



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!

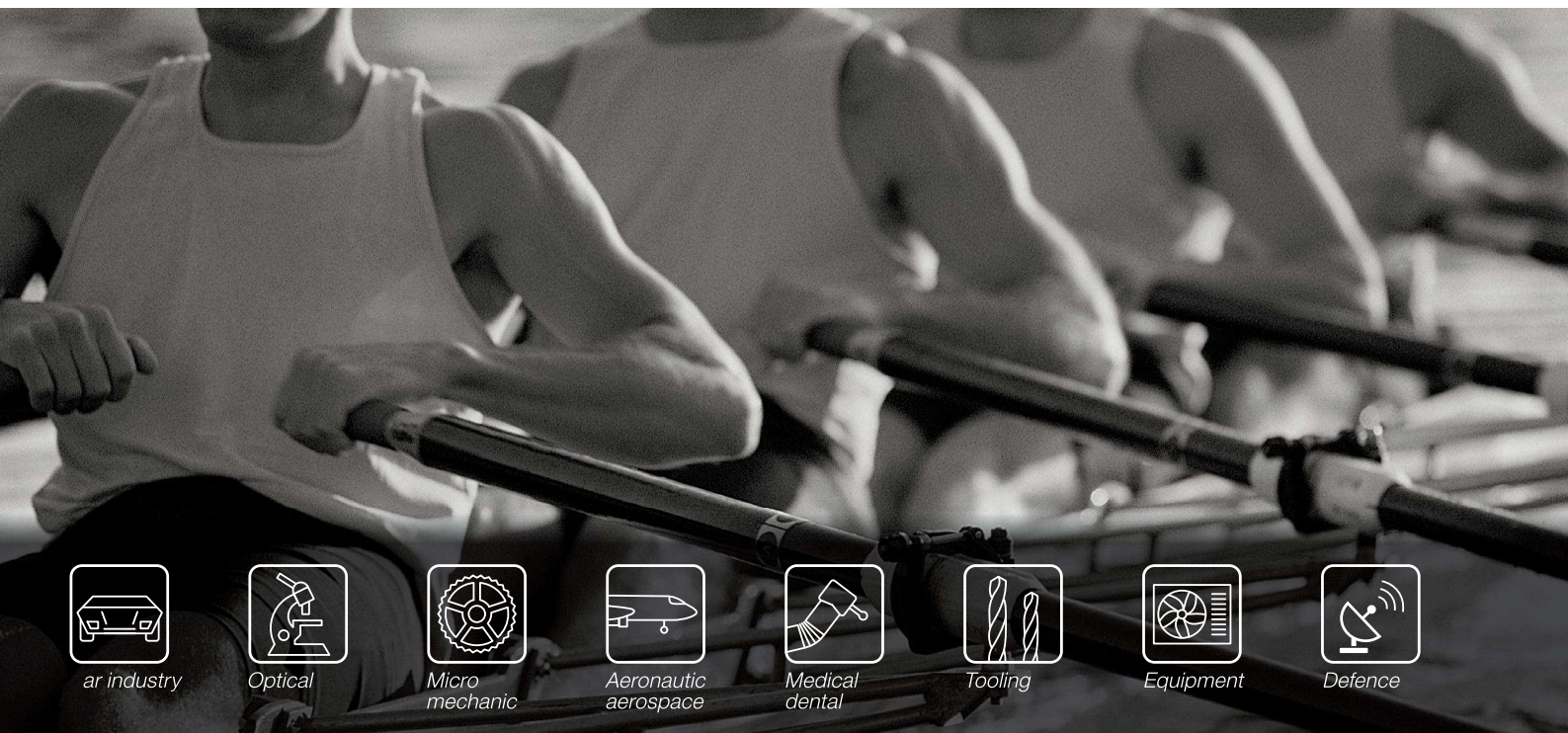
HIGH PRECISION LATHE

From the sketch to the finished
workpiece in record time!

scemama sa  **SCHAUBLIN** 
MACHINES SA
www.smsa.ch

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

Rte de Soleure 145 - 2504 Biel/Bienne SWITZERLAND
Tel. +41(0)32 344 20 60
info@scemama.ch - www.scemama.ch



car industry



Optical



Micro
mechanic



Aeronautic
aerospace



Medical
dental



Tooling



Equipment



Defence

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!

