



Numéro d'inventaire: 20889

Tour CNC
SCHAUBLIN 180 CCN R-T
FANUC oi-TD



Données techniques

Diamètre de tournage max.	330 mm
Longueur de tournage maximale	655 mm
Chariot revolver:	
Course longitudinale (axe-Z)	721 mm
Course transversale (axe X)	243 mm
Revolver:	
Nombre de positions	8
Coupe transversale de la tige de l'outil	20 mm
Cône de broche: VDI	30
nez de broche	A2-5
Vitesses de broche:	
Variateur (réglage progressif)	
de	50 t/min
à	5000 t/min
Course du fourreau de la contre-poupée	80 mm
Cône morse	5 CM
Avance de travail	0 - 5 m/min
Branchement 50 Hz 3x	400 Volt
Poids de la machine env.	2640 kg
Encombrement machine:	
Longueur	2301 mm
Largeur	1460 mm
Hauteur	1676 mm



LE TOURNAGE
CCN – AUSSI
SIMPLE ET FLEXIBLE
QUE LE TOURNAGE
MANUEL !

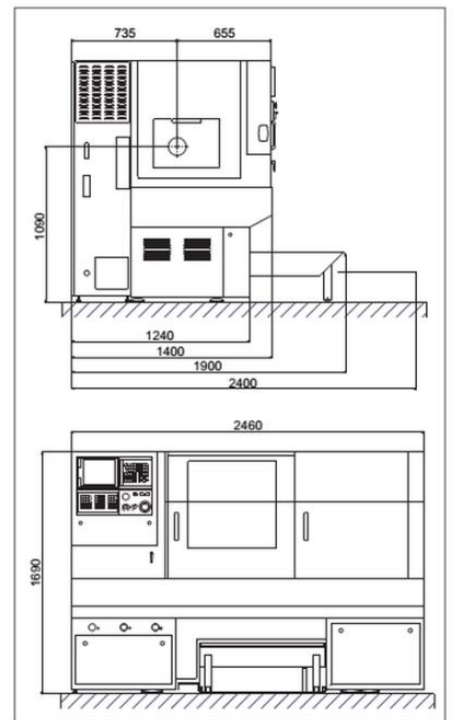
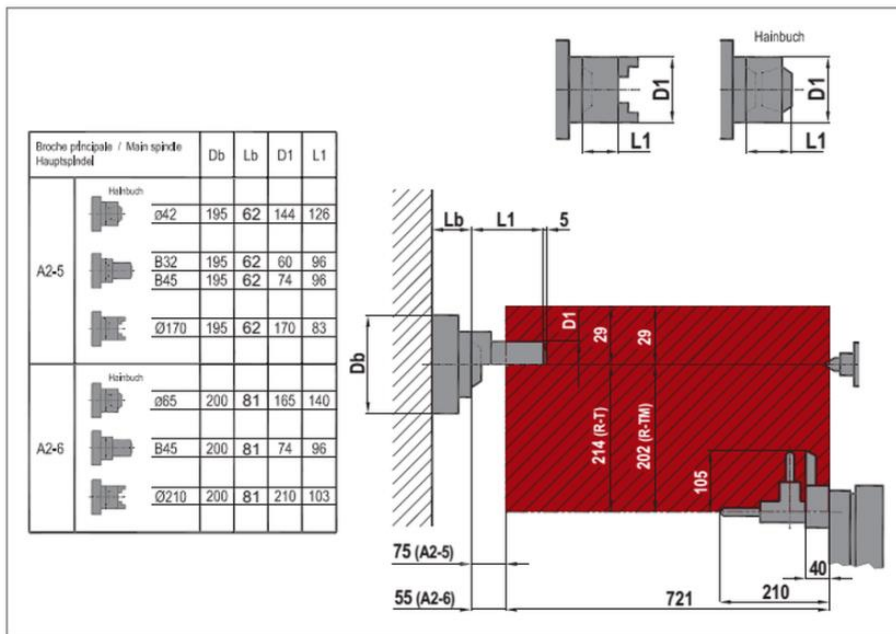
Le tour CCN (Conventionnelle Com-
mande Numérique) allie les avantages
de la commande numérique et la
simplicité d'emploi d'un tour conven-
tionnel.

