MULLER MACHINES SA
BRÜGG/BIENNE

Industriestrasse 22
CH-2555 Bruegg

T +41 32 373 34 44
F +41 32 373 48 27

E sales@mullermachines.ch
W www.mullermachines.ch

Numero di inventario: 23121

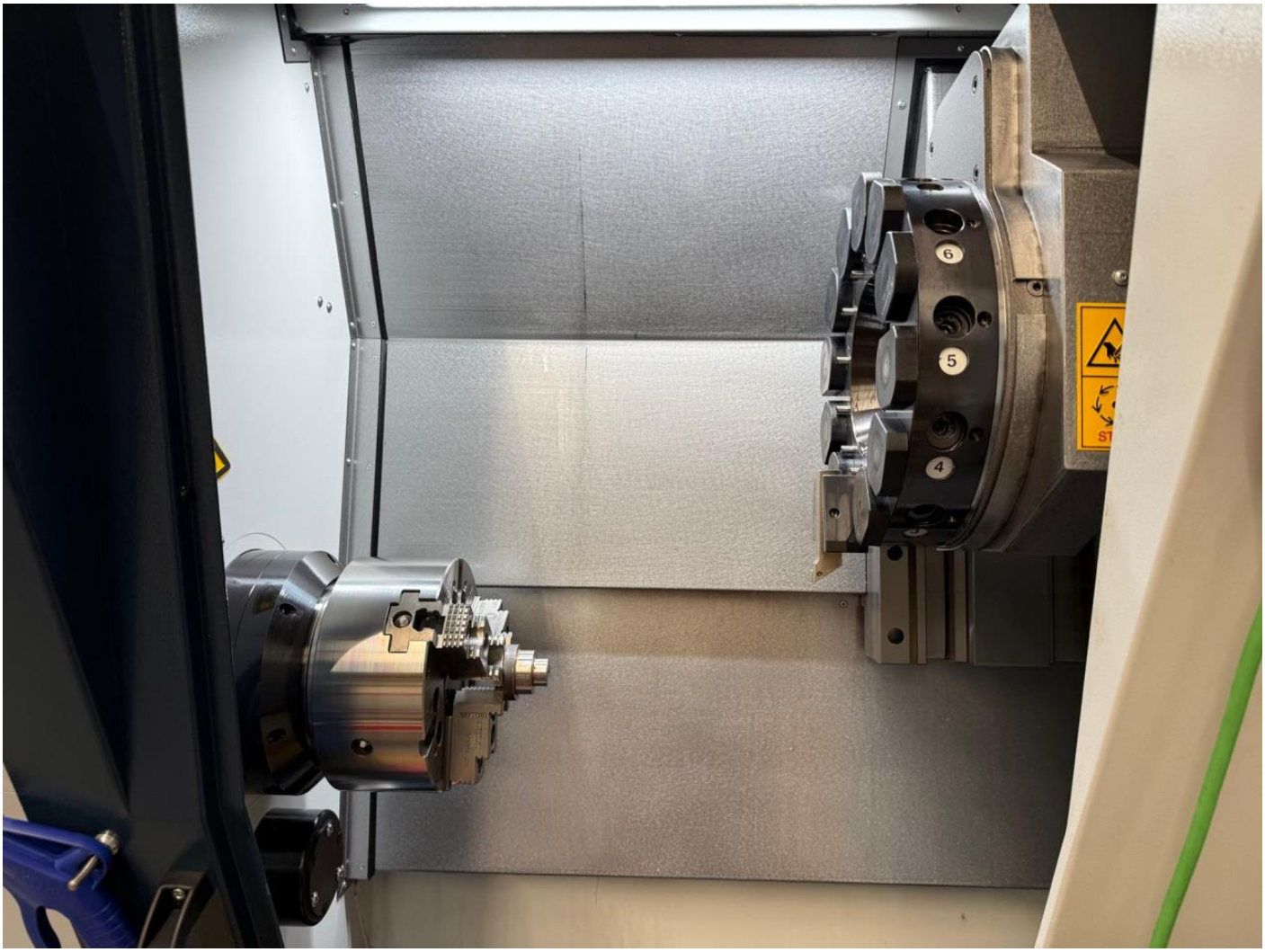
Tornio CNC
SPINNER TC 400 52MC
SIEMENS 840DE
2023

Dati technici

Distanza fra le punte	550 mm
Diametro di rotazione	400 mm
Attacco mandrino	A6 mm
Foro mandrino	52 mm
Diametro massimo tornibile	280 mm
Torretta a revolver:	
Corse:	
Corsa longitudinale (Z-asse)	515 mm
Corsa trasversale (X-assi)	200 mm
Avanzamenti rapidi X	15 m/min
Avanzamenti rapidi Z	24 m/min
Torretta revolver:	
Numero posizione	12
Giri mandrino	4500 g/min
Potenca utensili rotante	1.1 / 5 kW
Momento torcente mass.	7 / 31.8 Nm
Attaco cono mandrino: VDI	30
Giri mandrino:	
con variatore continuo	
da	0 g/min
fino	5000 g/min
Potenza del mandrino	23.5 kW
Momento torcente mass.	150 Nm
Contropunta:	
Morse Konus	4 CM
Corsa cannotto	125 mm

Diametro del cannotto	60 mm
Pressione	4 kN
Collegamento aria compressa	5 bar
Collegamento 50 Hz 3x	400 Volti
Livello di rumore	70 dB (A)
Peso della macchina circa	3000 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	2100 mm
Larghezza	1350 mm
Altezza	1800 mm
Accessori diversi:	
Centraggio automatico 3 morsetti Ø	210 mm
Lampada	
Pompa refrigerante alta pressione	15 bar
Interfaccia Ethernet	
Interfaccia USB	
Convogliatore di trucioli	

SPINNER
19.03.2025
13:56:35
SPINNER
German
Programmierer, Einrichter
Modus_Standby_Spinner ist aktiv
RESET
SB1 NC/MPF/1893_557_43_000000
WKS
Position [mm]
X 300.000
Z 283.060
C1 256.562°
TOOL 359.497°
TURR 750.000°
T,F,S
T A-SL DCMT 11T304
R 0.000
L 0.000
F 0.000
0.000 mm/min 50%
S1 0
Master 0 100%
G55
NC/MPF/1893_557_43_000000
;GEWINDESTIFT M5¶
N10 G90G0G40¶
N20 LIMS=5000¶
N30 WORKPIECE(,,"CYLINDER",192,0,-20,-7,5)¶
G-Funktionen
Hilfs-funktionen
Basis-sätze
Zeiten / Zähler
Programm-ebenen
Istwerte MKS
Über-speich
Prog. beeinf.
Satz-suchl.
Mit-zeichn.
Prog. korr.
MACHINE
OFFSET
PROGRAM
PROGRAM MANAGER
ALARM
CUSTOM
RESET
AUTO
STOP
Q W E R T Z U I O P Ü
A S D F G H J K L Ö Ä
Y X C V B N M
CTRL ALT DEU
INPUT
Bk Sp
INSERT
JOG
REPOS
REF. POINT
Turr
Tool
S1/C1
X
Z
RPM
FEED
RAPID
SPINDLE START
FEED START


6
5
4