



125 CCN

avec trois axes simultanés
mit drei simultane Achsen
with three simultaneous axis

TOURS DE HAUTE PRÉCISION

De l'esquisse à la pièce terminée
en un temps record!

HOCHPRÄZISIONS- DREHMASCHINE

Von der Skizze zum Fertigteil
in Rekordzeit!

HIGH PRECISION LATHE

From the sketch to the finished
workpiece in record time!

scemama sa

Machines-outils / neuf et occasion - Machines-tools / second-hand
Werkzeugmaschinen / neu und gebraucht

Route de Soleure 145
CH-2504 Bienne / Switzerland
Tél: +41 (0)32 344 20 60
fax: +41 (0)32 344 20 66
www.scemama.ch info@scemama.ch

SCHAUBLIN 
MACHINES SA

www.smsa.ch

Longlife High Precision



car industry



optical



micro mechanic



aeronautic aerospace



medical dental



tooling



equipment

Possibilité de commander également dans ces couleurs ⇨
Es besteht die Möglichkeit folgende Farben zu bestellen ⇨
Possibility to order also in that colors ⇨



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 A CONVENTIONAL TURNING!

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

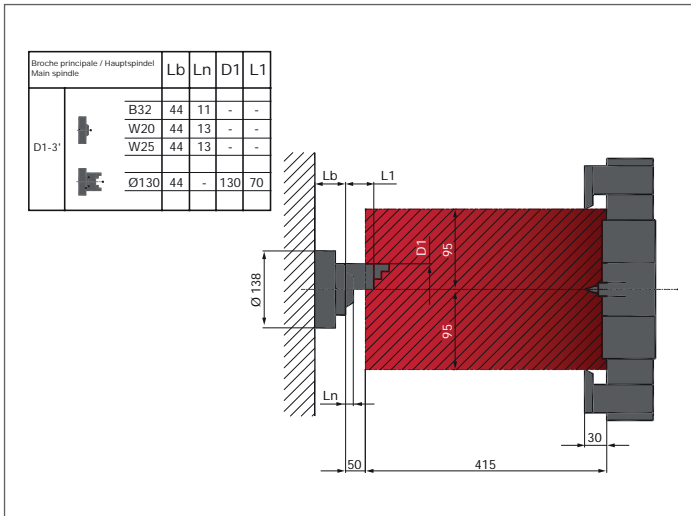
Avec une ergonomie identique, le tour 125-CCN est disponible en trois configurations différentes:

Mit identischer Ergonomie, die Drehmaschine 125-CCN ist in drei Versionen lieferbar:

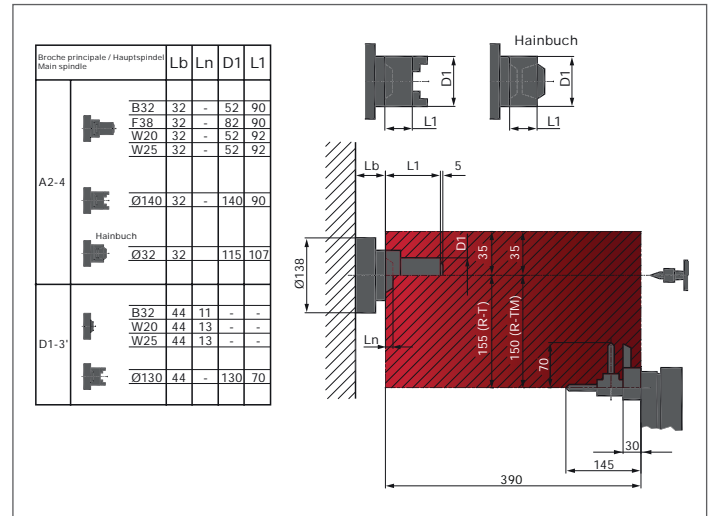
With the same base, the turning machine 125-CCN has three different Version:

- L-T ⇨ Outils linéaires - Mit linear Werkzeuge - With linear tooling system
- R-T ⇨ Tourelles avec outils fixes - Revolver mit starren Werkzeugen - Revolver Turret with fixed tools system
- R-TM ⇨ Tourelles avec outils tournants - Revolver mit angetriebenen Werkzeugen - Revolver Turret with live tools system



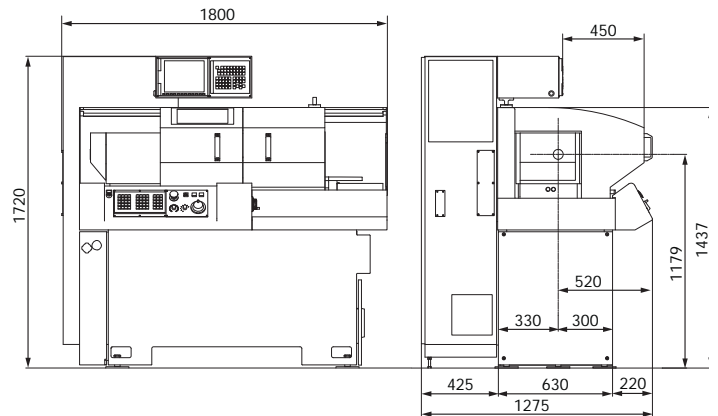


Aires de travail – Système d'outils linéaires
 Arbeitsbereiche – Linear Werkzeugsystem
 Working areas – Linear tools system

