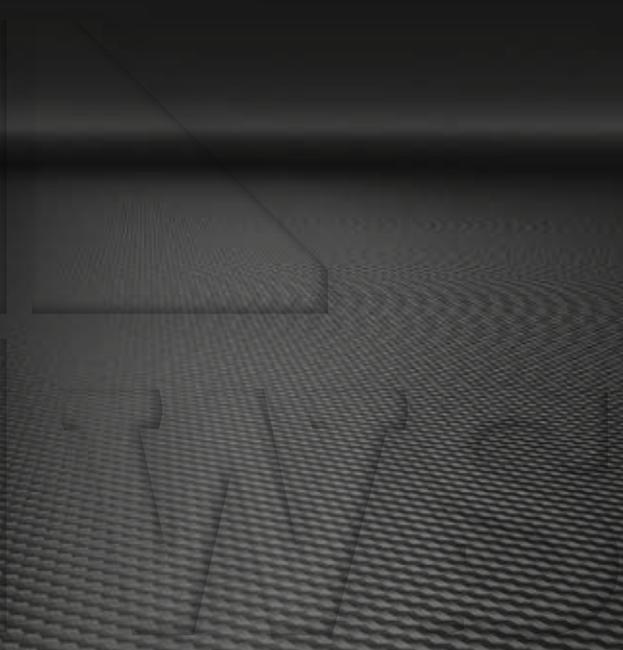




WERKZEUGMASCHINEN

A large, faint watermark logo is visible in the background, consisting of a stylized 'W' and 'S' intertwined. The background of the entire page has a dark, textured, grid-like pattern.

SMEC

GESAMTKATALOG

CNC-DREHMASCHINEN & BEARBEITUNGSZENTREN

Firmengeschichte

- 1988** Gegründet als SAMSUNG HEAVY Industries Bereich Werkzeugmaschinen
- 1989** Technologiepartnerschaft mit OKK für vertikale und horizontale Bearbeitungszentren
- 1991** Technologiepartnerschaft mit MORI SEKI für horizontale Drehmaschinen und vertikale Bearbeitungszentren
- 1995** Umfirmierung zu SAMSUNG AEROSPACE
- 1996** Technologiepartnerschaft mit TOSHIBA für 5-Achs Bearbeitungszentren.
- 1999** Ausgliederung aus SAMSUNG AEROSPACE und Gründung von SMEC Co.Ltd
- 2003** Entwicklung der 7 Generation LCD Roboter
- 2005** Entwicklung der 8 Generation LCD Roboter für den lokalen und internationalen Markt
- 2007** Entwicklung von Laser für die Leiterplatten Herstellung
- 2008** Entwicklung von Drehzentren mit integrierter Y-Achse
- 2011** Zusammenführung mit NewGrid, Inc. (Verwaltung beider Bereiche Maschinen- und Telekommunikationsparte)
Entwicklung des Fräsdrehzentrums (iMT420ST)
- 2012** Entwicklung eines 5-Achs Bearbeitungszentrums (FTV 630)
- 2013** Entwicklung von 3D Härteverfahren und eines 7-Achs Roboters
Umzug an den neuen Firmensitz in Gimhae
\$50million Export Preis
- 2015** \$70million Export Preis
- 2016** Fertigstellung der Firma Technopolis in Daegu
- 2017** Lieferung eines massiven Maschinenbettes für einer Roboter zur Verwendung bei der Ionentherapie
Produktionsstart in der Fabrik in Changwon
Patentanmeldung für Doppelspindlige Bearbeitungszentren
Gründung von SMEC VINA Corp
- 2018** Gründung von SMEC America Co.Ltd zur Unterstützung der Händler vor Ort.
- 2019** Gründung der SMEC Europe GmbH , zur Unterstützung der europäischen Händler

Über WSF Werkzeugmaschinen

Unsere langjährige Erfahrung in der Werkzeugmaschinenbranche und ein breites Portfolio an qualitativ hochwertigen Maschinen machen **uns** zu einem zuverlässigen Produktionspartner in der Metallbearbeitung!

Im Vertrieb und im Service sind wir sehr gut vernetzt als auch international aktiv. Unser 20-köpfiges Vertriebs- und Technikerteam ist für sie national und international unterwegs.

Der Showroom in unserem **Hauptsitz in Neunburg v.W.** und unsere weiteren Standorte in **Bad-Sassendorf (NRW)** und in **Balgheim (BW)**, bieten ausgezeichnete Präsentationsmöglichkeiten für die Live-Vorführungen unseren Maschinen und Schulungen. Deutschlandweit sind wir an mehreren Vertriebs- und Servicestützpunkten vertreten.

CNC Maschinen für die **Zerspanung** sind das **Kernstück unserer Kompetenzen!** Um bestmögliche Ergebnisse bei anderen Aufgaben und Problemlösungen zu erzielen, bieten wir außerdem ein breites **Sortiment an Zubehör, Automation und Sonderlösungen.**

Die stets **individuelle Betreuung** der Anfragen überzeugen unsere Kunden und machen **WSF Werkzeugmaschinen** zu dem zuverlässigen Produktionspartner! Lernen Sie uns kennen und überzeugen Sie sich von unserer Kompetenz!

Unser Vertriebsgebiet erstreckt sich auf ganz Deutschland und Österreich für die Maschinen der Marke SMEC.

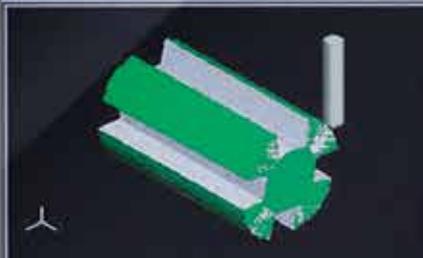
Wir freuen uns auf Ihre Aufgaben und verbleiben mit besten Grüßen,
Ihr WSF-Team



MANUAL GUIDE ?

ISTPOSIT. (ABS.)	RESTWEG	SPINDEL	S1	D 0504
X -100.0000	G00 0.0000	S 0	0%	N 05461
Z -300.0000	XZ 0.0000			T 0
C -100.0000	YZ 0.0000	VORSCHUB	MM/HIN	S 1000 M 30
	YU 0.0000	F 0	0%	F 0.0000
	U 0.0000			G00 10 40
				G54 80 97
				G95 69.1 13.1

SIMULATION-ANIMATION



00504 ZEI

```
1 00504 ;
2 G1900 D65 L100. K0. ;
3 G10 L2 P1 Z300 (FUER G54) ;
4 G18 G40 G80 (FREI W2U) ;
5 G90 G95 ;
6 G53 T0 X720 Z440 M9 ;
7 G53 T0 Y0 W830 M305 ;
8 ;
9 ;
10 M1 T0141 (W2) ;
11 G54 ;
12 G97 S1000 M303 ;
```

ANFANG START PAUSE EINZEL HALT TMIT SCHNITF KOLLIS WZBAHN GREFUS

7 8 9
4 5 6
1 2 3
- 0
Z X C V B N M

Emergency stop button (red/yellow), function keys, X Y Z keys, 4 5 6 keys, + keys, and two rotary dials.

Fanuc Manual Guide i

Erstellen Sie Ihre Teileprogramme in nur wenigen Schritten

Reduzieren Sie den Zeitaufwand bei der Überführung Ihrer Zeichnungen in die Produktion:

Mit dem FANUC MANUAL GUIDE i lassen sich sowohl einfache als auch hoch komplizierte Maschinenzyklen inklusive Dreh-, Fräs-, Bohr- und Messzyklen schnell und einfach umsetzen. Dabei unterstützt die Software Sie durch intuitive interaktive Benutzerführung sowie spezielle Funktionen zur einfachen Teileprogrammierung und Simulation.

Merkmale:

- Bedienerfreundliche Programmierumgebung
- Erweiterte Zyklusbearbeitung (Drehen und Schleifen)
- Leistungsstarke Profilberechnung
- Nahtloser Umgebungswechsel
- Werkzeugverwaltungsfunktion
- Messzyklen
- Restschnitt
- Bearbeitungssimulationen

Die benutzerfreundliche Software MANUAL GUIDE i zur Fertigungsprogrammierung vereinfacht den Betrieb Ihrer Maschine. Die innovative Programmierung ermöglicht die Entwicklung von der Zeichnung zum Werkstück in kürzester Zeit. Dank MANUAL GUIDE i die CNC-Maschinen von FANUC schnell und einfach für Dreh-, Schleif- und Verbundbearbeitungsprozesse programmiert werden.

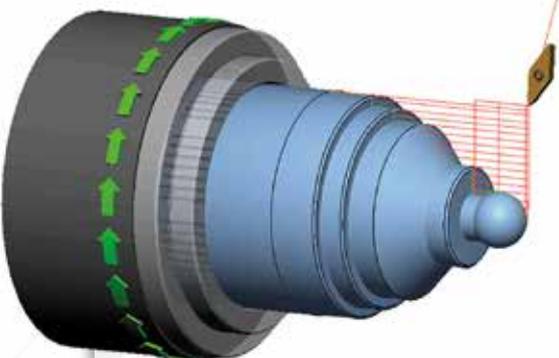
Selbsterklärende Menüs und grafische Simulationen führen den Benutzer durch die Programmierung, was selbst bei komplexen Bearbeitungsvorgängen zu hocheffizienten Ergebnissen führt.

SIEMENS

SINUMERIK 828D

SIEMENS SINUMERIK OPERATE 08/2021 3-8007

NC/UKS/TEST_SHOPTURN_MM1_SCHMIER/SHOPTURN_MM1 CHR01



X0 335.450 Z B1.241 Y S1 T THREADING_TOOL_1.5 D1
N70 Thread long. T=THREADING_TOOL_1.5 B 650.000 Rapid trav 120% 08:01:45

Edit Drilling Turning Cont. turn. Milling Various Simulation Execute

Q	W	E	R	T	Y	U	I	O	P	10	11	12	7	8	9
A	S	D	F	G	H	J	K	L	*	13	14	15	4	5	6
Z	X	C	V	B	N	M	+			16	17	18	1	2	3
↑	←	CTRL	ALT	:	,	;				19	20	21	←	0	.
										END	22	23	→	-	+
											24	25	↵	/	=
											26	27	↵	/	=
											28	29	↵	/	=
											30	31	↵	/	=
											32	33	↵	/	=

Siemens Sinumerik 828D

Mehr Produktivität mit SINUMERIK 828D – Smart Operation

Robuste MultiTouch-Bedienung kombiniert mit SideScreen

Für Werkstatt, Lohnfertigung und Großserienfertigung sind hochproduktive Automatisierungslösungen gefragt, die den Weg in die Digitalisierung begleiten.

