Avanzamenti:

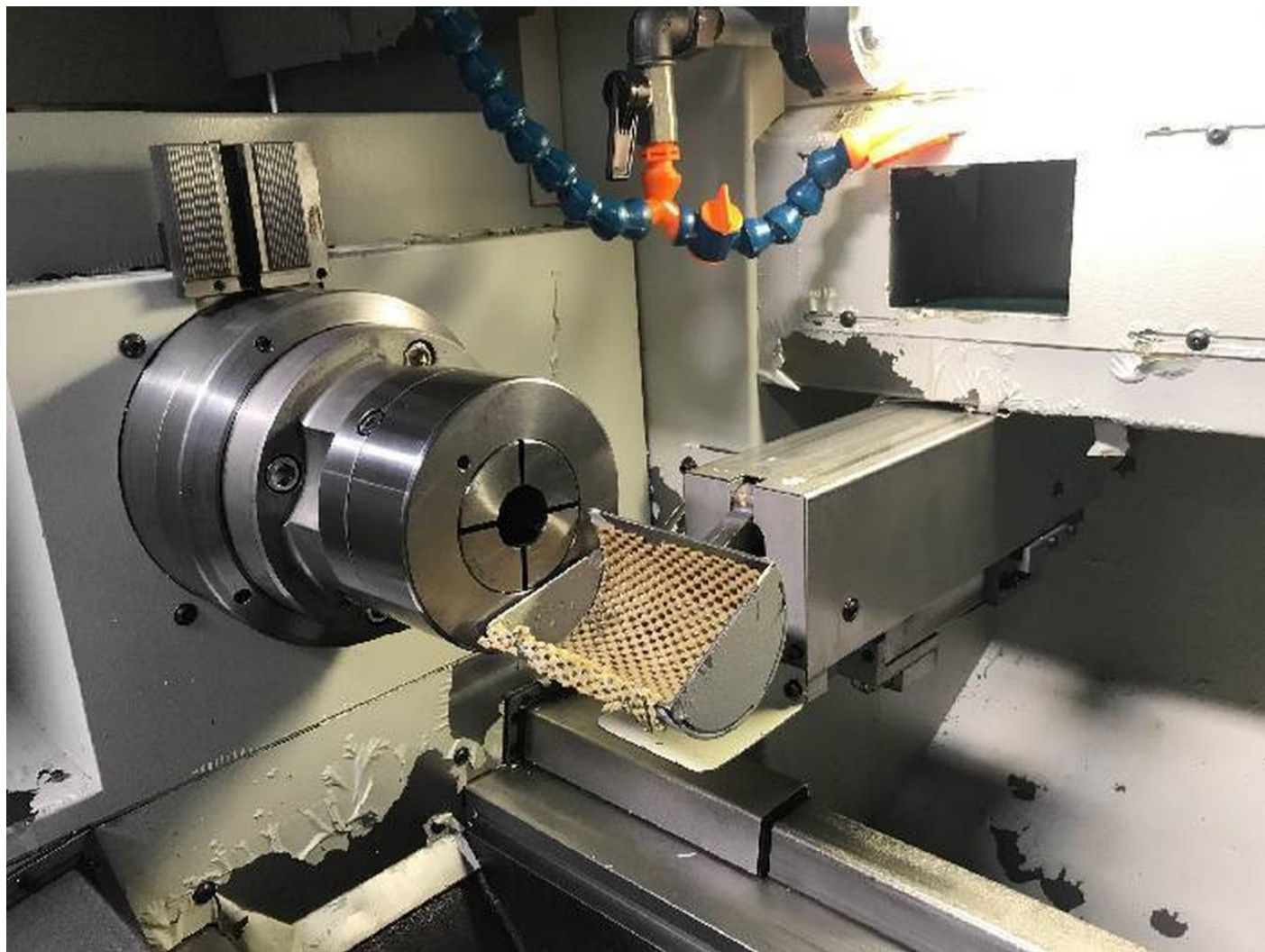
con variatore continuo	
longitudinale da	0 mm/min
fino	5000 mm/min
Planetario da	0 mm/min
fino	5000 mm/min
Avanzamenti rapidi:	8 / 10 m/min
Motore mandrino	15 / 18.5 kW
Collegamento 50 Hz 3x	380 Volti
Peso della macchina circa	2400 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	2500 mm
Larghezza	2500 mm
Altezza	1800 mm
Accessori diversi:	
Centraggio automatico 3 morsetti Ø	210 mm
Set di morsetti teneri	
Set di morsetti duri	
Portautensili fissi	25 pce
Porta utensili rotante azionato (numero)	6 pce
Set di pinze	F66 (36x)
Contropunta pneumatica	
Armadio portautensili	
Microscopio di centraggio	
Punta girabile	
Separatore dei pezzi	
Convogliatore di trucioli	
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	