CCN-DREHEN –
SO EINFACH UND
FLEXIBEL –
WIE DAS KONVENTI-
ONELLE DREHEN !

*Die Drehmaschine CCN (konventionelle
numerische Steuerung) vereint die
Vorteile der numerischen Steuerung
und die einfache Anwendung der kon-
ventionellen Drehbank.*

CCN-TURNING –
AS SIMPLE AND
FLEXIBLE AS
CONVENTIONAL
TURNING !

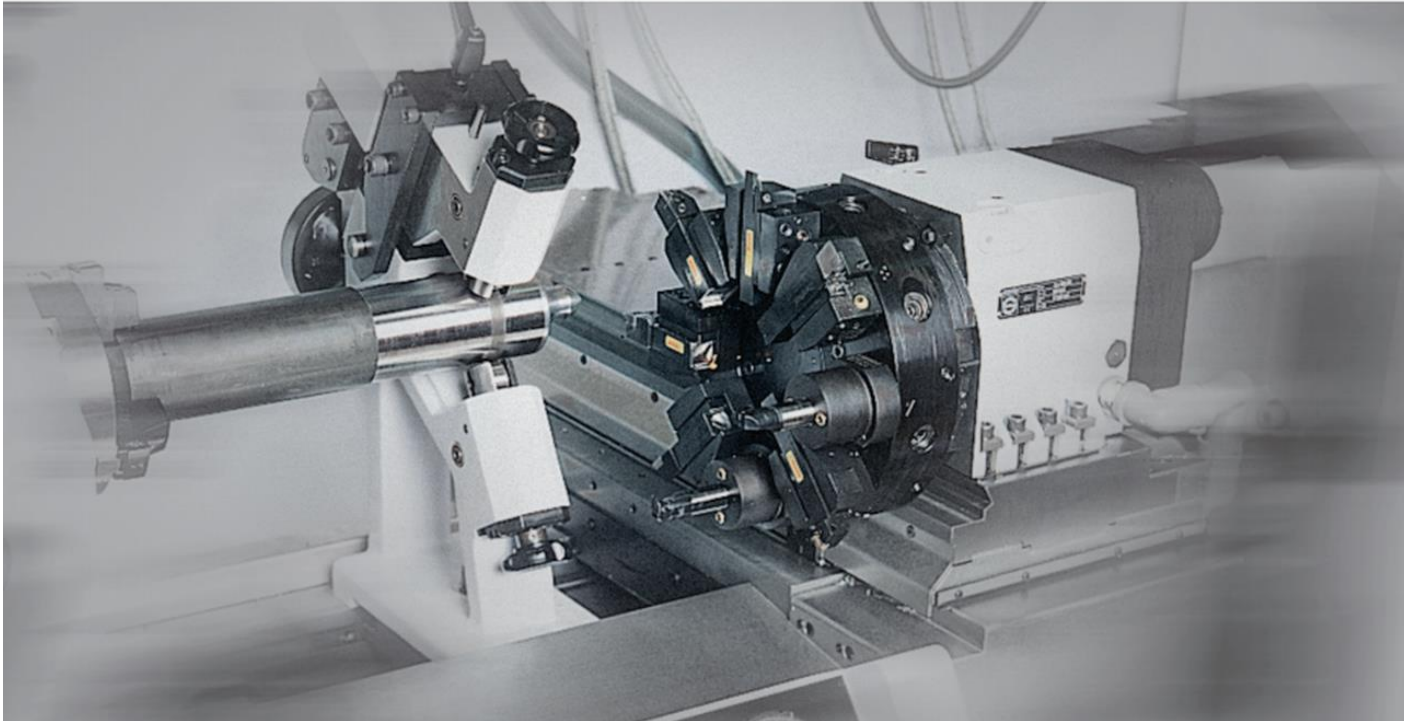
The CCN (conventional control
numerical) lathe combine the
advantaged a numerical control
and the simplicity of a conventional
lathe.