Ob Einzelteil- oder Massenfertigung, einfache oder komplexe Werkstücke – die SINUMERIK CNC-Lösungen bieten Werkzeugmaschinenbetreibern immer die passende Lösung für ihre Anforderungen.

Durch die tägliche Nutzung von mobilen Geräten wie Smartphones, Tablets oder Computern haben wir eine bestimmte Art der Interaktion mit Maschinen entwickelt. Werkzeugmaschinen bilden hier keine Ausnahme mehr.

- Der Trend zu größeren Bildschirmen eröffnet die Möglichkeit, zusätzliche anpassbare Fenster in das HMI einzubinden.
- Änderung des Bildseitenverhältnis von 4:3 in 16:9.
- Zugleich stehen Lösungen bereit, mit denen die Benutzeroberfläche individuell an die Anforderungen der Kunden angepasst werden kann.
- So kann der Maschinenbediener wesentlich mehr Informationen parallel betrachten.

Vom **A-NTRIEB** bis zur **Z-ACHSE**

Was macht uns aus?

Wir setzen alles daran, Ihnen im **Notfall** so schnell wie möglich zu helfen.

Wenn ein Maschinenstillstand droht, sind wir **schnellstmöglich** zur Stelle.

Unsere Dienstleistungen

- Mechanische Reparaturen
- Geometrie prüfen und anpassen
- Kreisformtest und Optimierung
- Elektrische Reparaturen
- Steuerungsreparaturen und Optimierung
- PLC Software Anpassungen und Sonderlösungen
- Wartung und Inspektion
- Manual Guide I Schulungen in unserer WSF-Akademie
- Applikationstätigkeiten sowie Produktionsunterstützung
- Hersteller unabhängig
- sofortige Hilfe bei drohendem Maschinenstillstand, in der Regel binnen 24 Stunden
- fachkundige Ansprechpartner, die technische Lösungen auf Augenhöhe mit Ihnen entwickeln
- unmittelbarer Bestellung und Lieferung von Ersatzteilen

Unser Service für Ihre CNC-Maschinen

Ihre Maschine soll produktiv bleiben, verantwortungsvoll kümmern wir uns um Ihre Maschinen, gleich, welcher Hersteller.

Sichern Sie sich noch heute Ihr Angebot!

WSF



CNC-Drehmaschinen

PL 1600G	S. 10
NS 2000A / 2000B / 2000AM / 2000BM	S. 11
NS 2100SY Serie	S. 12
SL 2000A / 2000B / 2000AM / 2000BM	S. 13
SL 2000 SY/Y Serie	S. 14
SL 2000 T2Y2	S. 15
SL 2500 Serie	S. 16
SL 2500 SY/Y Serie	S. 17
SL 3000 Serie	S. 18
SL 3500 Serie	S. 19
SL 3500Y Serie	S. 20
SL 4500 Serie	S. 21
SL 4500Y Serie	S. 22
SL 5500 Serie	S. 23
SL 6500 Serie	S. 24
SL 8500 Serie	S. 25
SLV 500(RH,LH) / 500M(RH,LH)	S. 26
SLV 800(RH,LH) / 800M (RH,LH)	S. 27
SLV1000 / 1000M	S. 28

Bearbeitungszentren

LCV 380S / 380D	S. 30
SM 420	S. 31
SM 400DH	S. 32
PCV 430	S. 33
MCV 4300	S. 34
MCV 5500	S. 35
MCV 5700L	S. 36
MCV 6700 / 6700L	S. 37
MCV 8500L	S. 38
MCV 420UL	S. 39
MCV 510XL	S. 40
MVF 5000	S. 41
LCV 550 / 6700	S. 42
LCV 850 / 1060	S. 43
HYST 5700L	S. 44
HYST 6700L	S. 45
Gantry Loader	S. 47

Automatisierung & Robotik

- TOP AUTOMAZIONI
- SAMSYS
- ARNO WERKZEUGE
- DORMATEC ENVIRONMENT SYSTEMS
- SCHUNK

PL 1600G

Gang Typ horizontale CNC Drehmaschine



Kompaktes, effizientes und bedienerfreundliches Maschinendesign

- Der verbaute Linearschlitten sorgt für eine hohe Stabilität während der Zerspanung.
- Linearführungen sorgen für hohe Eilganggeschwindigkeiten.
- Die Gesamtkonstruktion der Maschine sorgt für eine hervorragende Schwingungsdämpfung.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		PL 1600G A-Typ / B-Typ
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	540
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	170 x 300 / 170x270
Futter- ϕ	Zoll	6 / 8
Spindeldrehzahl	U/Min.	6000 / 4,500
Spindelnase	ASA	A2-5 / A2-6
Motor (Cont./Max)	kW	11/15
Verfahrweg (X/Z)	mm	450/300 / 450/270
Eilgang (X/Z)	m/min	30/36
Anzahl der Werkzeugplätze	ea	3[6]
Drehwerkzeughalter Schaft Grösse	mm	20
Bohrstangen ϕ	mm	32
Grösse (Späneförderer seitlich) LxWxH	mm	2,475[3,486]x1,697x2,027
Grösse (Späneförderer nach Hinten) LxWxH	mm	2,156x2,149(2,941)x2,027
Gewicht	kg	3,000 / 3,200
Steuerungen		FANUC, SIEMENS



NS 2000A / 2000B / 2000AM / 2000BM



Rollengeführtes 45° Schrägbett Maschine

Hohe Präzision und maximale Produktivität.

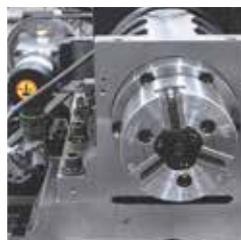
- 45° Gußschrägbett für eine hervorragende Schwingungsdämpfung um erstklassige Oberflächen erzielen zu können. Auch bei höheren Zerspanungskräften.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		NS 2000A	NS 2000AM	NS 2000B	NS 2000BM
Schwing-ø über dem Bett	mm	570	570	570	570
Max. Dreh-ø x Drehlänge	mm	310x307	310x271	270x291	270x262
Stangen ø	mm	51	67	51	67
Max. milling diameter	mm	-	-	272	272
Futter-ø	Zoll	6	8	6	8
Spindeldrehzahl	U/Min.	6.000	4.500	6.000	4.500
Spindelnase	ASA	A2-5	A2-6	A2-5	A2-6
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	11/15	11/15	11/15	11/15
Eilgang (X/Z)	m/Min.	36/36	36/36	36/36	36/36
Verfahrweg (X/Z)	mm	175/350	175/350	175/350	175/350
Werkzeugplätze	St.	12	10	12 (BMT 45)	12 (BMT 45)
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25	25	20	20
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	40	40	32	32
Fräsmotor (cont./30 Min.)	kW	-	-	2,2/3,7	2,2/3,7
Pinolenhub	mm	[80]	[80]	[80]	[80]
Gewicht der Maschine	Kg	2.850	2.940	3.100	3.190
Erforderliche Standfläche (LxB)	mm	2.120x1.710x1.710			
Steuerungen		FANUC, SIEMENS			



NS 2100SY Serie

NS 2100AY / ASY / BY / BSY



Drehmaschine mit hoher Geschwindigkeit und hoher Produktivität

- Hochsteifes Bett und Rollen Linearführungen für alle Achsen
- Super stabiler niedriger Schwerpunkt 30° Schrägbett mit maximiertem Arbeitsbereich
- Deutlich reduzierte Nebenzeiten für hocheffiziente Bearbeitung
- Hochsteifes, geripptes Maschinenbett zur Dämpfung von Vibrationen, für hohe Präzisionsbearbeitung
- eine symmetrisch ausgelegte Spindel vermindert das thermische Wachstum



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		NS 2100AY ASY	NS 2100BY BSY
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	820	820
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	520	490
Futtergröße	inch	6" — 6"/[5"]	8" — 8"/[5"]
Spindelbohrung	mm	61	76
Hauptspindeldrehzahl	rpm	6.000 6.000	4.500 4.500
Drehzahl unter Spindeldrehzahl	rpm	- 6.000	- 6.000
Hauptspindelmotor	kW	11/18.5	11/18.5
Subspindelmotor	kW	- 7.5/11	- 7.5/11
Verfahrwege	mm	205/110(\pm 55)/590/590	205/110(\pm 55)/590/590
Anzahl der Werkzeugpositionen	EA	12[24](BMT55)	12[24](BMT55)



SL 2000A / 2000B / 2000AM / 2000BM



Flachgeführte 45 Schrägbett Maschine

Die stärksten der kleinen Baureihe von SMEC

- 45 Schrägbett. Geeignet für die Schwerzer-spanung.
- Servo gesteuerter Revolver für niedrige Nebenzeiten und hohe Positioniergenauigkeit.
- Dank niedrigem Schwerpunkt ist eine verringerte Vibration gewährleistet.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 2000A	SL 2000AM	SL 2000B	SL 2000BM
Schwing-ø über dem Bett	mm	570	570	570	570
Max. Dreh-ø x Drehlänge	mm	360 x 540	360 x 520	360 x 540	360 x 520
Stangen ø	mm	52	52	68	68
Futter-ø	Zoll	6	6	8	8
Spindeldrehzahl	U/Min.	6.000	6.000	4.500	4.500
Spindelnase	ASA	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	15/18,5	15/18,5	15/18,5	15/18,5
Eilgang (X/Z)	m/Min.	24/30	24/30	24/30	24/30
Verfahrweg (X/Z)	mm	210/560	215/560	210/560	215/560
Werkzeugplätze	St.	12	12/BMT55	12	12/BMT55
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25	25	25	25
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	40	40	40	40
Pinolenhub	mm	80	80	80	80
Gewicht der Maschine	kg	3.700	3.800	3.900	4.000
Aufstellfläche ohne Späfü. (L x B)	mm	2.643 (3.713) x 1.560	2.643 (3.713) x 1.560	2.643 (3.713) x 1.560	2.643 (3.713) x 1.560
Steuerungen		FANUC, SIEMENS			



SL 2000 SY/Y Serie



Flachgeführte 30 Grad Schrägbettmaschine mit Y-Achse –
Gegenspindel oder Servo-Reitstock

- Revolver mit BMT Aufnahme
- Dreh und Winkelsynchrone Übergabe zwischen Haupt- und Gegenspindel
- Koplettbearbeitung durch Rückseitenbearbeitung bei Einhaltung höchster Form- und Lage-toleranzen