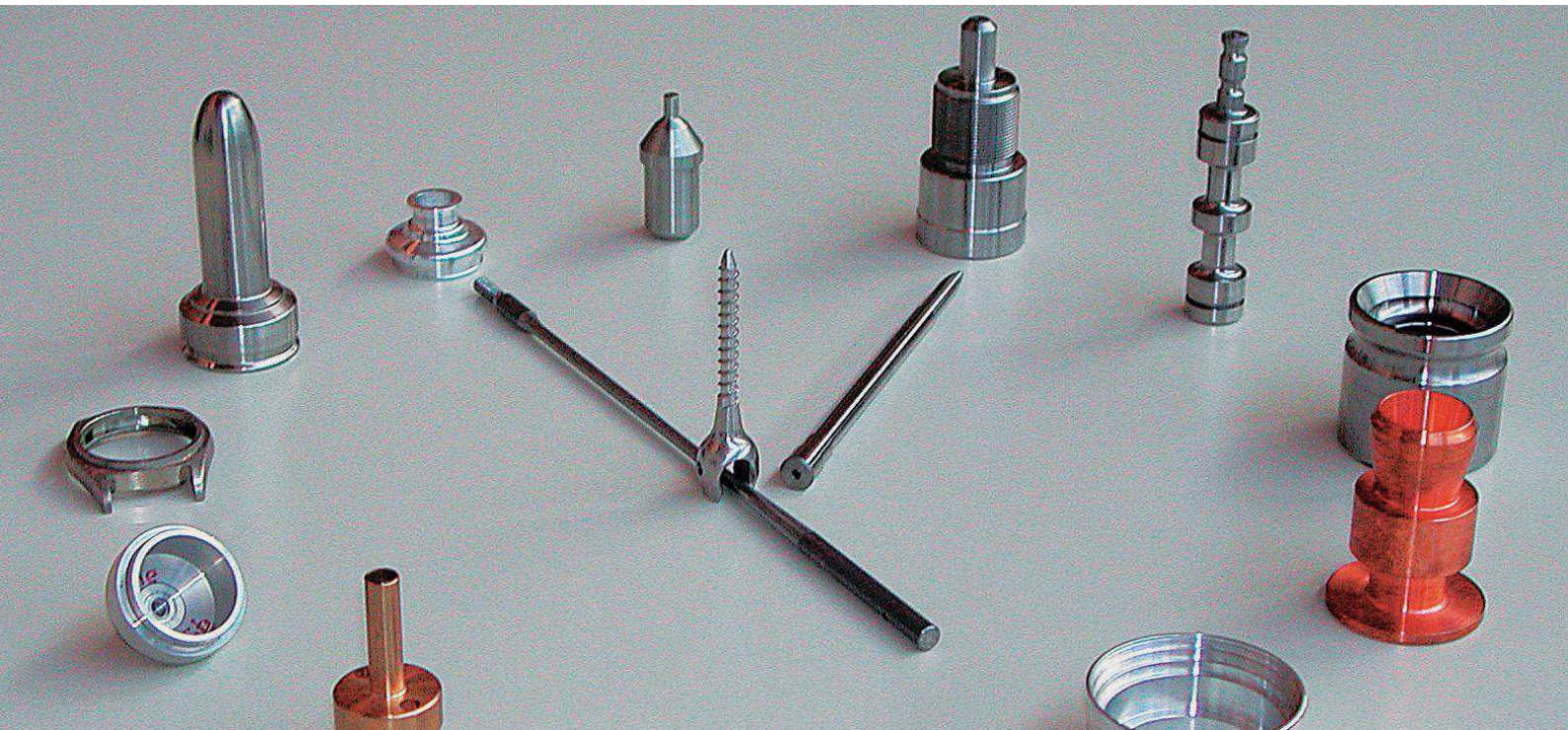
The CCN (conventional control
numerical) lathe combine the
advantaged a numerical control
and the simplicity of a conventional
lathe.

