

CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren

1 **Gildemeister DMU 60 Evolution - Universalbearbeitungszentrum**

- 1 Schwenktisch für 2 Paletten je 500 x 500
- 5 – Achsen Simultanbearbeitung
- 60 Werkzeugplätze
- Hauptspindel 14000 U/Min
- Verfahrweg X/Y/Z 600 x 500 x 500

2 **Hedelius RS 80 K Rotaswing**

- 5-achsig integrierte Dreh-Schwenktischeinheit li.
- starrer Maschinentisch rechts mit CNC-Teilkopf, Steuerung Heidenhain iTNC 530
- Hauptspindeltrieb 27,0 KW / 224 Nm mit 30 bis 12.000 U/Min
- 30fach - Werkzeugmagazin
- X-Achse 2.300 mm Y-Achse 800 mm Z-Achse 600 mm
- Schwenkbereich -10° bis +90° x +/- 360° Z-Achse 600 mm
- Pendelbetrieb 925 x 800 5 –achsig Ø 800

2 **Chiron FZ 15W / 8400**

- Bearbeitungszentrum 2 x Wippenpaletten 250 x 600
- inklusive 4 CNC-Achsen X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm
- Hauptspindel 12.000 U/Min, Werkzeugwechsler mit 20 Werkzeugen
- Eilgang 40m/Min

1 **Chiron FZ 15W Magnum high speed**

- Bearbeitungszentrum 2 x Wippenpaletten 250 x 600
- inklusive 4 CNC-Achsen X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm
- Hauptspindel 12.000 U/Min, Werkzeugwechsler mit 20 Werkzeugen, Eilgang 40m/Min

1 Chiron FZ 15W Magnum high speed

- Bearbeitungszentrum 2 x Wippenpaletten 250 x 600
- inklusive 4 CNC-Achsen X-Achse 550 mm Y-Achse 400 mm Z-Achse 360 mm
- Hauptspindel 12.000 U/Min, Werkzeugwechsler mit 42 Werkzeugen, Eilgang 75m/Min

3 MORI - Seiki SH 500 / MORI – Seiki SH 400 *

- Bearbeitungszentrum, 2 Paletten 500 x 500 (400 x 400)*
- X-Achse 600 mm (560 mm)*, Y-Achse, Z-Achse 550 mm (510mm)*
- Rundtisch 1°indexierend, Hauptspindel 12.000 U/Min,
- Werkzeugwechsler mit 60 (40)* Werkzeugen, innere Kühlmittelzuführung / Hochdruck

1 MORI – Seiki MV 40

- Bearbeitungszentrum bahngesteuert.
- Mit CNC – Rundtisch, schnellaufender Hauptspindel 7.000 U/Min
- X-Achse 800 mm, Y-Achse 410 mm, Z-Achse 510 mm
- Werkzeugwechsler mit 30 Werkzeugen