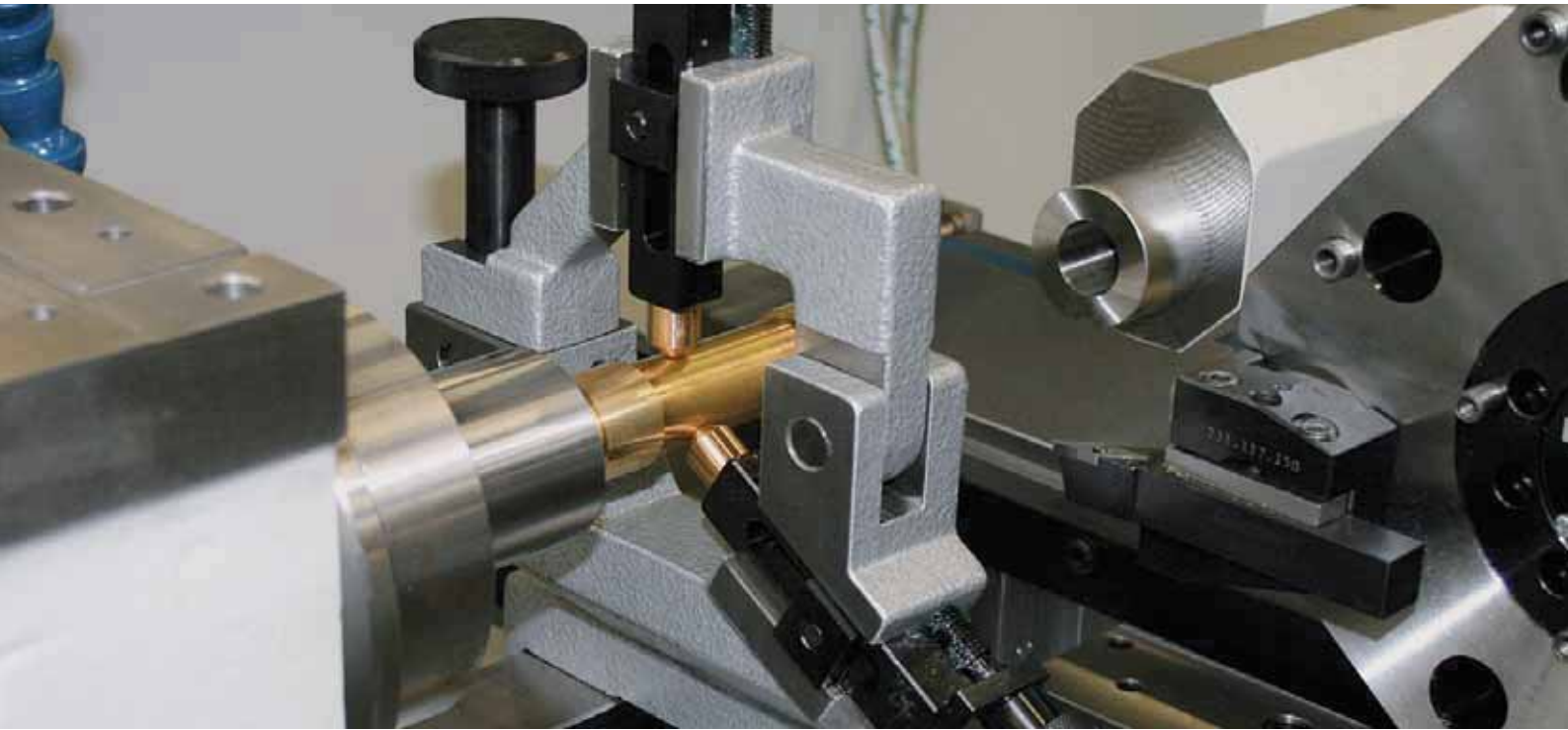


Aires de travail – Revolver outils fixes et tournants
 Arbeitsbereiche – Revolver mit festen und angetriebenen Werkzeugen
 Working areas – Rotating turret with fixed and driven tools

FLEXIBILITY
LONGEVITY
HIGH PRECISION
SPECIALITIES



Lunette fixe – Aufklappbare fixe Lünette – Hinged stationary steady
 0125-90100-000



DONNÉES TECHNIQUES

Capacités

Diamètre maximum de tournage
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot
Hauteur de pointe au-dessus du chariot
Longueur de tournage: B32

Poupée A2-4 / CAMLOCK D1-3''

Broche pour pinces «SCHAUBLIN»
Vitesse de broche
Entrainement par moteur AC: Puissance continu / intermittent
Entrainement par moteur AC: Couple continu / intermittent
Diamètre intérieur de la broche (sans clé de serrage)
Passage de barre maximum en pince
Passage de barre maximum en mandrin automatique

Serrage pneumatique

Force axiale de serrage réglable, force à 5 bars
--

Axe C

Incrément programmable
Interpolation
Avance rapide

Chariot croisé

Course transversale, axe X
Résolution, axe X (au rayon)
Entrainement par moteur AC: Couple continu / intermittent
Vis à billes, Ø x pas
Course longitudinale, axe Z
Résolution, axe Z
Entrainement par moteur AC: Couple continu / intermittent
Vis à billes, Ø x pas

Avances

Avances de travail, axes X et Z, sans étage
Avances rapides, axes X et Z

Système d'outillage: Revolver

Fixation normalisée des porte-outils
Nombre de stations d'outils fixes / tournants
Entrainement par moteur AC: Puissance continu / intermittent
Vitesse de broche, sans étage
Section maximale des outils
Arrosage intégré et indexage dans les deux sens de rotation.

Système d'outillage: Linéaire

Nombre de porte-outils radiaux / frontaux possibles (selon Ø de la pièce)
Section maximale des outils (système MULTIFIX et TRIPAN)
Porte-barre Ø

Arrosage

Capacité du réservoir
Débit de la pompe
Pression de la pompe d'arrosage

Contre-poupée...