Aires de travail – Revolver outils fixes et tournants
 Arbeitsbereiche – Revolver mit festen und angetriebenen Werkzeuge
 Working areas – Rotating turret with fixed and driven tools

Axe C pour la version R-TM C-Achse für R-TM Version C Axis for R-TM version

Lunette fixe à charnière – Aufklappbare fixe Lünette – Hinged stationary steady
0180-70200-000

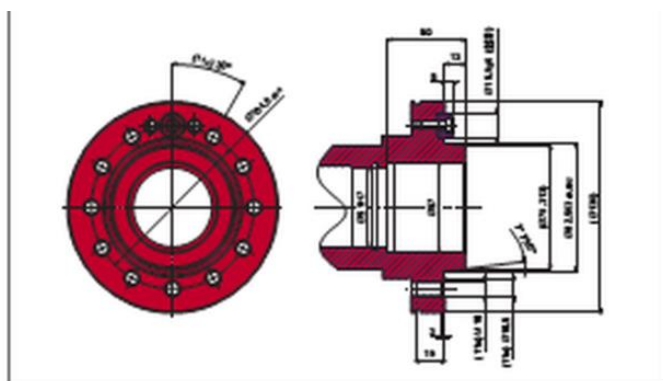


DONNÉES TECHNIQUES

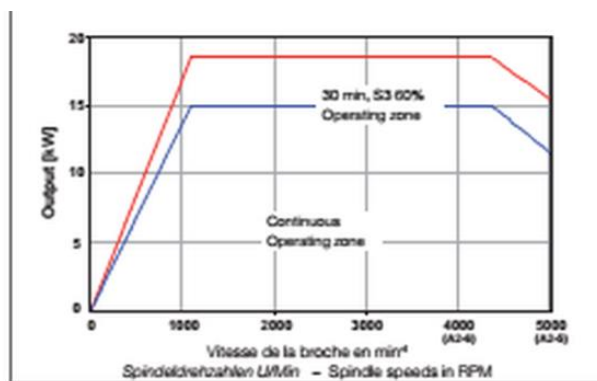
TECHNISCHE HAUPTDATEN

TECHNICAL DATA

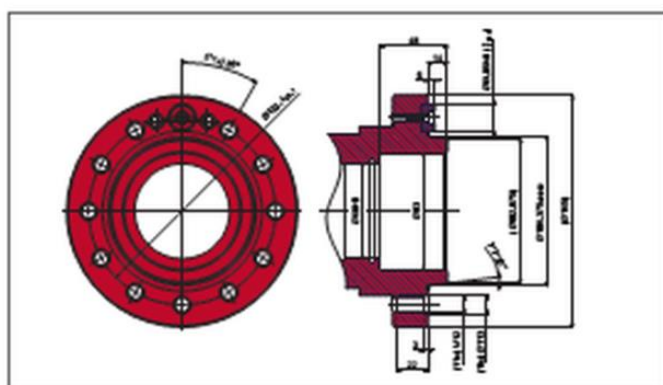
			R-T / A2-5	R-T / A2-6	R-TM / A2-5	R-TM / A2-6
Capacités	Arbeitsbereiche	Capacities				
Hauteur de pointe au-dessus du banc	Spitzenhöhe über der Wange	Height of centres over bed	280 mm	280 mm	280 mm	280 mm
Hauteur de pointe au-dessus du chariot	Spitzenhöhe über dem Schlitzen	Height of centres over carriage	83 mm	83 mm	83 mm	83 mm
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser	Maximum turning diameter	330 mm	330 mm	270 mm	270 mm
Diamètre maximum de tournage conseillé	Maximaler empfohlener Durchmesser	Recommended maximum turning diameter	250 mm	300 mm	250 mm	270 mm
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot	Maximaler Durchmesser über dem Schlitzen	Maximum swing over carriage	150 mm	100 mm	100 mm	100 mm
Longueur maximale de tournage (dépend du système de serrage)	Max. Drehlänge (hängt vom Spannsystem ab)	Max. turning length (depends on clamping head / collet)	721 mm	721 mm	721 mm	721 mm
Headstock A2-5 / A2-6	Spindelstock A2-5 / A2-6	Headstock A2-5 / A2-6				
Broche pour pinces SCHAUBLIN®	Spindel für SCHAUBLIN®-Spannzangen	Spindle for SCHAUBLIN® collets	B32 / B45	B45	B32 / B45	B45
Vitesse de broche	Spindelrev./min	Spindle speed	50-5'000 min ⁻¹	50-5'000 min ⁻¹	50-5'000 min ⁻¹	50-5'000 min ⁻¹
Entraînement par moteur AC, puissance continue / intermittente	AC-Motorantrieb, Leistung Dauer / Unterbrochen	AC motor drive, Power continuous / intermittent	15 kW / 18,5 kW	15 kW / 18,5 kW	15 kW / 18,5 kW	15 kW / 18,5 kW
Diamètre intérieur de la broche (sans clé de serrage)	Spindelbohrloch (ohne Spannschlüssel)	Spindle through-hole (without clamping)	31 mm	31 mm	31 mm	31 mm
Passage de barre maximum en pièce	Maximaler Stangendurchmaß mit Spannzange	Maximum through-hole with collet	24 / 35 mm	36 mm	24 / 35 mm	36 mm
Passage de barre maximum en mandrin automatique	Maximaler Stangendurchmaß mit automatischem Futter	Maximum through-hole with automatic chuck	43,6 mm	61 mm	43,6 mm	61 mm
Serrage pneumatique	Pneumatische Spannvorrichtung	Pneumatic clamping				
Force axiale de serrage réglable, force à 5 bars	Regulierbar axiale Spannkraft bei 5 Bar	Adjustable axial clamping force, at 5 bars	2'700 daN	3'400 daN	2'700 daN	3'400 daN