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 2000AY	SL 2000ASY	SL 2000BY	SL 2000BSY
Schwing-ϕ über dem Bett	mm	650	650	650	650
Max. Dreh-ϕ x Drehlänge	mm	395x490	395x450	395x490	395x450
Stangen ϕ (Haupt/Gegen)	mm	52/-	52/36	68/-	68/36
Futter-ϕ(Haupt/Gegen)	Zoll	6/-	6/6	8/-	8/6
Spindeldrehzahl	U/Min.	6.000/-	6.000/6.000	4.500/-	4.500/6.000
Hauptspindelmotor (cont./Max.)	kW	11/18,5	11/18,5	11/18,5	11/18,5
Gegenspindelmotor (cont./Max.)	kW	-	5,5/7,5	-	5,5/7,5
Verfahrweg (X/Y/Z/B)	mm	235/105/580/580	235/105/580/580	235/105/580/580	235/105/580/580
Werkzeugplätze	St.	24 BMT55	24 BMT55	24 BMT55	24 BMT55
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25x25	25x25	25x25	25x25
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	40	40	40	40
Gewicht der Maschine	kg	3.850	4.150	3.900	4.200
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxB)	mm	2.790x1.752	2.790x1.752	2.790x1.752	2.790x1.752
Steuerungen		FANUC, SIEMENS			



SL 2000 T2Y2

Hochproduktives Mehrachsen Drehzentrum



Hochpräzises 10-Achsen Drehzentrum für höchste Produktivität

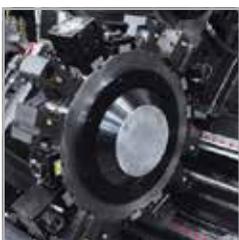
- 2 Gleichwertige Spindeln.
- Y-Achsen an jedem Revolver
- Komplettes fertigen der Bauteile
- Komplettfertigung der Werkstücke
- Bis zu 32 Werkzeuge pro Revolver
- Diverse Automationsschnittstellen vorhanden



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 2000 T2Y2
Schwing- \emptyset über dem Bett	mm	830
Max. Dreh- \emptyset x Drehlänge (Oberer Revolver/Unterer Revolver)	mm	230x662/230x662
Futter- \emptyset (Linke Spindel/Rechte Spindel)	Zoll	8/8
Spindeldrehzahl (Linke Spindel/Rechte Spindel)	U/Min.	5.000/5.000
Spindelnase (Linke Spindel/Rechte Spindel)	ASA	A2-6/A2-6
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	18,5/22
Stangen \emptyset (linke Spindel/Rechte Spindel)	mm	68/68
Eilgang (X1/Z1/Y1/X2/Z2/Y2/W/X3)	m/Min	24/40/10/24/40/10/40/24
Verfahrwege (X1/Z1/Y1/W)	mm	217,5/710/105/720
Verfahrwege (X2/Z2/Y2/X3)	mm	167,5/710/105/120
Werkzeugplatte (Oberer Revolver/Unterer Revolver)	Stk.	12(24)/12(24) BMT-65
AD Größe des Werkzeugchafts	mm	25
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	40
Gewicht der Maschine	kg	8.800
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxB)	mm	4.250(5.100)x2.180
Steuerungen		FANUC, SIEMENS



SL 2500 Serie

Horizontales Drehzentrum



Stabile Konstruktion für maximale Produktivität.

- Die im Revolver verbaute Hirth-Verzahnung erleichtert das wieder herstellen der Geometrie des Revolvers nach einer Kollision.
- Das aus einem Stück gegossene 45 Grad Schrägbett sorgt für eine hohe Steifigkeit, Schwingungsdämpfung und einer hohen Präzision bei hohen Schnittkräften.
- Die breiten Flachführungen sorgen für höchste Stabilität unter hoher Last.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 2500A (AX/AL)	SL 2500AM (AXM/ALM)	SL 2500B (BX/BL)	SL2500BM (BXM/BLM)
Schwing-ø über dem Bett	mm	650	650	650	650
Max. Dreh-ø x Drehlänge	mm	430 x 570 (850/1.070)	405 x 504 (784/1.004)	430 x 554 (834/1.054)	405 x 497 (767/997)
Stangen ø	mm	68	68	77	77
Futter-ø	Zoll	8	8	10	10
Spindeldrehzahl	U/Min.	4.500	4.500	3.500	3.500
Spindelnase	ASA	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	15/18,5	15/18,5	15/18,5 [18,5/26]	15/18,5 [18,5/26]
Eilgang (X/Z)	m/Min.	24/30	24/30	24/30	24/30
Verfahrweg (X/Z)	mm	245/600 (880/1.100)	245/540 (820/1.040)	245/600 (880/1.100)	245/540 (820/1.040)
Werkzeugplätze	St.	12	12/BMT65	12	12/BMT65
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25	25	25	25
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	50	50	50	50
Pinolenhub	mm	80(100)	100	80(100)	100
Gewicht der Maschine	kg	5.100 (5.700/6.300)	5.200 (5.800/6.400)	5.100 (5.700/6.300)	5.200 (5.800/6.400)
Aufstellfläche ohne Späfü. (L x B)	mm	A&B/M: 3.125 (4.230) x 1.610	AX&BX/M: 3.430 (4.535) x 1.610	AL&BL/M: 3.780 (4.885) x 1.610	AL&BL/M: 3.780 (4.885) x 1.610
Steuerungen		FANUC, SIEMENS			



SL 2500 SY/Y Serie



Flachgeführte 30 Grad Schrägbettmaschine mit Y-Achse –
Gegenspindel oder Servo-Reitstock

- Revolver mit BMT Aufnahme
- Drehzahl und winkelsynchrone Übergabe der Werkstücke unter Einhaltung der Form und Lagetoleranzen
- 2 Koplettbearbeitung durch Rückseitenbearbeitung



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 2500 AY	SL 2500 ASY/ALSY	SL 2500 BY	SL 2500 BSY/BLSY
Schwing-ϕ über dem Bett	mm	650	650	650	650
Max. Dreh-ϕ x Drehlänge	mm	360 x 490	360 x 490 / 1.284	360 x 476	360x520/1.271
Stangen ϕ (Haupt/Gegen)	mm	68/-	68/36	77/-	77/52
Futter-ϕ (Haupt/Gegen)	Zoll	8/-	8/6	10/-	10/8
Spindeldrehzahl (Haupt/Gegen[Opt.])	U/Min.	4.500/-	4.500/6.000	3.500/-	3.500/4.500
Hauptspindelmotor (cont./30 Min.)	kW	11/15	11/15	18,5/26	18,5/26
Gegenspindelmotor (cont./30 Min.) [Opt.]	kW	-	5,5/7,5	-	11/15
Verfahrweg (X/Z/Y/B)	mm	235 / 580 / 100 / 580	235 / 580 / 1.375 / 100 / 580 / 1.388	235 / 580 / 100 / 565	235 / 580 / 1.375 / 100 / 565 / 1.346
Werkzeugplätze	St.	24(BMT65)	24(BMT65)	24(BMT65)	24(BMT65)
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25x25	25x25	25x25	25x25
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	50	50	50	50
Gewicht der Maschine	kg	5.600	5.800	5.800/7.500	6.000/7.600
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxB)	mm	3.643 (4.667) x 1.930	3.643 (4.667) / 4.123 (5.559) x 2.030	3.643 (4.667) x 1.930	3.643 (4.667) / 4.123 (5.559) x 2.030
Steuerungen		FANUC, SIEMENS			



SL 3000 Serie

Horizontales Drehzentrum



Stabile Konstruktion für maximale Produktivität

- Die im Revolver verbaute Hirth-Verzahnung erleichtert das wieder herstellen der Geometrie des Revolvers nach einer Kollision.
- Das aus einem Stück gegossene 45Grad Schräg-bett, sorgt für eine hohe Steifigkeit, Schwingungsdämpfung und einer hohen Präzision bei hohen Schnittkräften.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL3000A (AX/AL)	SL 3000AM (AXM/ALM)	SL3000B (BX/BL)	SL 3000BM (BXM/BLM)
Schwing-ø über dem Bett	mm	650	650	650	650
Max. Dreh-ø x Drehlänge	mm	430 x 554(834/1.054)	405 x 497(767/997)	430 x 528(808/1.028)	405 x 456(736/956)
Max. Fräs ø	mm	-	433	-	433
Futter-ø	Zoll	10	10	12	12
Spindeldrehzahl	U/Min.	3.500	3.500	3.000	3.000
Spindelnase	ASA	A2-8	A2-8	A2-8	A2-8
Motor (Cont./Max)	kW	18.5/26	18.5/26	18.5/26	18.5/26
Verfahrwege (X/Z)	mm	245/600(880/1,100)	245/540(820/1,040)	245/600(880/1,100)	245/540(820/1,040)
Eilgang (X/Z)	m/min	24/30	24/30	24/30	24/30
Anzahl der Werkzeug-plätze	ea	12	12[24] (BMT65)	12	12[24] (BMT65)
PinolenØ&Hub	mm	110/100	110/100	110/100	110/100
Grösse (Späneförderer seitlich) L×W×H	mm	3,125(4,230)/3,430(4,535)/3,630(4,685)×1,610×1,937			
Grösse (Späneförderer nach Hinten) L×W×H	mm	3,125×1,990(2,530)×1,937			
Gewicht	kg	5.200 (5.800/6.400)	5.200 (5.800/6.400)	5.200 (5.800/6.400)	5.200 (5.800/6.500)
Steuerungen		FANUC, SIEMENS			



SL 3500 Serie

Horizontales Drehzentrum



Das spezielle Design sorgt für höchste Präzision.

