

#### **TC600-65-MC Siemens - All inklusive Paket V14**

Steuerung Siemens 840D-SolutionLine mit Flachfarbbildschirm 15"  
Verfahrwege X=275mm Z=700mm  
Drehspindel V3 bis 4.000 1/min / 66mm; Leistung S6/60%: 24kW, 228Nm  
Spindelnase DIN 55026-A8; Bohrung Spannzylinder Ø66mm  
C-Achse für Spindel inkl. Softwareoption "Transmit" zur Stirnseitenbearbeitung und  
"Zylinderinterpolation" zur Mantelbearbeitung  
Schaltrevolver 16-fach für Werkzeugaufnahme nach DIN 69880/30mm, axial TOEM  
16 antreibbare Werkzeugstationen im Schaltrevolver für Fräs- und Bohrbearbeitungen  
Hydraulischer Hohlspannzylinder mit stufenlos einstellbaren Spannkraften  
Elektrisches Interface zum Anschluss von Stangenvorschüben nach Norm SPINNER-UNIMAG  
Spritzschutzwollverkleidung + Kühlmittelleinrichtung + Arbeitsraumleuchte +  
Pneumatikrüstung + Aufstellelemente  
Dokumentation auf CD-ROM  
Lackierung zweifarbig RAL 7035/5008

113926

Panoramafenster für Arbeitsraumtüre für optimalen Einblick in den Zerspanungsraum

110992

CNC-Reitstock auf CNC-Schlitten im Programm verfahrbar mit MK4  
mit integrierter Lagerung in dem Reitstockkörper  
Fußschalter separat zu bestellen

149230

Späneförderer TC600  
mit vergrößertem, L-förmigen Kühlmittelkessel, ca. 180 Liter  
mit Kreiselpumpe 50l/min; 3,3 bar  
Manuelle Reinigung / Entleerung ggf. nach Anfall notwendig. Im Maschinensockel montiert. Nach rechts austretend.

113069

Werkzeugmessarm für TC600

#### **Hauptspindel mit 85mm anstelle Standardspindel 65mm für TC600**

Drehspindel bis 3.400 1/min / 85mm; Leistung/ Drehmoment bei S6/60%: 24kW / 228Nm  
Besonders empfohlen bei Stangenbearbeitungen >65mm

Achtung:

Bei Futterbearbeitungen kann es bei größeren Futtern zu Einschränkungen im Arbeitsraum kommen  
Bei Futtern >250mm kann eine Drehzahlreduktion vorgeschrieben sein aus Sicherheitsgründen

**Fußschalter zu CNC-Reitstock für TC300/600 Baureihe**  
zum Einlegen von zentrierten Wellenteilen

**Feste Körnerspitze MK4,**  
mit Abdrückmutter Type 671

#### **V14 GRUNDUMFANG Siemens 840D-SL -Drehen "OPERATE" 1-Kanal**

- Bahnsteuerung mit Bedienoberfläche SHOPTURN BASIS (OHNE Schrittkettenprogrammierung)
- Dialogoberfläche zur einfachen Zyklenbelegung und Konturprogrammierung incl Strichgrafik
- Farbbildschirm LCD, Bildschirmgröße gemäß Maschinenbeschreibung
- Handrad integriert in Bedienfeld
- freier Anwenderspeicher 3 MByte
- CPU-Einheit NCU710.x Typ B PN Systemgrundzeit 125µs; Lageregeltaktzeit 0,5ms; Satzverarbeitungszeit 1,5ms
- 1 freie USB-Schnittstelle für Datenaustausch
- Ethernetschnittstelle
- Siemens Zyklen „Drehen“ für Gewinde, Tiefbohren, Abspannen, Einstechen
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichfutter für zentrale Gewinde in Spindelmitte
- Dialogsprache für Steuerung zweisprachig deutsch/englisch. Andere Sprachen wie französisch, italienisch, chinesisches etc. möglich

**Optionspaket "SHOPTURN-Programmierung und SIMULATION " für "OPERATE"**

bestehend aus den Siemens-Optionen

- SHOPTURN Arbeitsschrittprogrammierung
- 3D-Simulation des Fertigteils
- Funktion Mitzeichnen der Bearbeitung

**Optionspaket "4-Achsen-Bearbeitung" für OPERATE**

bestehend aus den Siemens-Optionen

- Transmit / Mantelflächen-Transformation zur Nutbearbeitung an Wellen
- Restmaterial-Erkennung und Bearbeitung von Konturtaschen

**Futter SMW Autoblok BHD250-66 mm/A8/3-Backen**

Futter SMW Autoblok BHD250-66 mm/A8