



Inventarnummer: 22537

CNC Drehautomat  
STAR SV 32  
GE FANUC Series 16i-T  
2002



### Technische Daten

Aussendurchmesser max.	32 mm
Drehlänge maximal	300 mm
Gewindedurchmesser max.	12 M (Metrisch)
Gewindebohrdurchmesser	12 M (Metrisch)
Spannzangenaufnahme Typ	F37
Spindeldrehzahlen:	
Stufenlos	
von	280 U/min
bis	7000 U/min
Spindelleistung	5.5 / 7.5 kW
C-Achse (Spindel,Auflösung)	0.001 °
Revolver:	
Anzahl Positionen	10
Gegenspindel:	
Drehzahlen:	
von	280 U/min
bis	7000 U/min
Max. Abgreiflänge	150 mm
Gewindebohrdurchmesser	12 M (Metrisch)
Werkzeugträger:	
Anzahl	2
Anzahl Stationen	7
Anzahl angetriebene Werkzeuge	3
Drehwerkzeuge	4 Stk.
Eilgang X	15 m/min
Eilgang Y	15 m/min
Eilgang Z	18 m/min

Anschluss 50 Hz	3x	380 Volt
Leistung der Gegenspindel		2.2 / 3.7 kW
Anschluss an Druckluft		5 bar
Maschinengewicht ca.		3800 kg
Abmessungen Maschine:		
Länge		2645 mm
Breite		1405 mm
Höhe		1680 mm
Diverses Zubehör:		
Ausblaseinrichtung (Gegenspindel)		
Satz Werkzeughalter		
Lademagazin		IEMCA
Typ		BOSS 338/32
Teilefänger		
Teiletransportband		
Kühlmitteleinrichtung		180 l
Satz Spannzangen		
Werkzeugschrank		
Zentralschmierung		
Feuerlöschanlage		
Zustandsleuchte		



FANUC Series 16i-T

ACTUAL POSITION

04227 N04227

(ABSOLUTE)

X<sub>1</sub> 17.000  
 Z<sub>1</sub> 63.300  
 A<sub>1</sub> 0.000  
 Y<sub>1</sub> 0.000  
 B<sub>1</sub> 0.000

F 0 M/M  
 PART COUNT 675467  
 RUN TIME 31233H47M CYCLE TIME 29

SETTING TIMER

PARTS TOTAL = 696799  
 PARTS REQUIRED = 0  
 PARTS COUNT = 675467  
 POWER ON = 70847H 38M  
 OPERATING TIME = 31233H 47M 44S  
 CUTTING TIME = 15796H 8M 13S  
 FREE PURPOSE = 0H 0M 0S  
 CYCLE TIME = 4H 11M 2S  
 DATE = 2023/08/15  
 TIME = 12:34:22

(MODAL)  
 G00 G25 G18 F 0.0000 M 280  
 G50 G22 S 3000  
 G69 G80 SRPM 3000  
 G99 G67 SSPM 250 T 1  
 G21 G54 SMAX 3000  
 G40 G64 SACT 3000

S 3000 T0001

MEM STRT \*\*\* 12:34:22 HEAD1

ABS + REL ALL OFFSET SETING (OPRT)

HEAD HEAD1 SIMUL HEAD2  
 HEAD 2 TURRET CONTROL BLOCK SKIP  
 SUB COLLET  
 SUB SPINDLE OFF ON  
 POWER DRIVEN OFF TOOLS ON  
 MODE WORK LIGHT AIR CUT EDIT MEMORY MDI MACRO JOG STEP ZERO RETURN  
 OPERATION AUTO CUT INITIAL POSITION Z1-AXIS STOP AUTO TORQUE



















