



Numéro d'inventaire: 22496

Centre de tournage/fraisage/perçage
INDEX ABC 65
SIEMENS SINUMERIK 840 D
2013



Données techniques

Nombre de broches de tournage	2
Nombre de revolvers	2
Tête de broche	ISO 702/1
Alésage de la broche	65 mm
Diamètre de broches	140 mm
Chariot revolver:	
Chariot 1:	
Course longitudinale (axe-Z)	300 mm
Course transversale (axe X)	140 mm
Course transversale (Y)	100 mm
Chariot 2:	
Course longitudinale (axe-Z)	300 mm
Course transversale (axe X)	140 mm
Course transversale (Y)	100 mm
Chariot revolver: Nombre	2
Nombre de positions revolver 1	10
Nombre de positions revolver 2	9
Nombre de positions (pour reprise)	8
Outils tournants revolver 1	10
Outils tournants revolver 2	9
Outils tournants (pour reprise)	5
Vitesses de broche	12000 t/min
Coupe transversale de la tige de l'outil	45 mm
Puissance porte outils tournant	7.5 / 9 kW
Temps d'indexage	0.4 secondes
Broche principale:	
Axe-C (broche, résolution)	0.001 °

Vitesses de broche:	
Variateur (réglage progressif)	
de	0 t/min
à	6000 t/min
Puissance de la broche	25 / 35 kW
Couple maximum	80 / 120 Nm
Poupée de reprise mobile :	
Vitesse de broche max.	6000 t/min
Passage de broche	65 mm
Diamètre de la broche	110 mm
Axe-C (broche, résolution)	0.001 °
Puissance contre-broche	5 / 9 kW
Couple maximum	10.5 / 20 Nm
Rapid traverse X	30 m/min
Rapid traverse Z	50 m/min
Branchement 50 Hz 3x	400 Volt
Puissance totale installée	41 kW
Poids de la machine env.	6500 kg
Encombrement machine:	
Longueur	3600 mm
Largeur	1280 mm
Hauteur	1950 mm
Accessoires divers:	
Dispositif pour pinces	
Lampe	
Refroidisseur d'eau	
Dispositif d'arrosage	300 l
Lubrification haute pression	80 bar
Filtration par papier	
Interface USB	
Retrait automatique des pièces	
Transporteur pièces en bande	
Evacuateur de copeaux	
Jeu de porte-outils	
Remarques:	
Axe Z révisé	2023







M → **AUTO** ↓ **FRAESEN SCHRUPP**
Werkstück 102810_SL_ROHMAT_055_UK2 **Normalbetrieb**
2.0000' aktiv Warten auf anderen Kanal 12041

WKS	Position (mm)	Werkzeug	WKS	Position (mm)	Werkzeug
+ X	-7.3698	1.1428	X	470.0000	0.0000
+ Y	-15.7388	2.3098	Z	121.4000	0.0000
Z	-5.7000	0.0000			

TFS
G-Funktionen
Hilfsfunktionen
Programmebenen
Ebene +
Ebene -
Edit - KANT -

Einzel-Ablauf **MDI Repos** **Ablauf steuern** **Auswahl Anzeige** **Programm-Beeinfl.** **Einheiten bedienen**

