à croisillons	Cône du fourreau de la broche
	Diamètre extérieur de la broche
	Course de la broche
pneumatique	Cône du fourreau de la broche
	Diamètre extérieur de la broche
	Course de la broche
	Force d'appui réglable

Encombrement et poids

Poids net approximatif de la machine
Charge au sol
Hauteur de pointes au dessus du sol
Dimensions hors tout en mm (longueur x profondeur x hauteur)

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Arbeitsbereiche

Maximaler Drehdurchmesser
Größter zulässiger Durchmesser über dem Schlitten
Spitzenhöhe über dem Schlitten
Maximale Drehlänge: B32

Spindelstock A2-4 / CAMLOCK D1-3''

Spindel für „SCHAUBLIN“-Spannzangen
Spindeldrehzahl
AC-Motorantrieb: Leistung Dauer- / Unterbrochen
AC-Motorantrieb: Dauer / Unterbrechende Leistung
Spindeldurchlaß (ohne Spannschlüssel)
Maximaler Stangendurchlaß mit Spannzange
Maximaler Stangendurchlaß mit automatischem Dreibackenfutter

Pneumatische Spannvorrichtung

Regulierbar axiale Spannkraft, bei 5 Bar
--

C-Achse

Programmierbares Bewegungsincrement
Interpolation
Schnellen Vorlauf

Kreuzschlitten

Querweg, X-Achse
Auflösung, X-Achse (Radius)
AC-Motorantrieb: Dauer / Unterbrechende Leistung
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung
Längsweg, Z-Achse
Auflösung, Z-Achse
AC-Motorantrieb: Dauer / Unterbrechende Leistung
Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung

Vorschübe

Arbeitsvorschübe, X- und Z-Achse, stufenlos
Eilgänge, X- und Z-Achse

Werkzeugsystem: Revolver

Normalisierte Befestigung der Werkzeughalter
Anzahl der Revolverpositionen für feste Werkzeuge / für angetriebene Werkzeuge
AC-Motorantrieb: Leistung Dauer- / Unterbrochen
Spindeldrehzahl, stufenlos
Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge
Integrierte Kühlmittelzufuhr und Indexierung in beiden Richtungen

Werkzeugsystem: Linear

Anzahl des radial / frontal Werkzeughalter (gemäß Ø des Teiles)
Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge (MULTIFIX / TRIPAN System)
Stangenhalter Ø

Kühlmittelzufuhr

Fassungsvermögen des Tanks
Saugvermögen
Druck der Bewässerung Pumpe

Reitstock...

mit Kreuzrad	Aufnahme Konus der Pinole
	Außendurchmesser der Pinole
	Pinolenweg
Pneumatischer	Aufnahme Konus der Pinole
	Außendurchmesser der Pinole
	Pinolenweg
	Regulierbare Abstützkraft

Abmessungen und gewicht

Ungefähres Nettogewicht
Bodenbelastung
Spitzenhöhe über dem Boden
Maschinenabmessungen in mm (Länge x Tiefe x Höhe)

CE Les tours de haute précision 125-CCN sont conformes aux directives de sécurité édictées par la Communauté Européenne (CE).


En raison des améliorations constantes apportées à nos produits, nous ne pouvons garantir l'exactitude des illustrations, données techniques, dimensions et poids.

CE Die Hochpräzisions-Drehbänke 125-CCN entsprechend den von der europäischen Gemeinschaft (EG) erfassenden Sicherheits-Vorschriften.