Axe C	C-Achse	C Axis				
Incréments programmable	Programmierbarer Wegschritt	Programmable increment	–	–	0,001°	0,001°
Interlock	Interlock	Interlock	–	–	X-2/-2	X-2/-2
Blocage de broche pneumatique, couple de blocage à 5 bars	Druck-/Betätigte Spindelblockierung, Blockierungskraft bei 5 Bar	Pneumatic spindle interlock, interlock force at 5 bars	–	–	83 Nm	83 Nm
Blocage de broche électromagnétique, couple de blocage à 5 bars	Elektronmagnetische Spindelblockierung, Blockierungskraft bei 5 Bar	Electromagnetic spindle interlock, interlock force at 5 bars	30 Nm	30 Nm	–	–
Chariot creusé	Kreuzschlitzen	Carriage				
Course transversale, axe X	Querweg, X-Achse	Transverse stroke, X-axis	243 mm	243 mm	231 mm	231 mm
Incréments programmable, axe X (ou diamètre)	Programmierbare Bewegungsschritt, X-Achse (Diameter)	Programmable increment, X axis (or diameter)	0,001 mm	0,001 mm	0,001 mm	0,001 mm
Entraînement par moteur AC, couple continu / intermittent	AC-Motorantrieb, Dauer / Unterbrechende Leistung	AC motor drive, continuous / intermittent torque	4 / 14 N	4 / 14 N	4 / 14 N	4 / 14 N
Vite à billes, Ø x pas	Kugelmutteraufwand, Ø x Steigung	Ball screw, Ø x pitch	32 x 5 mm	32 x 5 mm	32 x 5 mm	32 x 5 mm
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse	Longitudinal stroke, Z-axis	721 mm	721 mm	721 mm	721 mm
Incréments programmable, axe Z	Programmierbare Bewegungsschritt, Z-Achse	Programmable increment, Z axis	0,001 mm	0,001 mm	0,001 mm	0,001 mm
Entraînement par moteur AC, couple continu / intermittent	AC-Motorantrieb, Dauer / Unterbrechende Leistung	AC motor drive, continuous / intermittent torque	8 / 29 Nm	8 / 29 Nm	8 / 29 Nm	8 / 29 Nm
Vite à billes, Ø x pas	Kugelmutteraufwand, Ø x Steigung	Ball screw, Ø x pitch	32 x 10 mm	32 x 10 mm	32 x 10 mm	32 x 10 mm
Avances	Vorschübe	Feeds				
Avances de travail, axes X et Z, sans étage	Arbeitsvorschübe, X- und Z-Achse	Working feeds, X- and Z-axis	0-5 mm/min	0-5 mm/min	0-5 mm/min	0-5 mm/min
Avances rapides, axes X / Z	Edlings-, X- / Z-Achse	Rapid feed, X- / Z-axis	8/15 mm/min	8/15 mm/min	8/15 mm/min	8/15 mm/min
Système d'outillage Revolver	Werkzeugsystem Revolver	Tooling system Revolver				
Rotation normale des porte-outils	Normaldrehung der Werkzeugträger	Standard turning of toolholders	VCI 30	VCI 30	VCI 30	VCI 30
Nombre de stations d'outils	Anzahl der Revolverpositionen	Number of tool stations	8	8	12	12
Nombre de stations d'outils tournants	Anzahl der Revolverpositionen für angetriebene Werkzeuge	Number of rotating tool stations	–	–	6	6