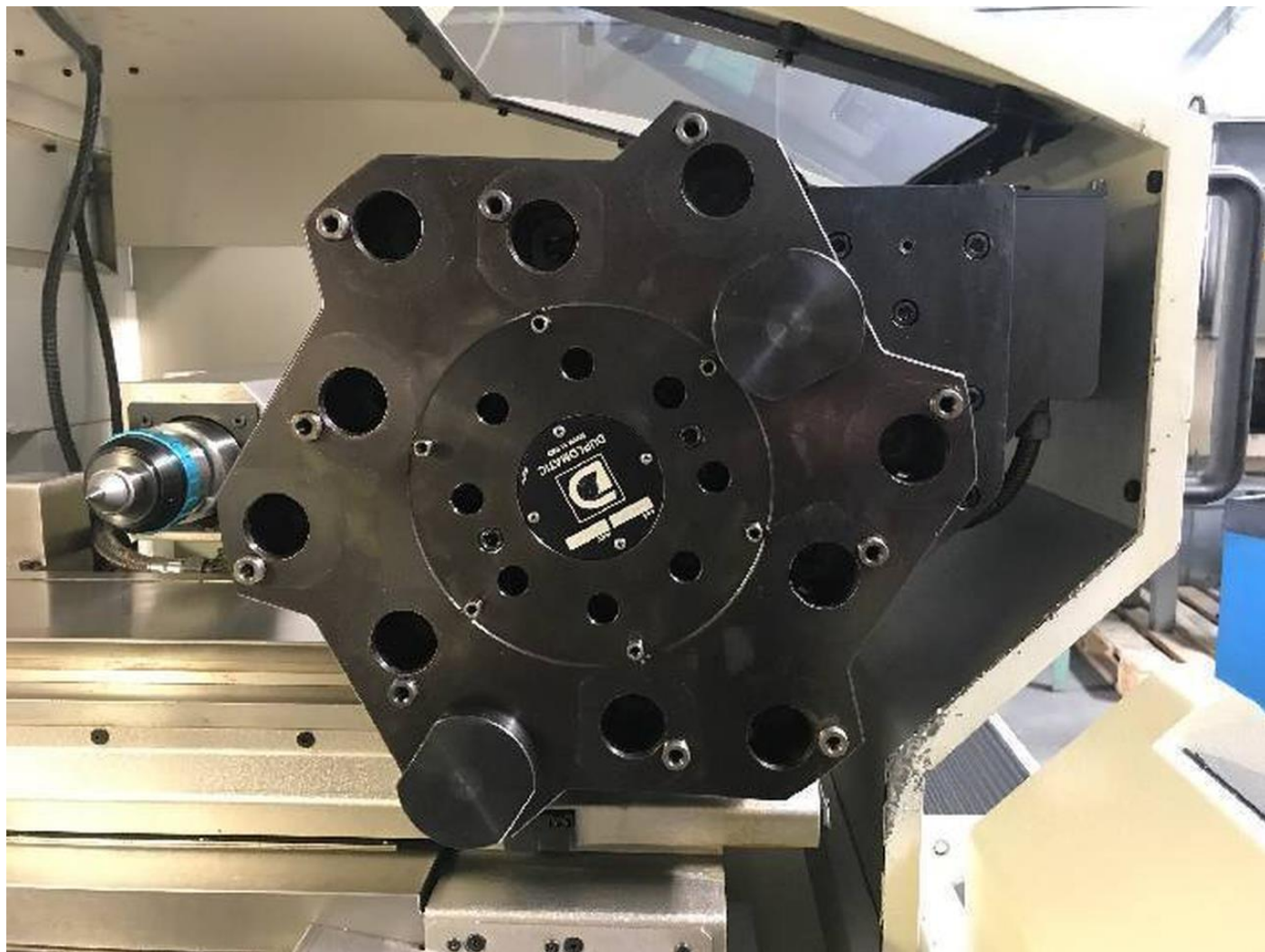
3x P.011.00072 4100.00850

1x P015.00037











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

F

0

MM/M

PIECE COMPT 0

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

(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
G69 G80 G13.1 SRPM 0 T
G95 G98 SMAX 32707
G71 G67 SACT 0