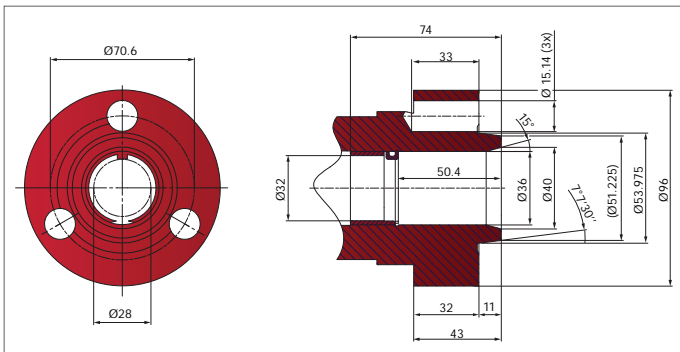
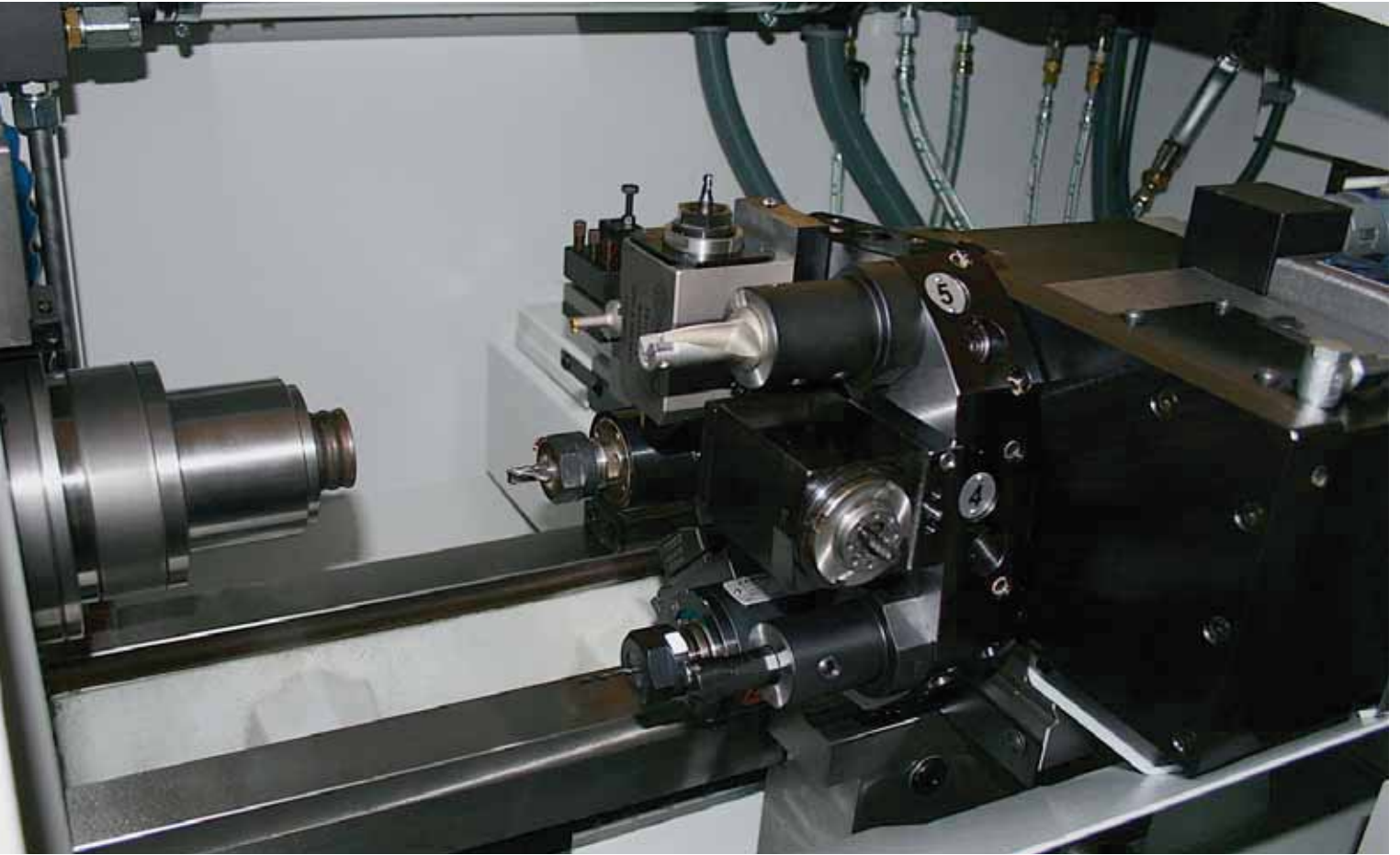
Unsere Produkte werden laufend den Marktbedürfnissen angepasst, daher sind alle Abbildungen, technische Daten, Abmessungen und Gewichtsangaben unverbindlich.