- Das mehrfach gerippte Bett sorgt für eine hohe Verwindungssteifigkeit und minimalen Wärmegang.
- Das von der Hauptspindel separat eingebaute Getriebe sorgt für eine optimale Vibrationsdämpfung.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL3500A (AX/AL)	SL 3500AM (AXM/ ALM)	SL3500B (BX/BL)	SL 3500BM (BXM/BLM)
Schwing-ø über dem Bett	mm	680	680	680	680
Max. Dreh-ø x Drehlänge	mm	500x780(1,530)	500x750(1,500)	500x780(1,530)	500x50(1,500)
Max. Fräs ø	mm	-	526	-	526
Futter-ø	Zoll	12	12	15	15
Spindeldrehzahl	U/Min.	2,500	2,000	2,500	2,000
Spindel-nase	ASA	A2-11	A2-11	A2-11	A2-11
Spindel Bohrungs Ø	mm	115	115	132	132
Motor (Cont./Max)	kW	18.5/26	18.5/26	18.5/26	18.5/26
Verfahrwege (X/Z)	mm	280/855(1,605)	280/855(1,605)	280/855(1,605)	280/855(1,605)
Eilgang (X/Z)	m/min	12/15	20/24	12/15	20/24
Anzahl der Werkzeug- plätze	ea	10[12]	12[24] (BMT65)	10[12]	12[24] (BMT65)
Drehwerkzeughalter	mm	25	25	25	25
Schaft Grösse					
Grösse (Späneförderer seitlich) LxWxH	mm		3,885(4,736)/5,079(5,926)x1,897/1,885x2,130		
Gewicht	kg	8,300(9,300)	8,300(9,300)	8,300(9,300)	8,300(9,300)
Steuerungen			FANUC, SIEMENS		



SL 3500Y Serie

Flachgeführte 45 Grad Schrägbettmaschine mit Y-Achse



Hochpräzise Drehzentren für Schwerzerspannungen, verbunden mit den modernsten technologischen Funktionen von SMEC.

- Durch die Rippenkonstruktion am Spindelstock ist eine extrem gute Wärmeabfuhr gewährleistet. Thermische negative Eigenschaften werden dadurch bestens kompensiert.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 3500AY/ BY	SL 3500AXY/ BXY	SL 3500ALY/ BLY
Schwing-Ø über dem Bett	mm	850	850	850
Max. Dreh-Ø x Drehlänge	mm	430x780	430x1530	430x2125
Stangen-Ø	mm	103 / 117,5	103 / 117,5	103 / 117,5
Futter-Ø	Zoll	12 / 15	12 / 15	12 / 15
Spindeldrehzahl	U/Min.	2.500 / 2.000	2.500 / 2.000	2.500 / 2.000
Spindel Nase	ASA	A2-11	A2-11	A2-11
Spindelmotor (const. /30Min.)	kW	18,5/26	18,5/26	18,5/26
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	30/10/30	30/10/30	30/10/30
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	280/130/830	280/130/1605	280/130/2200
Werkzeugplätze	St.	12(BMT24)	12(BMT24)	12(BMT24)
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25x25	25x25	25x25
Schaft-Ø für Bohrstange	mm	50	50	50
Drehzahl angetriebene Werkzeuge	U/Min.	4500	4500	4500
Gewicht der Maschine	kg	7.000	8.700	10.500
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	3.900x2.000x2.300	4.700x2.085x2.300	5.450x2.165x2.300
Steuerungen		FANUC, SIEMENS		



SL 4500 Serie

Horizontales Drehzentrum



Großes Drehzentrum mit komfortabler Bedienung und höchster Präzision.

- Das externe Getriebe sorgt für optimale Vibrationsdämpfung und eine hohe Präzision bei der Hochleistungszerpannung.
- Eine gesonderte Motorkühlung vermindert den Wärmeintrag



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 4500/X/L A-Typ / B-Typ / C-Typ	SL 4500M/XM/LM A-Typ / B-Typ / C-Typ
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	755	755
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	690x1250/2255/3055	620x1213/2255/3055
Stangen ϕ	mm	117.5/140/166,5	117.5/140/166,5
Futter- ϕ	Zoll	18/21/24	18/21/24
Spindeldrehzahl	U/Min.	1800/1500/1200	1800/1500/1200
Spindelnase	ASA	A2-11/A2-15/A-15	A2-11/A-15/A2-15
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	45/30	45/30
Eilgang (X/Z)	m/Min.	20/20/20/18/20/10	20/20/20/18/20/10
Verfahrweg (X/Z)	mm	350/1.325/2.330/3.130	350/1.325/2.330/3.130
Werkzeugplätze	St.	12	12 (BMT-75)
Höhe der Außendrehmeißel	mm	32	32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	60	60
Pinolenhub (Programable)	mm	150	150
Gewicht der Maschine	kg	10.000/13.000/20.000	10.500/13.500/20.500
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxB)	mm	4.649(5.846)/5.570(6.530)/6350(7310)x2.185	
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SL 4500Y Serie

Horizontales Drehzentrum



45° Flachgeführte Schrägbett Drehmaschine für die Schwerzerspannung inkl. Lünettenvorbereitung und Getriebe



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 4500XY	SL 4500LY/ XLY
		A-Typ / B-Typ / C-Typ	A-Typ / B-Typ / C-Typ
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	975	975
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	620x2140/2117/2117	620x2930/ 5000
Stangen ϕ	mm	117,5/ 140/166,5	117,5/140/ 166,5
Futter- ϕ	Zoll	18/21/24	18/21/24
Spindeldrehzahl	U/Min.	1.800/1.500/1.200	1.800/1.500/1.200
Spindelnase	ASA	A2-11/ A2-15/A2-15	A2-11/A2-15/A2-15
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	30/45	30/45
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	20/15/18	20/15/10
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	350/200(\pm 100)/2.270	350/200(\pm 100)/3.060/ 5090
Werkzeugplätze	St.	12/BMT75	12/BMT75
Höhe der Außendrehmeißel	mm	32	32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	60	60
Pinolenhub	mm	150	150
Gewicht der Maschine	kg	17.000	22.000/ 25.000
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxB)	mm	5.570(6.530)x2.303	6.350(7.327)/ 8.700(9.897) x2.303/ 2.443
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SL 5500 Serie

Horizontales Drehzentrum



Großes Drehzentrum mit hoher Produktivität und Präzision.

- Das externe Getriebe sorgt für optimale Vibrationsdämpfung und eine hohe Präzision bei hoher Hochleistungserspanung.
- Eine gesonderte Motorkühlung vermindert den Wärmeeintrag



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 5500	SL 5500M
		A-Typ / B-Typ / C-Typ	A-Typ / B-Typ / C-Typ
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	900	900
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	690x1.097	690x1.079
Stangen ϕ	mm	166,5/166,5/232	166,5/166,5/232
Futter- ϕ	Zoll	21/24/32	21/24/32
Spindeldrehzahl	U/Min.	1.500/1.200/1.000	1.500/1.200/1.000
Spindel Nase	ASA	A2-15/A2-15/A2-20	A2-15/A2-15/A2-20
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	30/45 / 30/45 / 37/55	30/45 / 30/45 / 37/55
Eilgang (X/Z)	m/Min.	20/20	20/20
Verfahrweg (X/Z)	mm	370/1.130	370/1.130
Werkzeugplätze	St.	12	12 (BMT75)
Höhe der Außendrehmeißel	mm	32	32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	80	80
Pinolenhub (Programable)	mm	150	150
Gewicht der Maschine	kg	15.000/15.000/15.500	15.500/15.500/16.000
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxB)	mm	5.159(6.040)x2.173	5.159(6.040)x2.173
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SL 6500 Serie

Horizontales Drehzentrum



Großes Drehzentrum mit komfortabler Bedienung und höchster Präzision.

- Die stärkste in ihrer Klasse gleichzeitiges Hochleistungs- und Präzisionsdrehen.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 6500/X/L/XL A-Typ / B-Typ	SL 6500/XM/ML/XLM A-Typ / B-Typ
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	1.030	1.030
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	900x1.000 /2.000/3.200/5.050	900x1.000 /2.000/3.200/5.050
Stangen ϕ	mm	140	140
Futter- ϕ	Zoll	21/24	21/24
Spindeldrehzahl	U/Min.	1.500/1.200	1.500/1.200
Spindel Nase	ASA	A2-15	A2-15
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	37/55	37/55
Eilgang (X/Z)	m/Min.	12/18 / 12/15 / 12/10 / 12/10	12/18 / 12/15 / 12/10 / 12/10
Verfahrweg (X/Z)	mm	470/1.050 / 2.050 / 3.270 / 5.100	470/1.050 / 2.050 / 3.270 / 5.100
Werkzeugplätze	St.	12	12(BMT85)
Höhe der Außendrehmeißel	mm	32	32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	80	80
Pinolenhub (Programable)	mm	150	150
Gewicht der Maschine	kg	16.500 / 19.000 / 22.000 / 26.000	16.500 / 19.000 / 22.000 / 26.000
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxB)	mm	5.158(6.170) / 6.203(7.216) / 7.400(8.413) / 9.400(10.413) x2.564 / 2.760 / 2.760 / 2.860	

Steuerungen

FANUC, SIEMENS



SL 8500 Serie

Horizontales Drehzentrum



Großes Drehzentrum mit komfortabler Bedienung und höchster Präzision.

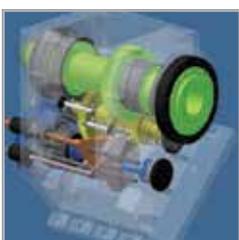
- Die stärkste in ihrer Klasse gleichzeitiges Hochleistungs- und Präzisionsdrehen.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SL 8500/X/L/XL	SL 8500M/XM/LM/XLM
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	1.030	1.030
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	900x1.000 / 2.000 / 3.200 / 5.050	900x1.000 / 2.000 / 3.200 / 5.050
Stangen ϕ	mm	232	232
Futter- ϕ	Zoll	32	32
Spindeldrehzahl	U/Min.	500 [320/300]	500 [320/300]
Spindelnase	ASA	A1-20[A1-20, A2-20]	A1-20[A1-20, A2-20]
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	37/55	37/55
Eilgang (X/Z)	m/Min.	12/18 / 12/15 / 12/10 / 12/10	12/18 / 12/15 / 12/10 / 12/10
Verfahrweg (X/Z)	mm	470/1.050 / 2.050 / 3.270 / 5.100	470/1.050 / 2.050 / 3.270 / 5.100
Werkzeugplätze	St.	12	12/BMT85
Höhe der Außendrehmeißel	mm	32	32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	80	80
Pinolenhub (Programable)	mm	150	150
Gewicht der Maschine	kg	17.500 / 20.000 / 23.000 / 27.000	17.500 / 20.000 / 23.000 / 27.000
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxB)	mm	5.158(6.170) / 6.203(7.216) / 7.400(8.413) / 9.400(10.413) x2.564 / 2.760 / 2.760 / 2.860	
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SLV 500(RH,LH) / 500M(RH,LH)

Vertikales Drehzentrum



Die SLV 500/M Serie ist eine hochpräzise, stabile vertikal Drehmaschine

Entwickelt für gleichzeitiges Hochleistungs- und Präzisionsdrehen.