RENTREMENT

TOTAL DE PIECES = 801
PIECES REQUISES = 0
PIECES USINES = 0

T. MISE S. PENSTON = 9959H 1M
T. 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

TOUS

MANI

COMP

RELAG

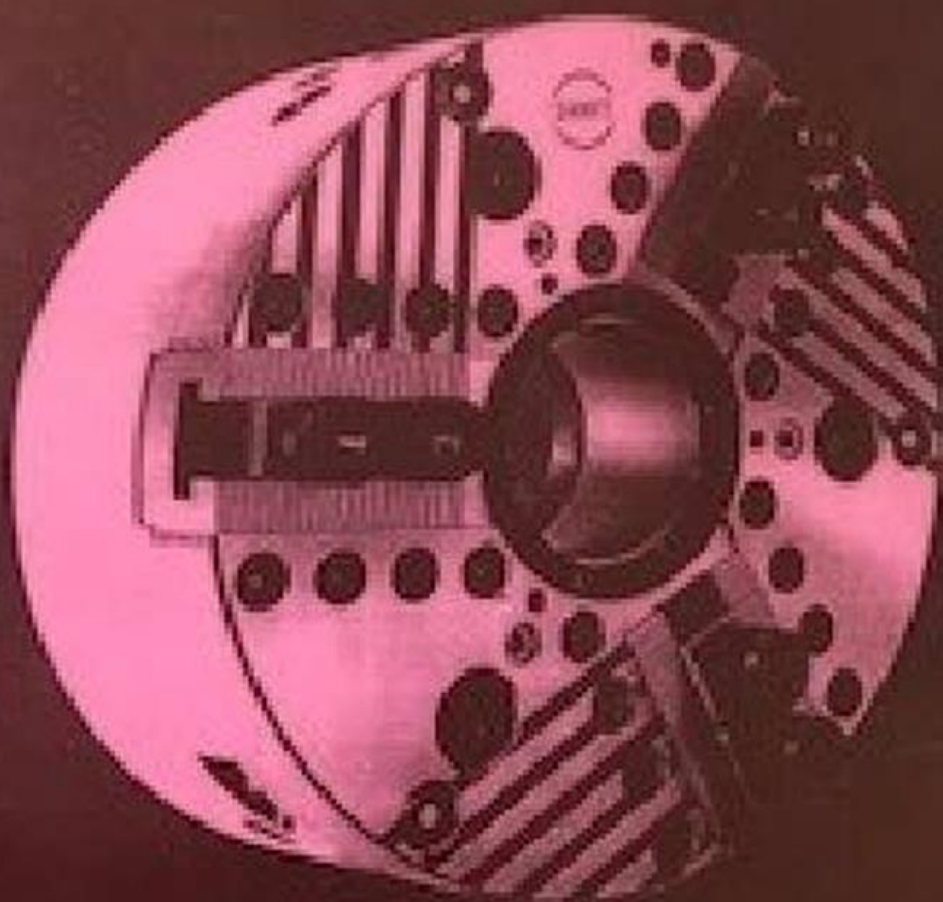
TRAVAIL

(OPRT)

1



**MANDRINS AUTOMATIQUES
POWER CHUCKS
KRAFTSPANNFUTTER
PLATOS AUTOMATICOS**



DELTA

