Entraînement par moteur AC, puissance continue / intermittente	AC-Motorantrieb, Leistung Dauer / Unterbrochen	AC motor drive, power continuous / intermittent	–	–	11 / 3,7 kW	11 / 3,7 kW
Entraînement par moteur AC, couple continu / intermittent	AC-Motorantrieb, Dauer / Unterbrechende Leistung	AC motor drive, continuous / intermittent torque	–	–	7 / 23,5 Nm	7 / 23,5 Nm
Vitesse de broche	Spindelrev./min	Spindle speed	–	–	30 - 5'000 min ⁻¹	30 - 5'000 min ⁻¹
Section maximale des outils	Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge	Maximum tool size	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20
Arrosage par le centre	Integrierte Kühlmittelzufuhr und Inlebensung in beiden Richtungen	Integrated cooling and indexing in both rotation direction	Oui / Ja / Yes	Oui / Ja / Yes	Oui / Ja / Yes	Oui / Ja / Yes
Contre-poupée pneumatique	Reitstock Pneumatischer	Tailstock operated Pneumatic				
Cône du tournage de la broche	Aufnahme Konus der Pinde	Spindle taper	MORSE 5	MORSE 5	MORSE 5	MORSE 5
Diamètre extérieur de la broche	Außen Durchmesser der Pinde	External diameter of the spindle	72 mm	72 mm	72 mm	72 mm
Course de la broche	Pinolenweg	Spindle stroke	80 mm	80 mm	80 mm	80 mm
Force d'appui réglable	Regulierbare Abstützkraft	Adjustable pressing force	25 - 440 daN	25 - 440 daN	25 - 440 daN	25 - 440 daN
Contre-poupée à croisillons (uniquement d'appui)	Reitstock mit Kreuzrad (nur um abstützen)	Tailstock operated with Starwheel (only to support)				
Cône du tournage de la broche	Aufnahme Konus der Pinde	Spindle taper	MORSE 5	MORSE 5	–	–
Diamètre extérieur de la broche	Außen Durchmesser der Pinde	External diameter of the spindle	72 mm	72 mm	–	–
Course de la broche	Pinolenweg	Spindle stroke	225 mm	225 mm	–	–
Arrosage	Kühlmittelzufuhr	Coolant supply				
Capacité du réservoir	Fassungsvorgaben des Tanks	Tank capacity	120 l	120 l	120 l	120 l
Débit de la pompe	Pumpenfördermenge	Pump capacity	8 l/min	8 l/min	8 l/min	8 l/min
Pression de la pompe	Pumpendruck	Pump pressure	5 bar	5 bar	5 bar	5 bar
Encastrement au sol	Einbaumaßnahmen und Gewicht	Dimensions and weight				
Poids net approximatif de la machine	Ungefähres Nettogewicht	Approximate net weight of the machine	2'640 kg	2'640 kg	2'740 kg	2'740 kg
Charge au sol	Bodenbelastung	Load floor	385 kg/m ²	385 kg/m ²	400 kg/m ²	400 kg/m ²
Hauteur de portées au-dessus du sol	Spitzenhöhe über dem Boden	High of center over floor	1'087 mm	1'087 mm	1'087 mm	1'087 mm
Dimensions hors tout (longueur x largeur x hauteur) en mm	Maschinenmessungen (Länge x Tiefe x Höhe) in mm	Overall dimensions (length x depth x height) in mm	2'650 x 1'597 x 1'985	2'680 x 1'597 x 1'985	2'660 x 1'597 x 1'985	2'660 x 1'597 x 1'985