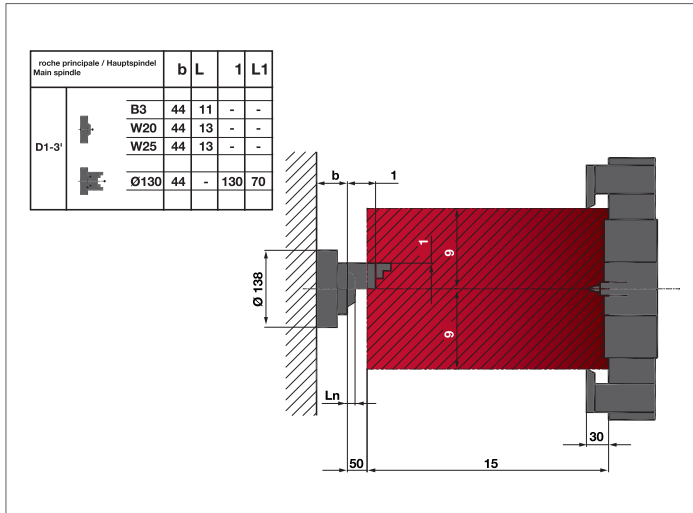
Avec une ergonomie identique, le tour 125-CCN est disponible en trois configurations différentes:

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

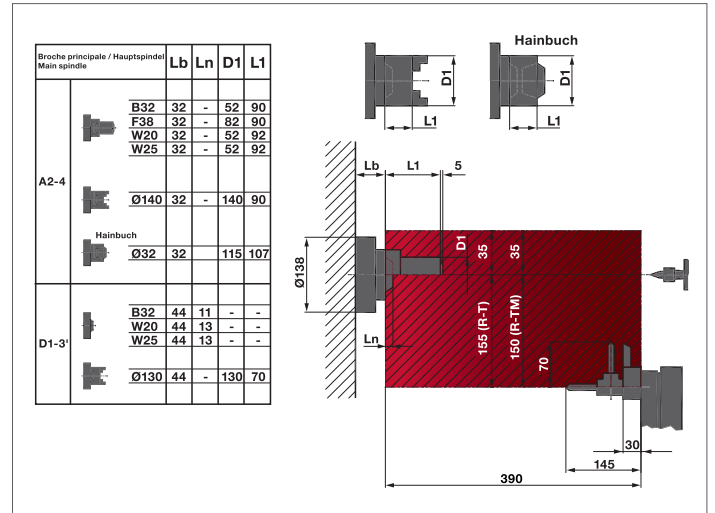
With the same base, the turning machine 125-CCN has three different Version:

- 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

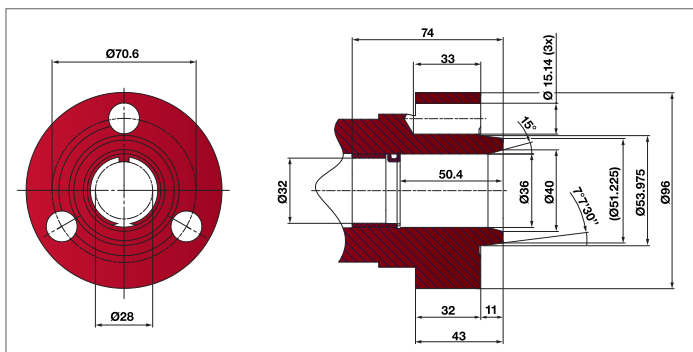




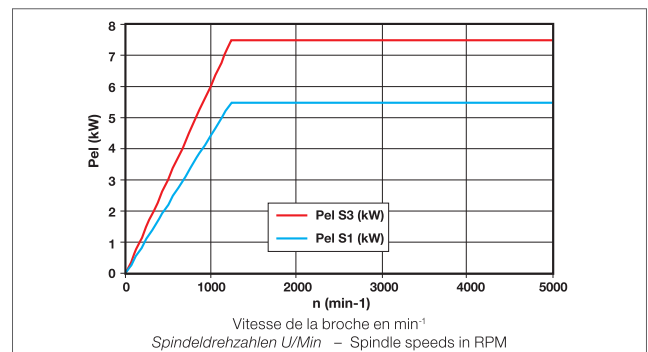
Aires de travail – Système d'outils linéaires
Arbeitsbereiche – Linear Werkzeugsystem
Working areas – Linear tools system