- Stabiles Design und optimale Wärmekompensation.
- Einfache Anbindung an eine Automation möglich.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SLV 500(RH,LH)	SLV 500M(RH,LH)
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	700	700
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	500x465	500x465
Futter- ϕ	Zoll	12/15/18	12/15/18
Spindeldrehzahl	U/Min.	3.000/3.000/2.000	3.000/3.000/2.000
Spindelnase	ASA	A2-8	A2-8
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	18,5/26	18,5/26
Eilgang (X/Z)	m/Min.	20/20	20/20
Verfahrweg (X/Z)	mm	317/495	317/495
Werkzeugplätze	St.	12	12/BMT65
Höhe der Außendrehmeißel	mm	25x25	25x25
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	50	50
Gewicht der Maschine	kg	7.100	7.200
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxBxH)	mm	1.670(2.750)x2.540x3.341	1.670(2.750)x2.540x3.341
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SLV 800(RH,LH) / 800M (RH,LH)

Vertikales Drehzentrum



SLV 800V ist eine hochpräzise, stabile vertikal Drehmaschine

- 2 stufiges Getriebe (Opt.) Breite Flachführungen und sehr verwindungssteifes Maschinenbett.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SLV800 (RH,LH)	SLV800M(RH,LH)
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	890	890
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	810x800	810x775
Futter- ϕ	Zoll	18/21/24	18/21/24
Spindeldrehzahl	U/Min.	2.000/1.800/1.500	2.000/1.800/1.500
Spindelnase	ASA	A2-11	A2-11
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	22/30 [30/37]	22/30 [30/37]
Eilgang (X/Z)	m/Min.	20/20	20/20
Verfahrweg (X/Z)	mm	440/800	440/800
Werkzeugplätze	St.	12	12/BMT75
Höhe der Außendrehmeißel	mm	32x32	32x32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	63	63
Gewicht der Maschine	kg	11.000	11.200
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxBxH)	mm	2.052(3.311)x2.782x3.491	2.052(3.311)x2.782x3.491
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SLV1000 / 1000M

Vertikales Drehzentrum



Entwickelt für die Bearbeitung großer, schwerer Werkstücke mit hohen Schnittkräften. Gleichzeitiges Hochleistungs- und Präzisionsdrehen.

- 2Stufiges Getriebe (Standard)
- Die SLV 1000/1000M Serie hat ein sehr verwindungssteifes Bett und extra breite Flachführungen, wodurch eine sehr hohe Oberflächengüte bei der Bearbeitung der Werkstücke erzielt wird.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SLV1000	SLV1000M
Schwing- ϕ über dem Bett	mm	1.100	1.100
Max. Dreh- ϕ x Drehlänge	mm	1.000x955	1.000x955
Futter- ϕ	Zoll	24 / 32	24 / 32
Spindeldrehzahl	U/Min.	1800 / 800	1800 / 800
Spindelnase	ASA	A2-15	A2-15
Spindelmotor (cont./30 Min.)	kW	37/55	37/55
Eilgang (X/Z)	m/Min.	20/20	20/20
Verfahrweg (X/Z)	mm	540/955	540/955
Werkzeugplätze	St.	12	12/BMT85
AD Größe des Werkzeugschafts	mm	32x32	32x32
Schaftgröße für Bohrungsstange	mm	80	80
Gewicht der Maschine	kg	17.000	17.200
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxB xH)	mm	2.510(3.741)x3030x3.934	2.510(3.741)x3030x3.934
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



Bearbeitungszentren



LCV 380S / 380D

Vertikales Bearbeitungszentrum



Überlegendes Design für eine hochproduktive Bearbeitung

- Ultraschnelles, hochpräzises linear geführtes Bearbeitungszentrum.
- Pendeltisch ermöglicht ein einfaches Rüsten und die Nebenzeiten werden deutlich reduziert.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		LCV 380S	LCV 380D
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	520x380x350	520x380x350
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	200-570	200-570
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	600x420	600x420
Belastbarkeit	kgf	Fester Tisch	2x200
Tischoberflächenkonfiguration	mm	35-M16x80x80	2x33-M16x90x90
Spindeldrehzahl	min-1	12.000[15.000]	12.000[15.000]
Spindelmotor (Cont./kurz)	kW	3,7/5,5[2,2/3,7]	3,7/5,5[2,2/3,7]
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	48/48/48	48/48/48
Werkzeugschaft		BT30	BT30
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	0,85	0,85
Magazinkapazität	jew.	20	20
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	1.870(2.887)x3.453x2.443	1.898(2.885)x3.724x2.443
Gewicht der Maschine	kg	4.000	4.500
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



SM 420

Vertikales Bearbeitungszentrum



Eine neue Klasse im Bereich Tapping Center. Eignet sich hervorragend zur Massenproduktion von Serienteilen.

- Das SM400 Tapping Center mit seinen hohen Eilganggeschwindigkeiten und ultraschnellen Werkzeugwechselsystem eignet sich hervorragend für die Fertigung von Serienteilen.
- Es wurde auch Priorität auf das synchrone Gewindeschneiden gelegt, der Rückzug beim Gewindeschneiden erfolgt in bis zu 3fach höhere Geschwindigkeit als es der Standard bei solchen Zentren ist.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SM 400 FANUC	SM 400 SIEMENS
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	530×400×350	530×400×350
Spindelabstand zur Tischoberkante	mm	150 ~ 500	150 ~ 500
Tischgröße	mm	600×400	600×400
Tisch Aufspannfläche	mm	14H8×p125×3ea	14H8×p125×3ea
Spindeldrehzahl	U/min	12,000[20,000]	24,000
Spindelmotor (Cont./kurz)	kW	3.7/5.5[2.2/3.7]	3.5/11.8
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	60/60/60	60/60/60
Anzahl der Werkzeugplätze	ea	21	21
Max. WerkzeugØ (Links/Rechts Frei)	mm	60(80)	60(80)
Max. Werkzeuglänge/Gewicht	mm	50/3	50/3
Werkzeugwechselzeit	sec	1.4	1.4
Werkzeugwechsel Methode	mm	Trommelmagazin	Trommelmagazin
Werkzeug Auswahl Methode	mm	Fixed address	Fixed address
Größe (Späneförderer seitlich) L×W×H	mm	1,666(2,582)×2,943×2,370	1,666(2,582)×2,943×2,370
Gewicht	kg	3,800	3,800
Steuerungen		FANUC	SIEMENS



SM 400DH

Doppelspindliges Vertikales Bearbeitungszentrum



Hochproduktives vertikales Doppelspindel Tapping Center

- Ideal für die Serienproduktion bspw. von Automobilteilen. Durch die beiden Hauptspindeln wird eine sehr hohe Produktivität erzielt. Durch das kompakte Design dieser Maschine wird nur eine geringere Aufstellfläche benötigt.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		SM 400DH
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	530×400×415
Spindelabstand zur Tischoberkante	mm	180 ~ 595
Tischgrösse	mm	750×400
Tisch Aufspannfläche	mm	14H8×p125×3ea
Spindeldrehzahl	rpm	12,000
Spindelmotor (Cont./kurz)	kW	5.5/7.5
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	60/60/48
Anzahl der Werkzeugplätze	ea	20 x 2
Max. WerkzeugØ (Links/Rechts Frei)	mm	60(120)
Max. Werkzeuglänge/Gewicht	mm	190/3
Werkzeugwechselzeit	sec	1.1
Werkzeugwechsel Methode	mm	Doppelschwenkarm
Werkzeug Auswahl Methode	mm	Zufällig
Grösse (Späneförderer seitlich) L×W×H	mm	1,850(2,691)×2,729×2,613
Gewicht	kg	4,100
Steuerungen		FANUC, SIEMENS



PCV 430

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Linearrollenführungen



Ultrapräzises Hochgeschwindigkeits Vertikales Bearbeitungszentrum

- Die größte Kapazität in ihrer Klasse
- Ein gegossenes Maschinenbett mit einem niedrigen Schwerpunkt sorgt für eine hohe Steifigkeit, Präzision und Vibrationsdämpfung.
- Der Abstand der Führungen ist herausragend in dieser Klasse.
- Hauptspindel verfügbar als Built in oder mit Riemenantrieb



[]: Option

Übersicht Spezifikationen

BESCHREIBUNG		PCV 430
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	700x420x510
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	130~640
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	750x420
Belastbarkeit	kgf	560
Tischoberflächenkonfiguration	mm	18H8 x p125 x 3ea
Spindeldrehzahl [Opt.]	min ⁻¹	10.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	11/20,4
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	48/48/36
Werkzeugschaft		BT40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,3
Magazinkapazität	St.	24
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	2.100(2..987)x3.288x2.793
Gewicht der Maschine	kg	4.500
Steuerung		FANUC



MCV 4300

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Linearrollenführungen



Ultrapräzises Hochgeschwindigkeits Vertikales Bearbeitungszentrum

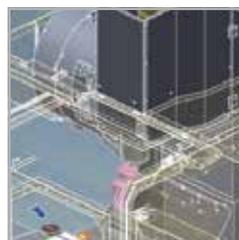
- Die größte Kapazität in ihrer Klasse
- Ein gegossenes Maschinenbett mit einem niedrigen Schwerpunkt sorgt für eine hohe Steifigkeit, Präzision und Vibrationsdämpfung.
- Der Abstand der Führungen ist herausragend in dieser Klasse.
- Hauptspindel verfügbar als Built in oder mit Riemenantrieb



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		MCV 4300
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	770x430x510
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	150-660
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	920x460
Belastbarkeit	kgf	600
Max. Werkzeuglänge / Gewicht	mm / kg	300 / 8
Tischoberflächenkonfiguration	mm	18H8 T-slotxP125x4ea
Spindeldrehzahl (Direktantrieb)	min-1	12.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	11/22,2
Max. Spindeldrehmoment	N·m	70.1 / 117
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	36/36/30
Werkzeug Aufnahme	-	BT 40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,3
Magazinkapazität (Opt.)	St.	30
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxWxH)	mm	2.370(3.134)x3.388x2.645
Gewicht der Maschine	kg	5.500
Steuerung		FANUC



MCV 5500

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Linearrollenführungen



Ultrapräzises Hochgeschwindigkeits Vertikales Bearbeitungszentrum Kompaktes und Kosteneffektives Design

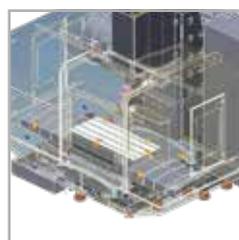
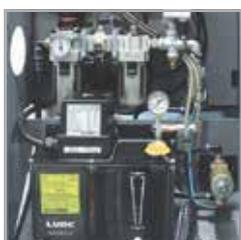
- Verschiedene Spindeltriebe verfügbar
- Riemenantrieb: Bspw Fertigung von Automobil-,Elektroteilen
- Built in Spindel : Fertigung hochpräziser Werkstücke, bspw. Luftfahrt, Werkzeugformen.