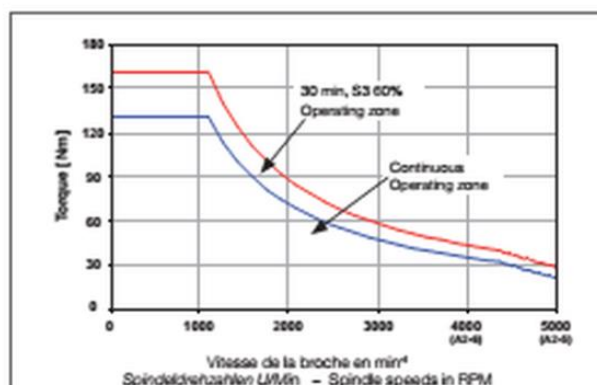
Nez de broche A2-5
Spindelnose A2-5
Spindle nose A2-5



Vitesse et puissances à la broche
Spindeldrehzahlen und Leistungen
Spindle speed and power



Nez de broche A2-6
Spindelnose A2-6
Spindle nose A2-6



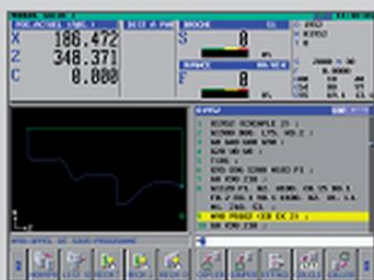
Vitesse et couples à la broche
Spindeldrehzahlen und Drehmomente
Spindle speed and torque



Animation graphique
Graphische Animation
Graphical animation



Mode Cycle: Fililage
Mode Zyklus: Gewindeschneiden
Mode Cycle: Thread cutting



Mode Cycle: Ébauche/Finition
Mode Zyklus: Schrumpfen/Schlichten
Mode Cycle: Rough turning/Finishing



Mode Cycle: Perçage
Mode Zyklus: Bohren
Mode Cycle: Drilling



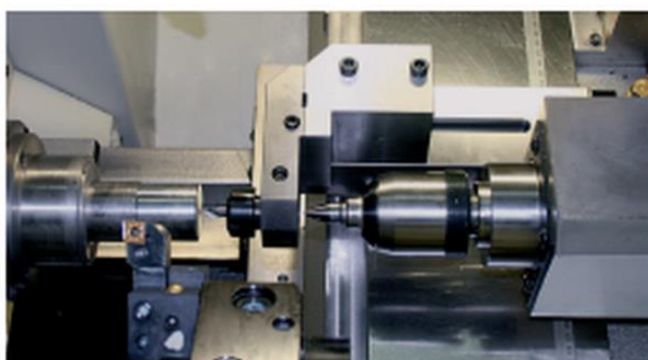
Microscope de mise à zéro des outils / de centrage des outils
Werkzeug-Nulstellungs-mikroskop / Werkzeug-Zentrier-mikroskop
Tools zero setting microscope / centring microscope
0180-60000-000 / 0180-60010-000



Contre-poupée pneumatique Mo. 5
Pneumatischer Reitstock Mo. 5
Pneumatic tailstock Mo. 5
0180-65200-001



Lunette à suivre
Mitlaufende Lünette
Travelling steady
0180-70100-000



Selle + Porte-outil de centrage arrière
Sohle + Hinterer Zentrier Stahlhalter
Saddle + Rear centering tool holder
0180-59250-000 / 0180-59240-000