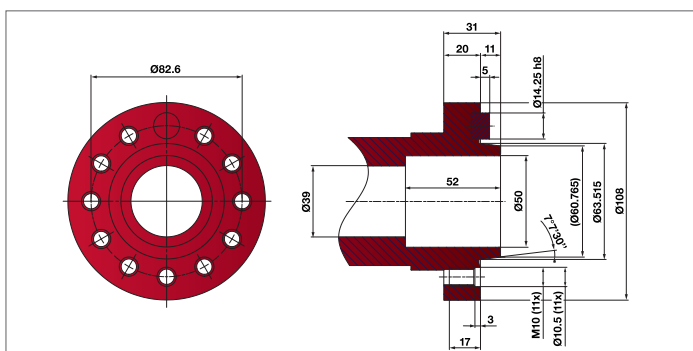
Aires de travail – Revolver outils fixes et tournants
Arbeitsbereiche – Revolver mit festen und angetriebenen Werkzeugen
Working areas – Rotating turret with fixed and driven tools



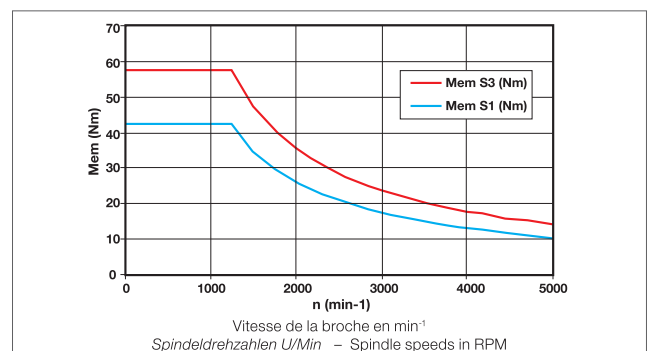
Nez de broche Camlock D1-3"
Spindelnase Camlock D1-3"
Spindle nose Camlock D1-3"



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



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



Vitesse et couples à la broche
Spindel Drehzahlen und Drehmomente
Spindle speed and torque

DONNÉES TECHNIQUES

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Capacités	Arbeitsbereiche
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot	Größter zulässiger Durchmesser über dem Schlitten
Hauteur de pointe au-dessus du chariot	Spitzenhöhe über dem Schlitten
Longueur de tournage: B32	Maximale Drehlänge: B32
Poupée A2-4 / CAMLOCK D1-3"	Spindelstock A2-4 / CAMLOCK D1-3"
Broche pour pinces «SCHAUBLIN»	Spindel für „SCHAUBLIN“-Spannzangen
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl
Entraînement par moteur AC: Puissance continu / intermittent	AC-Motorantrieb: Leistung Dauer- / Unterbrochen
Entraînement par moteur AC: Couple continu / intermittent	AC-Motorantrieb: Dauer / Unterbrechende Leistung
Diamètre intérieur de la broche (sans clé de serrage)	Spindeldurchlaß (ohne Spannschlüssel)
Passage de barre maximum en pince	Maximaler Stangendurchlaß mit Spannzange
Passage de barre maximum en mandrin automatique	Maximaler Stangendurchlaß mit automatischem Dreibackenfutter
Serrage pneumatique	Pneumatische Spannvorrichtung
Force axiale de serrage réglable, force à 5 bars	Regulierbar axiale Spannkraft, bei 5 Bar
Axe C	C-Achse
Incrément programmable	Programmierbares Bewegungssinkrement
Interpolation	Interpolation
Avance rapide	Schnellen Vorlauf
Chariot croisé	Kreuzschlitten
Course transversale, axe X	Querweg, X-Achse
Résolution, axe X (au rayon)	Auflösung, X-Achse (Radius)
Entraînement par moteur AC: Couple continu / intermittent	AC-Motorantrieb: Dauer / Unterbrechende Leistung
Vis à billes, Ø x p s	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse
Résolution, axe Z	Auflösung, Z-Achse
Entraînement par moteur AC: Couple continu / intermittent	AC-Motorantrieb: Dauer / Unterbrechende Leistung
Vis à billes, Ø x p s	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung
Avances	Vorschübe
Avances de travail, axes X et Z, sans étage	Arbeitsvorschübe, X- und Z-Achse, stufenlos
Avances rapides, axes X et Z	Eilgänge, X- und Z-Achse
Système d'outillage: Revolver	Werkzeugsystem: Revolver
Fixation normalisée des porte-outils	Normalisierte Befestigung der Werkzeughalter
Nombre de stations d'outils fixes / tournants	Anzahl der Revolverpositionen für feste Werkzeuge / für angetriebene Werkzeuge
Entraînement par moteur AC: Puissance continu / intermittent	AC-Motorantrieb: Leistung Dauer- / Unterbrochen
Vitesse de broche, sans étage	Spindeldrehzahl, stufenlos
Section maximale des outils	Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge
Arrosage intégré et indexé dans les deux sens de rotation.	Integrierte Kühlmittelzufuhr und Indexierung in beiden Richtungen
Système d'outillage: Linéaire	Werkzeugsystem: Linear
Nombre de porte-outils radiaux / frontaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des radial / frontal Werkzeughalter (gemäß Ø des Teiles)
Section maximale des outils (système MULTIFIX et TRIPAN)	Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge (MULTIFIX / TRIPAN System)
Porte-barre Ø	Stangenhalter Ø
Arrosage	Kühlmittelzufuhr
Capacité du réservoir	Fassungsvermögen des Tanks
Débit de la pompe	Saugvermögen
Pression de la pompe d'arrosage	Druck der Bewässerung Pumpe
Contre-poupée...	Reitstock...
à croisillons	mit Kreuzrad
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole
Diamètre extérieur de la broche	Außendurchmesser der Pinole
Course de la broche	Pinolenweg
pneumatique	Pneumatischer
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole
Diamètre extérieur de la broche	Außendurchmesser der Pinole
Course de la broche	Pinolenweg
Force d'appui réglable	Regulierbare Abstützkraft
Encombrement et poids	Abmessungen und gewicht
Poids net approximatif de la machine	Ungefähres Nettogewicht
Charge au sol	Bodenbelastung
Hauteur de pointes au dessus du sol	Spitzenhöhe über dem Boden
Dimensions hors tout en mm (longueur x profondeur x hauteur)	Maschinenabmessungen in mm (Länge x Tiefe x Höhe)

