



Numero di inventario: 22537

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



Dati tecnici

Diametro esterno massimo	32 mm
Lunghezza massima	300 mm
Diametro massimo del filattatura	12 M (Metrico)
Diametro a filettare	12 M (Metrico)
Attacco per pinza typ0	F37
Giri mandrino:	
con variatore continuo	
da	280 g/min
fino	7000 g/min
Potenza del mandrino	5.5 / 7.5 kW
Asse C (mandrino, risoluzione)	0.001 °
Torretta revolver:	
Numero posizione	10
Contro mandrino:	
giri:	
da	280 g/min
fino	7000 g/min
Max. Lunghezza di filettatura	150 mm
Diametro a filettare	12 M (Metrico)
Porta-outensili:	
numero	2
Numero di stazione	7
Quantità utensili	3
Utensili di tornitura	4 pce
Avanzamenti rapidi X	15 m/min
Avanzamenti rapidi Y	15 m/min
Avanzamenti rapidi Z	18 m/min

Collegamento 50 Hz 3x	380 Volti
Potenza contro mandrino	2.2 / 3.7 kW
Collegamento aria compressa	5 bar
Peso della macchina circa	3800 kg
Dimensioni macchina:	
Lunghezza	2645 mm
Larghezza	1405 mm
Altezza	1680 mm
Accessori diversi:	
Fuso mandrino (contromandarino)	
Set di portautensili	
Caricatore	IEMCA
Tipo	BOSS 338/32
Collettore di parti	
Nastro trasportatore	
Refrigerazione	180 l
Set di pinze	
Armadio portautensili	
Lubrificazione centralizzata	
Impianto antincendio	
Luce di stato	



FANUC Series 16i-T

ACTUAL POSITION

04227 N04227

(ABSOLUTE)

X₁ 17.000
 Z₁ 63.300
 A₁ 0.000
 Y₁ 0.000
 B₁ 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
 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



