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		MCV 5500
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1.050x550x520
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	130-650
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	1.200x540
Belastbarkeit	kgf	800
Max. Werkzeuglänge / Gewicht	mm / kg	300 / 8
Tischoberflächenkonfiguration	mm	18H8 T-slotxP125x4ea
Spindeldrehzahl (Direktantrieb)	min-1	12.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	11/18,5
Max. Spindeldrehmoment	N·m	70.1 / 117
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	36/36/30
Werkzeugschaft	-	BBT40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,3
Magazinkapazität (Opt.)	St.	30
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	2.977(3.635)x3.592x2.778
Gewicht der Maschine	kg	6.700
Steuerung		FANUC



MCV 5700L

mit Linearrollenfürungen



Größter Verfahrweg in X und größter Tisch in seiner Klasse

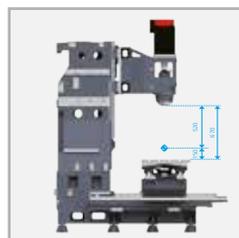
- größter X-Achsen-Verfahrweg der Klasse von 1.600mm
- größte Tisch in ihrer Klasse 1.700 x 570 mm
- einfache Bedienbarkeit mit einer Tischhöhe von 900mm
- mit 4 Reihen Rollen LM-Führungen in der Y-Achse, Überhang wird verhindert
- hohe Festigkeit und Präzision
- maximierte Raumeffizienz mit dem Kompaktdesign



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		HYST 5700L
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1,600/570/520
Tischgröße	mm	1,700 [] 570
Tischbelastbarkeit	kgf	1,000
Tischfläche	mm	18H8 T-slot x p125 x 4ea
Max. Spindeldrehzahl	rpm	12,000
Werkzeugwechselzeit (T-T)	sec	1.3(60Hz), 1.6(50Hz)
Eilgang (X/Y/Z)	mm	30/36/30
Werkzeugspeicherkapazität	EA	30



MCV 6700 / 6700L

Vertikales Bearbeitungszentrum Für die Rollenführung LM



Linear geführtes vertikales Bearbeitungszentrum mit dem größten Arbeitsraum und X-Achsenverfahrweg in ihrer Klasse

- Mehrfach geripptes Maschinenbett mit einem niedrigen Schwerpunkt
- X-Achse Verfahrweg (2,100MM) Mit ihrer Tischgröße ist die Maschine die größte in ihrer Klasse
- Fahrständer mit hoher Steifigkeit für höchste Präzision
- Y-Achse wird mit 4 Linearführungen geführt somit wird ein durchbiegen des Tisches verhindert



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		MCV 6700	MCV 6700L
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1.600x670x520	2.100x670x520
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	150-670	150-670
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	1.700x660	2.200x660
Belastbarkeit	kgf	1.300	1.200
Tischoberflächenkonfiguration	mm	22H8xP125x5ea	18H8xP125x5ea
Spindeldrehzahl	min-1	12.000	12.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	11/22,2	11/22,2
Max. Spindeldrehmoment (30 Min./cont.)	N-m	95,1/69,6	95,1/69,6
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	30/36/30	30/30/30
Werkzeugschaft	-	BBT40	BBT40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,3	1,3
Magazinkapazität	St.	30	30
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxWxH)	mm	4.105(4.955)x3.188x2.723	4.882(6.060)x3.275x2.985
Gewicht der Maschine	kg	8.500	9.500

Steuerungen

FANUC, SIEMENS



MCV 8500L

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Rollenlinearführungen



Linear geführtes Hochpräzises vertikales Bearbeitungszentrum mit dem in ihrer Klasse größten X-Achsen Verfahrweg.

- Mehrfach geripptes Maschinenbett mit einem niedrigen Schwerpunkt
- X-Achse Verfahrweg(2540mm) und Tischgröße
- Sehr steifer Spindelkopf für höchste Präzision
- Y-Achse wird mit 4 Linearführungen geführt somit wird ein durchbiegen des Tisches verhindert



[]: Option

Übersicht Spezifikationen

BESCHREIBUNG		MCV 8500L
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	2.540x850x650
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	150-800
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	2.600x850
Belastbarkeit	kgf	2.000
Tischoberflächenkonfiguration	mm	18H8xP125x6ea
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	12.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	11/22,2
Max. Spindeldrehmoment (30 Min./cont.)	N·m	95,1/69,6
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	30/30/24
Werkzeugschaft		BBT40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,3
Magazinkapazität	St.	30
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	6.480(7.272)x3.791x2.965
Gewicht der Maschine	kg	16.000
Steuerungen		FANUC, SIEMENS



MCV 420UL

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Rollenlinearführungen



Hervorragendes strukturelles Design für eine hohe Produktivität und Präzision

- Flexible Bearbeitung langer und kurzer Werkstücke
- Hochpräzise Kugelrollspindeln in allen Achsen.
- Schneller Werkzeugwechsel und hohe Eilganggeschwindigkeit sorgen für eine deutliche Reduzierung der Nebenzeiten



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		MCV 420UL
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	6.200x420x450
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	200~650
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	6.600x460
Belastbarkeit	kgf	Fester Tisch
Tischoberflächenkonfiguration	mm	18H8xP125x3ea
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	10.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	7,5/11
Max. Spindeldrehmoment (30 Min./cont.)	N·m	45/70
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	24/30/30
Werkzeugschaft		BT40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,5
Magazinkapazität	St.	24
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	9.055x4.092(4.623)x2.881
Gewicht der Maschine	kg	21.500
Steuerungen		FANUC, SIEMENS



MCV 510XL

mit Rollenlinearführung



Hervorragendes Design für höchste Produktivität und Präzision

- Optimale Bearbeitung langer Werkstücke.
- Mehrfach geripptes verwindungssteifes Maschinenbett bietet höchste Präzision
- Schneller Werkzeugwechsel/Hohe Eilganggeschwindigkeit reduziert deutlich die Nebenzeiten



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		MCV 510XL
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	4.000x510x550
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	150-700
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	4.600x550
Belastbarkeit	kgf	Fester Tisch
Tischoberflächenkonfiguration	mm	180-M16x110x1253
Spindeldrehzahl	min ⁻¹	12.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	11/18,5
Max. Spindeldrehmoment (30 Min./cont.)	N·m	70/141,4
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min.	24/30/30
Werkzeugschaft		BT40
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	1,5
Magazinkapazität	St.	30
Aufstellfläche ohne Späfü. (LxWxH)	mm	8.070(8.447)x3.130x3.016
Gewicht der Maschine	kg	21.000
Steuerungen		FANUC, SIEMENS



MVF 5000

5-Achs-Bearbeitungszentrum ideal für Massenproduktion und Hochpräzisionsbearbeitung



Hoher Standard

- Benutzerfreundlich / Einfache Wartungsstruktur
- Frontscharnierförderer für flüssige, sichere Spanentsorgung

Hohe Genauigkeit

- X, Y, Z-Achse Kugelgewindemutter Kühlung (Std)
- B, C-Achse Drehgeber (Std)
- Glasmaßstäbe für der X-, Y- und Z-Achse (Option)

Hochleistung

- Rollenlinearführungen
- 2-Achsen-Drehtisch mit Schneckenantireb

Mehrfachfunktion

- Hochdruckkühlung (Option) : 20/30/70 Bar
- Verschiedene Optionen

BESCHREIBUNG		MVF 5000 (SMEC)
Tischgröße	mm	500 (600)
max Tischbelastung	kg	500
Abstand Spindel - Tisch	mm	150 ~ 625
Spindelkegel	-	BBT40 (CAT40)
max. Drehzahl	rpm	12K (15K)
Spindelmotor konst/max	kW	11/18.5 (11/15)
Lineare Achsen X/Y/Z	mm	650/520/475
Lineare Achsen Eilgang	m/min	40/40/40
Rotierende Achse	degrees	-110 ~ +45
Rotierende Achsen Eilgang	rpm	16/25
Werkzeugmagazin	EA	30 (40) (60)
Wkz Wechsel T-T	sec	1.31
Maße	mm	2,460x2,905x3,101
Gewicht	kg	10,000
Steuerung	-	0i-MF Plus (31i-B5)

LCV 550 / 6700

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Flachführungen



Flachgeführtes vertikales Bearbeitungszentrum bietet eine vielseitige kraftvolle Bearbeitung von Werkstücken

- Hochpräzises und effektives auf eine lange Haltbarkeit ausgelegtes Bearbeitungszentrum
- Höchste Produktivität Bspw Fertigung von Werkzeugformen für Elektroteilen



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		LCV 550	LCV 6700
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1.150x550x520	1.350x650x635
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	150~670(High : 350~870)	200~850
Abstand von der Palettenmitte zum Ständer	mm	600	675
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	1.200x550	1.550x670
Belastbarkeit	kgf	800	1.000
Tischoberflächenkonfiguration	mm	18H8xP110x5ea	18H8xP125x5ea
Spindeldrehzahl (Direktantrieb)	min-1	8.000 / BT40: 12.000 / Getriebe: 6.000	8.000 / BT40: 12.000 / Getriebe: 6.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	15/11	15/11
Max. Spindeldrehmoment (30 Min./cont.)	N·m	286,4/143,2 (286,4/140,2, 95,1/69,6, 95,5/63,7)	286,4/143,2 (286,4/140,2, 95,1/69,6,95,5/63,7)
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min	24/24/20	24/24/20
Werkzeugschaft(Opt.)	-	BT50 (BBT40)	BT50 (BBT40)
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	2,5 (1,8)	2,5 (1,8)
Magazinkapazität	St.	24[30]/BBT40 30	30
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxWxH)	mm	3.218 (4.185) x 2.869 x 2.944	3.400 (4.553) x 2.430 x 3.160
Gewicht der Maschine	kg	7.000	11.000
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



LCV 850 / 1060

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Flachführungen



Optimiert für die Bearbeitung von Werkzeugformen, Teile für die Luftfahrt- und Elektronikindustrie

- Stabiles, steifes Maschinenbett
- 6Fac geführter Tisch (Kreuzschlitten Aufbau)