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.

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

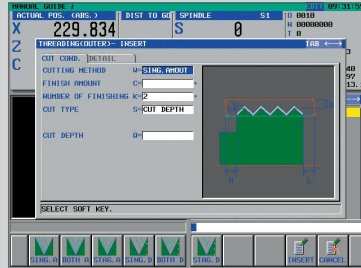
	L-T / D1-3"	R-T / D1/3"	R-T / A2-4	R-TM / A2-4
Capacities				
Maximum turning diameter	270 mm	270 mm	270 mm	270 mm
Maximum swing over carriage	115 mm	115 mm	115 mm	115 mm
Height of centres over carriage	60 mm	60 mm	60 mm	60 mm
Maximum turning length: B32	409 mm	265 mm	265 mm	265 mm
Headstock A2-4 / CAMLOCK D1-3"				
Spindle for "Schaublin" collets	B32 / W25 / W20	B32 / W25 / W20	HAINBUCH / F38 / B32	HAINBUCH / F38 / B32
Spindle speed	30 - 5'000 min ⁻¹	30 - 5'000 min ⁻¹	30 - 5'000 min ⁻¹	30 - 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	X - Z - C	X - Z - C	X - Z - C	X - Z - C
Rapid advance	36'000°/min	36'000°/min	36'000°/min	36'000°/min
Carriage				
Transverse stroke, X-axis	200 mm	190 mm	190 mm	185 mm
Resolution, X-axis (on radius)	0.00005 mm	0.00005 mm	0.00005 mm	0.00005 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	389 mm
Resolution, Z-axis	0.0001 mm	0.0001 mm	0.0001 mm	0.0001 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	32 l/min	32 l/min	32 l/min	32 l/min
Pressure of watering pump	2 bar	2 bar	2 bar	2 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' 50 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	1'918 x 1'322 x 1'740	1'918 x 1'322 x 1'740	1'918 x 1'322 x 1'740	1'918 x 1'322 x 1'740

 The 25-CCN Hig precision Lathes are in conformity with the European Community safety regulations (CE).

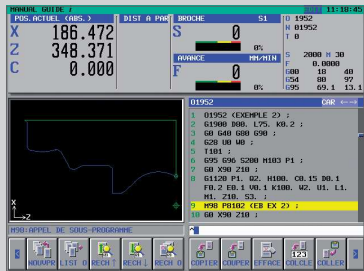
In view of the constant improvements made to our products, technical data, illustrations, dimensions and weights appearing in this catalogue are subject to change without notice.