TECHNICAL DATA

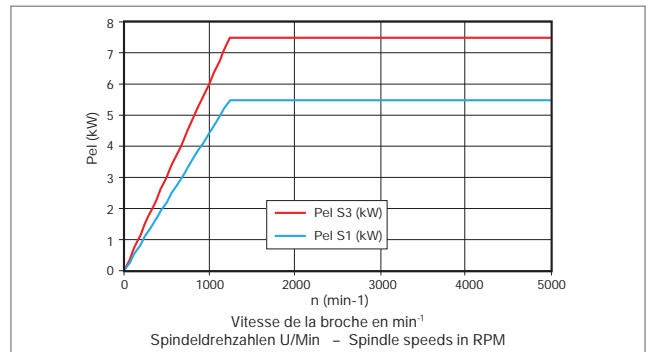
	L-T / D1-3"	R-T / D1/3"	R-T / A2-4	R-TM / A2-4
Capacities				
Maximum turning diameter	270 mm	270 mm	270 mm	270 mm
Maximum swing over carriage	115 mm	115 mm	115 mm	115 mm
Height of centres over carriage	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm
Maximum turning length: B32	409 mm	265 mm	265 mm	265 mm
Headstock A2-4 / CAMLOCK D1-3"				
Spindle for "Schaublin" collets	B32 / W25 / W20	B32 / W25 / W20	HAINBUCH / F38 / B32	HAINBUCH / F38 / B32
Spindle speed	50 - 5'000 min ⁻¹	50 - 5'000 min ⁻¹	50 - 5'000 min ⁻¹	50 - 5'000 min ⁻¹
AC motor drive: Power continuous / intermittent	5.5 / 7.5 kW	5.5 / 7.5 kW	5.5 / 7.5 kW	5.5 / 7.5 kW
AC motor drive: Continuous / intermittent torque	42 / 58 Nm	42 / 58 Nm	42 / 58 Nm	42 / 58 Nm
Spindle throughbore (without drawbar)	28 mm	28 mm	39 mm	39 mm
Maximum throughbore with collet	24 mm	24 mm	32 mm	32 mm
Maximum throughbore with automatic chuck	19 mm	19 mm	32 mm	32 mm
Pneumatic clamping				
Adjustable axial clamping force, at 5 bars	1'150 daN	1'150 daN	1'150 daN	1'150 daN
C axis				
Programmable increment	Option	Option	Option	0.001°
Interpolation	Option	Option	Option	X - Z - C
Rapid advance	Option	Option	Option	36'000 °/min
Carriage				
Transverse stroke, X-axis	200 mm	190 mm	190 mm	185 mm
Resolution, X-axis (on radius)	0.0005 mm	0.0005 mm	0.0005 mm	0.0005 mm
AC motor drive: Continuous / intermittent torque	4 / 14 Nm	4 / 14 Nm	4 / 14 Nm	4 / 14 Nm
Ball screw, Ø x pitch	20 x 5 mm	20 x 5 mm	20 x 5 mm	20 x 5 mm
Longitudinal stroke, Z-axis	415 mm	400 mm	395 mm	390 mm
Resolution, Z-axis	0.001 mm	0.001 mm	0.001 mm	0.001 mm
AC motor drive: Continuous / intermittent torque	4 / 14 Nm	4 / 14 Nm	4 / 14 N	4 / 14 N
Ball screw, Ø x pitch	32 x 5 mm	32 x 5 mm	32 x 5 mm	32 x 5 mm
Feeds				
Working feeds, X- and Z-axis, stepless	0 - 5 m/min	0 - 5 m/min	0 - 5 m/min	0 - 5 m/min
Rapid feed, X- and Z-axis	7,5 m/min	7,5 m/min	7,5 m/min	7,5 m/min
Tooling system: Revolver				
Standardized fixing of toolholders	—	VDI 20	VDI 20	VDI 20
Number of fixed tool stations / rotating tool stations	—	8 / —	8 / —	8 / 4
AC motor drive: Power continuous / intermittent	—	—	—	0.55 / 1.1 kW
Spindle speed, stepless	—	—	—	30 - 5'000 min ⁻¹
Maximum tool size	—	16 x 16 mm	16 x 16 mm	16 x 16 mm
Integrated cooling and indexing in both rotation direction	—	✓	✓	✓
Tooling system: Linear				
Number of radial / frontal toolholder (according to Ø of the piece)	2 / 2-5	—	—	—
Maximum tool size (MULTIFIX and TRIPAN system)	16 x 16 mm	—	—	—
Bar holder Ø	20 mm	—	—	—
Coolant supply				
Tank capacity	55 l	55 l	55 l	55 l
Pump displacement capacity	10 l/min	10 l/min	10 l/min	10 l/min
Pressure of watering pump	1.7 bar	1.7 bar	1.7 bar	1.7 bar
Tailstock operated...				
with starwheel	Spindle taper	MORSE 3	—	—
	External diameter of the spindle	45 mm	—	—
	Spindle stroke	160 mm	—	—
pneumatic	Spindle taper	MORSE 3	MORSE 3	MORSE 3
	External diameter of the spindle	45 mm	45 mm	45 mm
	Spindle stroke	70 mm	70 mm	70 mm
	Adjustable pressing force	25 - 260 daN	25 - 260 daN	25 - 260 daN
Dimensions and weight				
Approximate net weight of the machine	1'250 kg	1'400 kg	1'400 kg	1'570 kg
Load floor	1'708 kg/m ²	1'912 kg/m ²	1'912 kg/m ²	2'145 kg/m ²
High of center over floor	1'162 mm	1'162 mm	1'162 mm	1'162 mm
Overall dimensions in mm (length x depth x height)	1'800x 1'275 x 1'720	1'800 x 1'275 x 1'720	1'800 x 1'275 x 1'720	1'800 x 1'275 x 1'720