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		LCV 850	LCV 1060
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	2.000x850x800	2.500x1.060x900
Abstand von der Tischoberfläche zum Spindelkopf	mm	200~1.000 (hoch: 300~1.100)	200~1.100 (hoch: 400~1.300)
Abstand von der Palettenmitte zum Ständer	mm	950	1.100
Arbeitsfläche - Tischgröße	mm	2.050x850	2.800x1.060
Belastbarkeit	kgf	3.000	5.000
Tischoberflächenkonfiguration	mm	22H8xP125x6ea	22H8xP150x7ea
Spindeldrehzahl	r/min-1	7.000	6.000
Spindelmotor (30 Min./cont.)	kW	15/18,5	15/18,5
Max. Spindeldrehmoment (30 Min./cont.)	N·m	768/614	768/614
Eilgang (X/Y/Z)	m/Min	20/20/16	16/16/16
Werkzeugschaft	-	BT50 [BBT50]	BT50 [BBT50]
Werkzeugwechselzeit (T-T)	Sek.	2,5	2,5
Magazinkapazität	St.	30 [40]	30 [40]
Aufstellfläche ohne Späfo. (LxWxH)	mm	5.500 x 4.399 (4.939) x 3.752	6.700 x 4.841 (5.338) x 3.660
Gewicht der Maschine	kg	18.000	25.000
Steuerungen		FANUC, SIEMENS	



HYST 5700L

Hybrid Typ HYST Serie



Größter X-Achsen Verfahrweg und größter Tisch in seiner Klasse

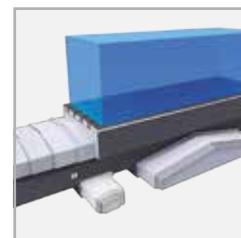
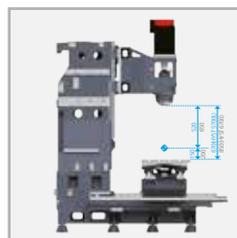
- größter X-Achsen-Verfahrweg in seiner Klasse von 1.600mm (HYST 5700L)
- größte Tischgröße der Klasse von 1.700 x 570 mm (HYST 5700L)
- einfache Zugänglichkeit mit einer Tischhöhe von 900mm
- mit 4 Reihen Rollen LM-Führungen in der Y-Achse, Überhang wird verhindert
- hohe Festigkeit und Präzision
- maximierte Raumeffizienz mit dem Kompaktdesign



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		HYST 5700L	
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1,600/570/520	
Tischgröße	mm	1,700x570	
Tischbelastbarkeit	kgf	1,000	
Tischfläche	mm	18H8 T-slot x p125 x 4ea	
Max. Spindeldrehzahl	rpm	12,000	
Werkzeugwechselzeit (T-T)	sec	1.3(60Hz), 1.6(50Hz)	
Eilgang (X/Y/Z)	mm	30/36/30	
Werkzeugspeicherkapazität	EA	30	



HYST 6700L

Hybrid Type HYST Serie



Größter X-Achsen Verfahrweg und größter Tisch in seiner Klasse

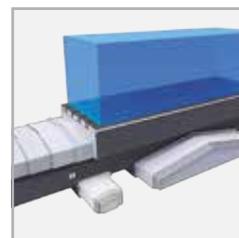
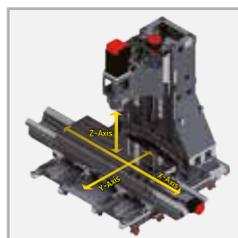
- größter X-Achsen-Verfahrweg in seiner Klasse von 1.600mm (HYST 5700L)
- größte Tischgröße in seiner Klasse von 1.700 x 570 mm (HYST 5700L)
- einfache Zugänglichkeit mit einer Tischhöhe von 900mm
- mit 4 Reihen Rollen LM-Führungen in der Y-Achse, Überhang wird verhindert
- hohe Festigkeit und Präzision
- maximierte Raumeffizienz mit dem Kompaktdesign



Übersicht Spezifikationen

[]: Option

BESCHREIBUNG		HYST 6700L	
Verfahrweg (X/Y/Z)	mm	1,300/670/650	
Tischgröße	mm	1,550 [] 670	
Tischbelastbarkeit	kgf	1,300	
Tischfläche	mm	18H8 T-slot × p125 × 5ea	
Max. Spindeldrehzahl	rpm	6,000(BT50)/8,000(BT50)/12,000(BT40)	
Werkzeugwechselzeit (T-T)	sec	1.3(60Hz), 1.6(50Hz)	
Eilgang (X/Y/Z)	mm	36/36/30	
Werkzeugspeicherkapazität	EA	30	





Gantry Loader System

© SMEC 2018.03-NO.1

Loader Type

2-Axis, 3-Axis

Rapid traverse (X/Y/Z)

3,660/1,370/1,370 mm/sec

Control System

PLC (Standard), NC (Option)



Gantry Loader

ITEM			SPECIFICATION
Loader Type	Type	-	2-Axis
		-	3-Axis
Rapid traverse	Z-Axis	mm/sec	3,660
	X-Axis	mm/sec	1,370
	Y-Axis	mm/sec	1,370
Control System	Language	-	PLC (Standard)
		-	NC (Option)

By analyzing the user environment closely, not only do we provide installation space solution optimized for high speed gantry loader and work stocker, but we also provide total solution along with various peripheral applications.

(By applying automatic inspector, automatic compensation of machining size is possible.)

Processing Example ▶



(Edge V-Slide and V-bearing)

(V shaped slide and bearing applied to drive stably)

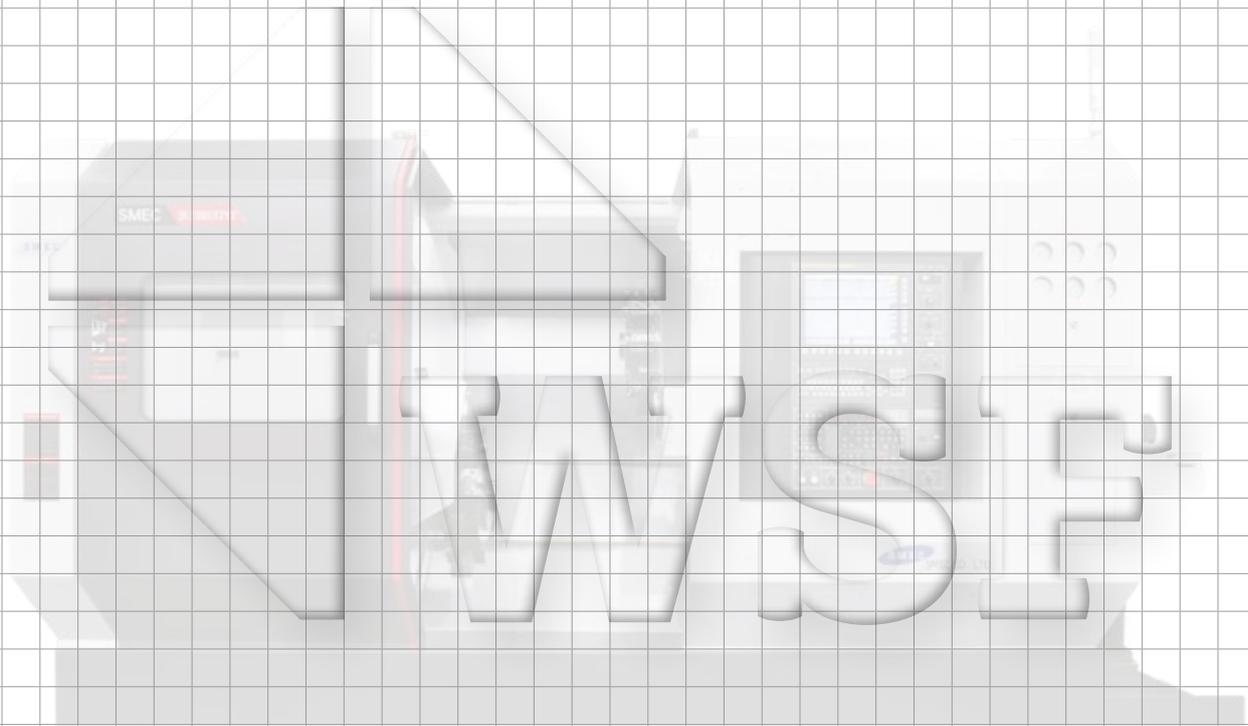
(Wiping applied to prevent infiltration of debris)

(Double row bearing to deal with high load)

(Easy maintenance)

Processing Example ▶







Made in Italy

Hochwertige Materialien verbunden mit dem Service aus Deutschland

Stangenlademagazin mit

- **Rüstzeiten**, die gegen Null gehen
- Keine zusätzlichen Werkzeugkosten
- Über PLC einstellbaren Führungskanälen auf den **gewünschten** Materialdurchmesser.
- Die vollautomatischen Stangenlademagazine haben so gut wie keinen Rüstaufwand mehr.

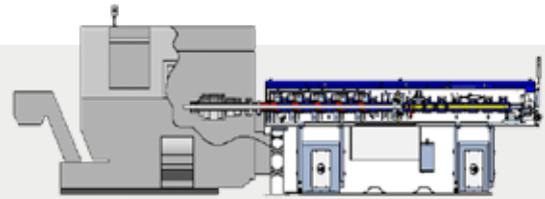
Automatische Steuerung

Die Steuerung der Lademagazine X-FILES-S, FUSION, RECORD-S, MAGIC, BETA und MATRIX erfolgt über eine PLC.

Dieser **regelt** über Gleichstrommotoren und digitale Pneumatikventile **sämtliche Funktionen** der Lademagazine.

Führungskanal

Die Lademagazine X-FILES-S, FUSION, RECORD-S, BETA und MATRIX sind mit einem **Führungskanal aus Vulkollan** ausgerüstet, in dem das Material im Ölbad läuft.

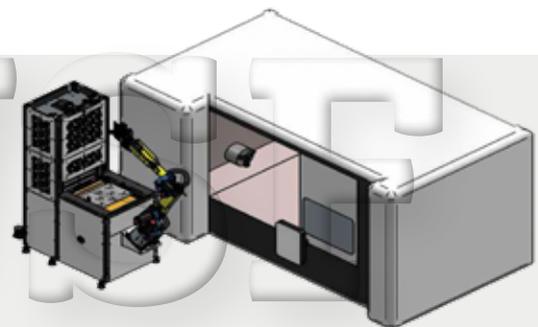


Stangenlader

Modelle für **Stangenlängen** von min. 200 mm - max. 6100 mm

Verarbeitbare **Stangendurchmesser** von min. Ø 3 mm - max. Ø 110mm

Verschiedene **Magazin-Typen**



Der „Stand-Alone“- Roboter

Einfaches **positionieren** und versetzen

FANUC- Roboterarm

Bis zu **1000 Kg** Gewicht befördern

Im Standard-Paket schon **24 beladbare** Paletten/Schubladen

STANGEN BE- UND ENTLADESYSTEME

Eine sichere Investition für jede Unternehmensgröße

SAMSYS⁺

Innovative. Intelligent. Precise.