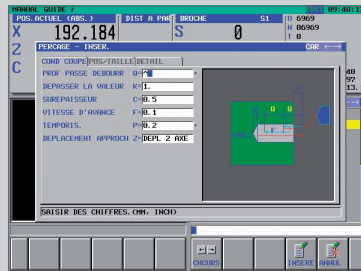
Animation graphique
Graphische Animation
Graphical animation



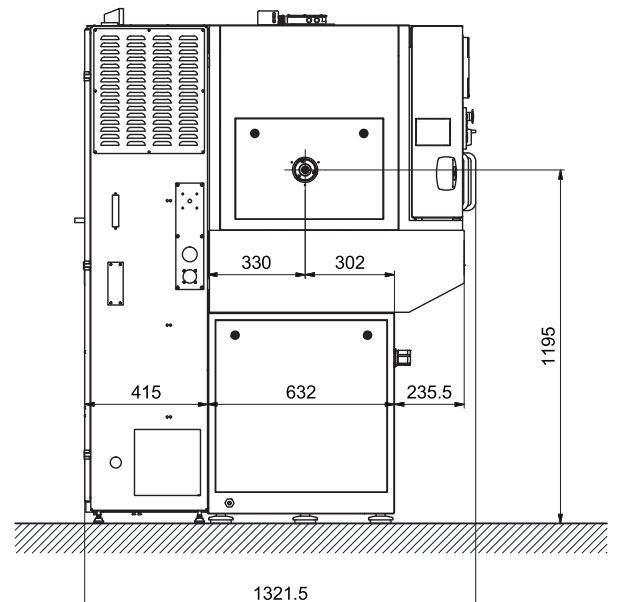
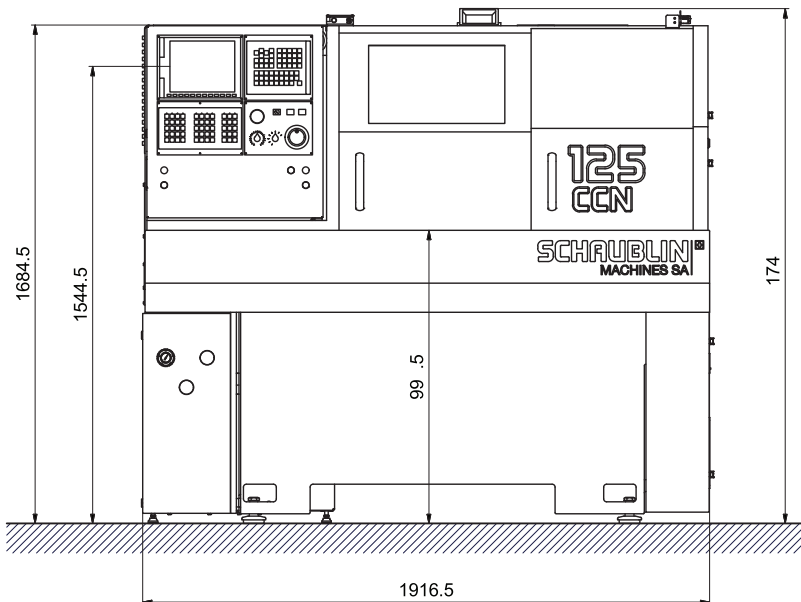
Mode Cycle: Filetage
Mode Zyklus: Gewindeschneiden
Mode Cycle: Thread cutting