 The 125-CCN High precision Lathes are in conformity with the European Community safety regulations (CE).

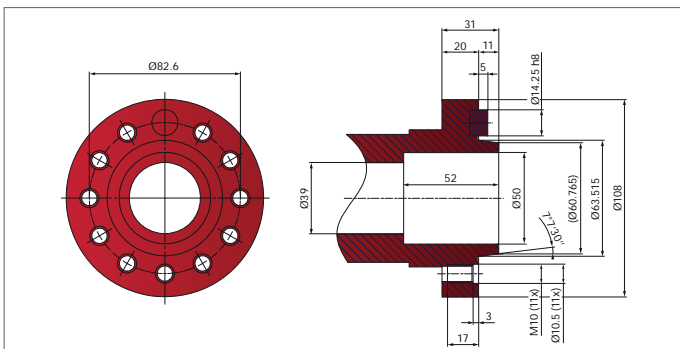
In view of the constant improvements made to our products, technical data, illustrations, dimensions and weights appearing in this catalogue are subject to change without notice.



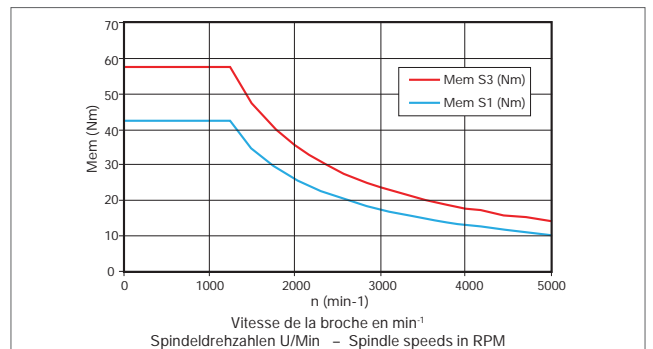
Nez de broche Camlock D1-3"
Spindelnose Camlock D1-3"
Spindle nose Camlock D1-3"



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



Nez de broche A2-4
Spindelnose A2-4
Spindle nose A2-4



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



Animation graphique
 Graphische Animation
 Graphical animation



Mode Cycle: Filetage
 Mode Zyklus: Gewindeschneiden
 Mode Cycle: Thread cutting



Mode Cycle: Ébauche/Finition
 Mode Zyklus: Schrappen/Schichten
 Mode Cycle: Rough turning/Finishing



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



Microscope de mise à zéro / ou centrage des outils
 Werkzeug-Nullstellung / oder Werkzeug-Zentrier Mikroskop
 Tools zero setting / or centring microscopes

0125-60014-000 / 0125-60015-000



Lunette à suivre
 Mitlaufende Lünette
 Travelling steady

0125-90300-000

Versions revolver
 Revolver Ausführungen
 Turret version

0110-46010-000 + 0110-46090-000



Contre-poupée pneumatique
 Pneumatischer Reitstock
 Pneumatic tailstock

0125-65250-001



Contre-poupée à croisillon (L-T)
 Reitstock mit Kreuzrad (L-T)
 Starwheel tailstock (L-T)

0125-67000-000

NOS PRODUITS

Tournage / fraisage

UNSERE PRODUKTE

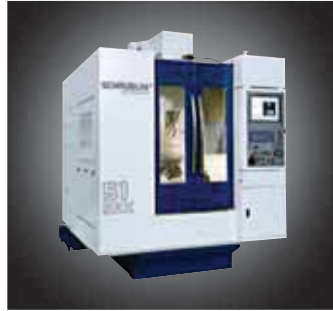
Drehen / Fräsen

OUR PRODUCTS

Turning / Milling



Machine range 136/142
Centre de tournage et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehcenter
High precision and production turning center



51-5AX
Centre d'usinage vertical - 5 axes simultanés
Vertikale Bearbeitungszenter - 5 Simultan Achsen
Vertical Machining Center - 5 simultaneous axis



60-CNC / 100-CNC / 160-CNC
Centres d'usinage verticaux
Vertikale Bearbeitungszenter
Vertical Machining Centers



48V / 48V-15K / 48 APC
Centres d'usinage verticaux compact
Kompakt Vertikale Bearbeitungszenter
Compact vertical machining centers



102 TM-CNC
Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision CNC lathe



180-CCN
Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe



125-CCN
Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe



225 TM-CNC
Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision CNC lathe



225 TMI-CNC
Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision CNC lathe



102N-CF / 102Mi-CF
Tours conventionnel de haute précision (socle)
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbanke
(Gußkastenfuß)
High Precision conventional Lathes (Cast Iron)



102N-CF / 102Mi-CF
Tours conventionnels de haute précision (établi)
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbanke (Werkbank)
High Precision conventional Lathes (Bench)



102N-VM-CF
Tour conventionnel de haute précision (socle)
Konventionelle Hochpräzisions-Drehmaschine
(Gußkastenfuß)
High Precision conventional Lathe (Cast Iron)



70-CF / 70Mi-CF
Tours conventionnels de haute précision (établi)
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbanke (Werkbank)
High Precision conventional Lathes (Bench)

Votre partenaire / Ihr Partner / Your partner :

scemama sa

Machines-outils / neuf et occasion - Machines-tools / second-hand
Werkzeugmaschinen / neu und gebraucht

Route de Soleure 145
CH-2504 Bière / Switzerland
Tél: +41 (0)32 344 20 60
fax: +41 (0)32 344 20 66
www.scemama.ch info@scemama.ch