Multi-3000

Vollelektrisches Kurzstangenlademagazin mit Servo-Antrieb

L = 1240 bzw. 1640 mm / Ø 5 mm – Ø 55 / 65 / 80 / 102 mm

Ihre Vorteile des MULTI-3000

- » Materialführung im Spindelstock erlaubt maximale Ausnutzung der Drehzahlen der Drehmaschine.
- » Eine einfache, sichere und leistungsfähige Lösung.
- » Schneller, schlagfreier und sanfter Ladezyklus.
- » Einfachste Bedienung und schnelle Umrüstung.
- » Polyvalent - ein Gerät für rundes und profiliertes Material oder Wellen.
- » Längere Lebensdauer Ihrer Drehmaschine.
- » Robuste, wartungsfreie und 100 % elektrische Magazine.
- » Umweltfreundlich / Niedriger Geräuschpegel.



Der robuste MULTI-3000 überzeugt durch seine Leistungsfähigkeit und hohe Produktivität.

Samsys-Smart

Automatisches Kurzstangenlademagazin mit Servo-Antrieb

L = 1200 / Ø 5 mm – Ø 55 - Ø 65 mm

Ihre Vorteile des Samsys-Smart

- » Keine speziellen Anforderungen hinsichtlich der Geradheit des Materials.
- » Material rotiert im Bearbeitungsraum und in der Spindel der Drehmaschine.
- » Maximale Ausnutzung der Drehzahl der Drehmaschine.
- » Verarbeitung von Rund- und Sechskantstangen.
- » Einheitliche oder beliebige Materiallänge.
- » Einfache Bedienung und Wartung.
- » Geringer Flächenbedarf.
- » Geringe Anschaffungskosten.



Der kleine Samsys-Smart, kompakt, leistungsstark und bedienerfreundlich.



www.samsys.eu

SAMSYS GmbH

Obere Schanzenstr. 1-7 | 55232 Alzey / GERMANY
Tel.: +49 (0) 6731 / 99 89 95-0 | contact@samsys.eu



HERAUSRAGEND

FÜR MEHR PRODUKTIVITÄT IN IHRER FERTIGUNG.

GIGANTISCH

Das größte Spektrum Hochpositiver
Wendeschneidplatten weltweit



SYSTEMATISCH

Profitables Einstechen, Abstechen,
Kopierdrehen – mit dem SA-/SE-System



DURCHDACHT

ARNO AMS – für leichten Werkzeugwechsel,
mit oder ohne Innenkühlung



PROFITABEL

ATS-System – vielseitig bei kurzen,
präzisen Einstichen.



MODULAR

Optimal für die Innenbearbeitung:
das modulare ARNO SIM-System.



MULTIFUNKTIONAL

Bohren und Drehen mit nur einem Werkzeug:
das Werkzeugsystem SHARK-CUT



KRAFTVOLL

Flexibel und enorm robust: das ARNO
AKB-System mit 14 – 55 mm Ø.



AUSDAUERND

Vielfalt, hohe Qualität und Passgenauigkeit:
die ARNO Drehhalter mit Innenkühlung



MEGA AUSWAHL

ARNO hat für jede Anwendung die
optimale Wendeschneidplatte.



Alle Vorteile mit ARNO erfahren Sie unter arno.de
Ihre persönliche Vorratskammer mit über
25.000 Artikeln finden Sie unter cellarno.shop



CELLARNO 
DER ONLINE-SHOP VON ARNO

Green Light Machining

Den Bearbeitungsprozess optimieren



„Green Light Machining“ steht für Prozessoptimierung in der Bearbeitung. Dies erfordert den Einsatz von Systemen, die sicherstellen, dass der Prozess nicht länger unterbrochen wird (weniger Ausfallzeiten), die Anzahl der Spindelstunden steigt, die Qualität hoch bzw. konstant bleibt und sich die Produktivität erhöht!

- ✓ 10 bis 15% Produktivitätsgewinn
- ✓ 20% kürzere Zykluszeiten
- ✓ 50% längere Standzeit der Werkzeuge
- ✓ 85% weniger Chipvolumen
- ✓ 99,97% Filtration von schädlichem Ölnebel

Unsere Lösungen:

Ölabscheider

Ölabscheider verhindern Gesundheitsprobleme des Personals, schlechte Gerüche des Kühlwassers, Korrosion an Werkstücken, Verstopfen der Kühlkanäle und übermäßigen Verschleiß an Maschinenteilen.



Öl- und Spänesauger

Saugt Späne, Öl und Kühlmittel auf, um die komplette Maschine jederzeit einfach und effektiv sauber zu halten.

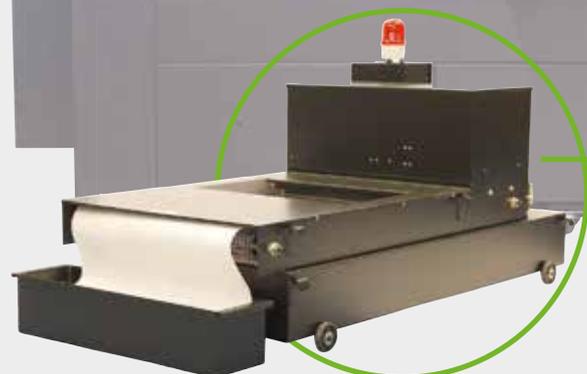


Kühlanlagen

Kühlsysteme sorgen für eine hohe thermische Prozessstabilität, was die Wiederholgenauigkeit erhöht und die Produktivität erheblich verbessert.

Flüssigkeitsfiltration

Insbesondere bei der Bearbeitung von Aluminium und Gusseisen führen kleine Partikel im Kühlwasser zu hohem Verschleiß an Maschinenteilen. Papierbandfilter sorgen hier für eine kontinuierliche Reinigung des Kühlmittels.



24/7 Produktion Erfordert Prozessoptimierung

Durch die Prozessoptimierung wird sichergestellt, dass sowohl bei kleinen als auch bei (mittleren) großen Serien die Effizienz Ihrer Werkzeugmaschine steigt, was zu einer Erhöhung Ihrer abrechnungsfähigen Stunden und Ihrer Rentabilität führt. Der Einsatz von Prozessoptimierungssystemen kann in der Praxis zu einem Produktivitätsgewinn von 10 bis 15% führen, während sich die Investition innerhalb eines Jahres amortisiert. Samsys liefert hierfür die richtige Ausrüstung, die von renommierten Maschinenlieferanten sowohl auf neuen als auch auf bestehenden Maschinen installiert werden kann (Nachrüstung).

Für wen lohnt sich das?

Die Anwendung von Prozessoptimierungssystemen soll den Bearbeitungsprozess auf modernen CNC-Drehmaschinen und Bearbeitungszentren optimieren. Die Vorteile kommen besonders im Dauerbetrieb von unbemannten Prozessen zum Ausdruck.



Ölnebelfiltration

Ölnebelfilter sorgen für ein gesundes Arbeitsumfeld und entfernen effektiv Ölnebel, Hitze und unangenehme Gerüche.

Hochdruckpumpen

Bei der Verwendung von Hochdruckpumpen wird Kühlwasser mit 20-200 bar Druck direkt auf die Werkzeugschneiden geleitet, so dass Späne schneller zerfallen, Bandspäne gebrochen werden, Werkzeuge länger halten und die Schneidkapazität dadurch erheblich verbessert wird.



Absaugbänke

Saugen Sie feinen Staub direkt von der Quelle ab.



Brikettierpressen

Die Brikettierpresse reduziert das Volumen Ihrer Späne um bis zu 85% und sorgt gleichzeitig für die Rückgewinnung Ihrer Kühlschmierstoffe. Dies führt zu verbesserten Betriebsbedingungen, reduziert Ihre Entsorgungskosten und schont die Umwelt.

Equipped by
SCHUNK



+ **Autonome Prozessoptimierung**

durch echtzeitfähige Daten-
kommunikation, Prozessanalyse
und Parameteroptimierung.

Hydro-Dehnspannfutter

i...T|E|N|D|O



+ **Bis zu 5 Seiten-Komplett-/
Simultanbearbeitung**

Manuelles Spannsystem

KONTEC KSX



+ **Bis zu 90 %
Rüstkostensparnis**

Nullpunktspannsystem VEROS



© 2021 SCHUNK GmbH & Co. KG

Superior Clamping and Gripping

SCHUNK

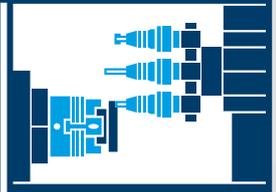
**Das Plus bei der
Ausstattung Ihres
Bearbeitungszentrums.**

Steigern Sie die Effizienz Ihrer Anlage mit
SCHUNK Spanntechnik Komponenten dank
kürzester Rüstzeiten und hoher Flexibilität.

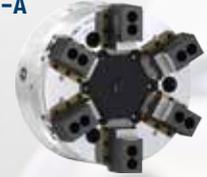
WSF WERKZEUGMASCHINEN

schunk.com/equipped-by

Equipped by
SCHUNK



+ Reduzierung der Werkstück-
deformation
um den Faktor **10**
Abgedichtetes Kraftspannfutter
ROTA NCR-A



+ **2.000** Nm Drehmoment
bei \varnothing 32 mm
Hydro-Dehnspannfutter
T|E|N|D|I|O E compact



+ **1.200** verschiedene
Typen
SCHUNK Standard-Spannbacken



Superior Clamping and Gripping

SCHUNK

**Das Plus bei der Ausstattung
Ihrer Drehmaschine.**

Von Standardkomponenten bis hin
zu passgenauen Lösungen.
Schöpfen Sie die Leistungsfähigkeit
Ihrer Drehmaschine voll aus!

WSF WERKZEUGMASCHINEN

schunk.com/equipped-by

Gleich einspeichern und
ANGEBOT sichern!

Tel. 49 (0) 9672 92415-730

Ihr Partner in
**Deutschland
& Österreich**



Industriestraße 6c
92431 Neunburg v.Wald

Servicehotline
+49 (0) 9672 92415-790

info@wsf-wzm.de
www.wsf-wzm.de