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

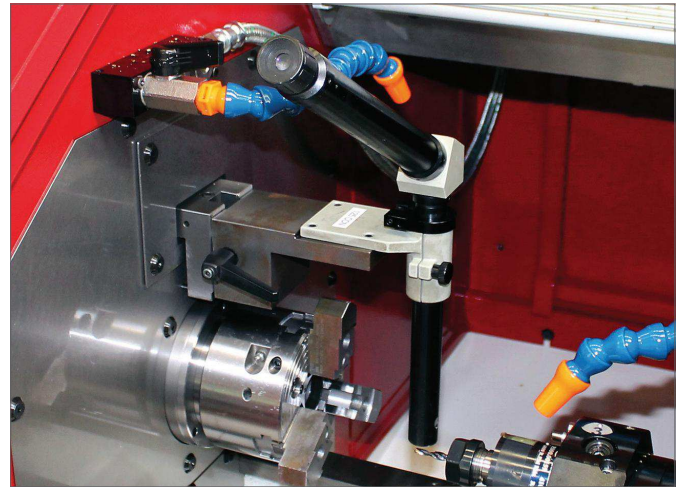


Mode Cycle: Perçage
Mode Zyklus: Bohren
Mode Cycle: Drilling

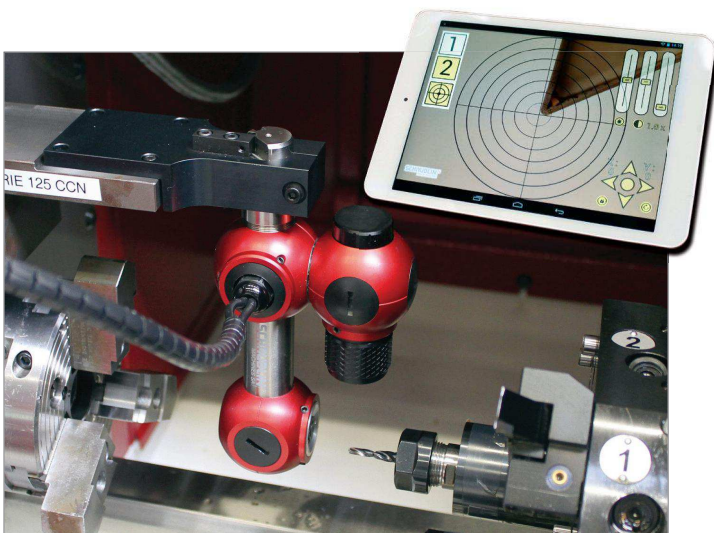




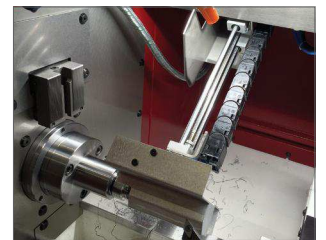
Microscope et mise à zéro
 Werkzeug-Nullstellung
 Tools zero setting
 0125-60014-000



Microscope et centrage des outils
 Werkzeug-Zentrier Mikroskop
 Centring microscopes
 0125-60015-000



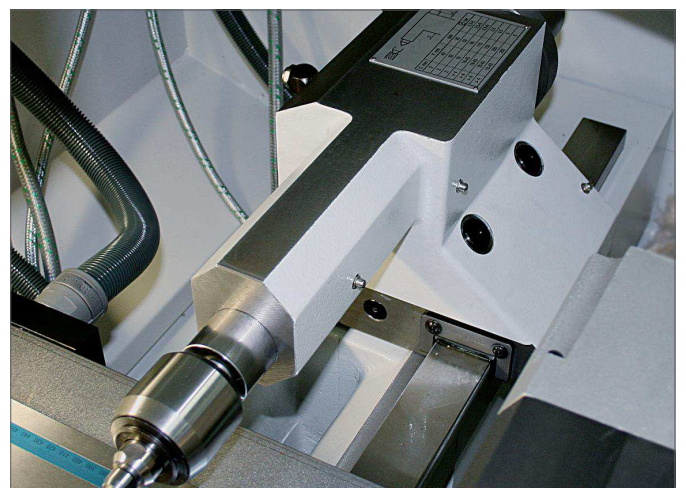
Microscope / Caméra de réglage des outils
 Mikroskop / Kamera zur Werkzeugeinstellung
 Microscope / camera for tool set-up
 0125-60040-000



Récupérateur de pièce + Sortie de pièce sur bande + Bac de récupération de la pièce
 Werkstückaufnahme + Werkstückausgabe auf Band + Werkstückaufnahmebehälter
 Workpiece separator + workpiece discharge onto belt + workpiece collecting bucket
 0125-61310-000 / 0125-61370-000



Purificateur d'air électrostatique
 Elektrostatischer Luftreiniger
 Electrostatic air cleaner
 0125-85300-000



Contre-poupée pneumatique
 Pneumatischer Reitstock
 Pneumatic tailstock
 0125-65300-000