



Numéro d'inventaire: 22537

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



### Données techniques

Diamètre extérieur max.	32 mm
Longueur de tournage maximale	300 mm
Diamètre du filetage maxi.	12 M (métrique)
Diamètre de taraudage	12 M (métrique)
Nez de broche pour pince type	F37
Vitesses de broche:	
Variateur (réglage progressif)	
de	280 t/min
à	7000 t/min
Puissance de la broche	5.5 / 7.5 kW
Axe-C (broche, résolution)	0.001 °
Revolver:	
Nombre de positions	10
Contre-broche:	
Nombre de tours :	
de	280 t/min
à	7000 t/min
Max. longueur de taraudage	150 mm
Diamètre de taraudage	12 M (métrique)
Porte-outils:	
Nombre	2
Nombre de stations	7
Nombre d'outils tournants	3
Outils de tournage	4 pce.
Rapid traverse X	15 m/min
Rapid traverse Y	15 m/min
Rapid traverse Z	18 m/min

Branchement 50 Hz 3x	380 Volt
Puissance contre-broche	2.2 / 3.7 kW
Branchement à l'air comprimé	5 bar
Poids de la machine env.	3800 kg
Encombrement machine:	
Longueur	2645 mm
Largeur	1405 mm
Hauteur	1680 mm
Accessoires divers:	
Soufflage de la contre broche	
Jeu de porte-outils	
Chargeur de barres	IEMCA
Type	BOSS 338/32
Collecteur de pièces	
Transporteur pièces en bande	
Dispositif d'arrosage	180 l
Jeu de pinces	
Armoire d'outillage	
Graissage central	
Système d'incendie	
Lampe de statut	



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 MM/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 SHAX 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  
 MODE WORK LIGHT AIR CUT EDIT MEMORY MDI MACRO JOG STEP ZERO RETURN  
 OPERATION AUTO CUT INITIAL POSITION Z1-AXIS STOP AUTO TORQUE





















