Drehen- Fräscenter

Johnford St40

Achsenanzahl	2
max. Drehlänge	1600 mm
max. Bearbeitungs-Ø	920 mm
Spindeldurchlass	152 mm
Revolver	12 – Stationen

Feeler FTC 20

Achsenanzahl	2 (X, Z)
max. Drehlänge	343 mm
max. Bearbeitungs-Ø	350 mm
Spindeldurchlass	62 mm
Revolver	12 – Stationen

Chiah Chyun Machinery C-4212TM

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	250 mm
max. Bearbeitungs-Ø	140 mm
Spindeldurchlass	42 mm
Revolver	12 – Stationen

DMG Mori CTX310

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	450 mm
max. Bearbeitungs-Ø	380 mm
Spindeldurchlass	51 mm
Revolver	12 – Stationen

Goodway GLS 200

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	500 mm
max. Bearbeitungs-Ø	360 mm
Spindeldurchlass	76 mm
Revolver	12 – Stationen

Okuma LB 300

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	1000 mm
max. Bearbeitungs-Ø	530 mm
Spindeldurchlass	62 mm
Revolver	12 – Stationen

Miyano BNA-42DHY3

Achsenanzahl	7
max. Drehlänge	360 mm
max. Bearbeitungs-Ø	140 mm
Spindeldurchlass	42 mm
Revolver	8 – Stationen

CMZ TA25SY

Achsenanzahl	4
max. Drehlänge	400 mm
max. Bearbeitungs-Ø	460 mm
Spindeldurchlass	66 mm
Revolver	12 – Stationen

CMZ TA30SY

Achsenanzahl	4
max. Drehlänge	400 mm
max. Bearbeitungs-Ø	460 mm
Spindeldurchlass	82 mm
Revolver	12 – Stationen

Takisawa TA25YBT

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	600 mm
max. Bearbeitungs-Ø	300 mm
Spindeldurchlass	51 mm
Revolver	12 – Stationen

Takisawa EX-308

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	710 mm
max. Bearbeitungs-Ø	350 mm
Spindeldurchlass	75 mm
Revolver	12 – Stationen

Takisawa EX-310

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	710 mm
max. Bearbeitungs-Ø	350 mm
Spindeldurchlass	75 mm
Revolver	12 – Stationen

Doosan Puma 2600

Achsenanzahl	4
max. Drehlänge	830 mm
max. Bearbeitungs-Ø	376 mm
Spindeldurchlass	76 mm
Revolver	12 – Stationen

Doosan 3100

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	765 mm
max. Bearbeitungs-Ø	420 mm
Spindeldurchlass	102 mm
Revolver	12 – Stationen

Doosan Puma SMX 3100 ST

Achsenanzahl	9
max. Drehlänge	1540 mm
max. Bearbeitungs-Ø	660 mm
Spindeldurchlass	102 mm
Revolver	12 – Stationen

Doosan Puma 5100 M

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	1032 mm
max. Bearbeitungs-Ø	550 mm
Spindeldurchlass	132 mm
Revolver	12 – Stationen

Biglia 465 T2

Achsenanzahl	9
max. Drehlänge	350 mm
max. Bearbeitungs-Ø	200 mm
Spindeldurchlass	70 mm
Revolver	2 Servos je 12 – Stationen

Biglia B501Y-S

Achsenanzahl	4
max. Drehlänge	500 mm
max. Bearbeitungs-Ø	250 mm
Spindeldurchlass	65 mm
Revolver	12 – Stationen

Biglia B620YS

Achsenanzahl	4
max. Drehlänge	620 mm
max. Bearbeitungs-Ø	360 mm
Spindeldurchlass	70 mm
Revolver	15 – Stationen

Biglia B750Y

Achsenanzahl:	4
max. Drehlänge:	765 mm
max. Bearbeitungs-Ø:	450 mm
Spindeldurchlass:	80 mm
Revolver:	16 – Stationen

Biglia Smart Turn (2x)

Achsenanzahl	5
max. Drehlänge	1280 mm
max. Bearbeitungs-Ø	750 mm
Spindeldurchlass	94 mm
Werkzeugplätze	40 – Kettenmagazin

Hwacheon CUTEX-160B (2x)

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	209 mm
max. Bearbeitungs-Ø	260 mm
Spindeldurchlass	62 mm
Revolver	12 – Stationen

Hwacheon Hi-Tech 200 (2x)

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	385 mm
max. Bearbeitungs-Ø	350 mm
Spindeldurchlass	65 mm
Revolver	12 – Stationen

Hwacheon Hi-Tech 230 BL

Achsenanzahl	4
max. Drehlänge	560 mm
max. Bearbeitungs-Ø	400 mm
Spindeldurchlass	81 mm
Revolver	12 – Stationen

Hwacheon Hi-Tech 550

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	1100 mm
max. Bearbeitungs-Ø	590 mm
Spindeldurchlass	116 mm
Revolver	10 – Stationen

Hwacheon VT-1150+

Achsenanzahl	3
max. Drehlänge	950 mm
max. Bearbeitungs-Ø	1150 mm
Revolver	12 – Stationen

Fräscenter

Campro U 500

Achsenzahl	5
Tischgrösse	Ø 500 mm
Verfahrweg	x: 580 y: 800 z: 550 mm
Werkzeugplätze	60

POS CE 1000 (2x)

Achsen	3
Tischgrösse	1200 x 600 mm
Verfahrweg:	x: 1060 y: 600 z: 600 mm
Werkzeugplätze:	60

POS E2050

Achsenzahl:	3
Tischgrösse:	2200 x 1000 mm
Verfahrweg:	x: 2050 y: 1150 z: 780 mm
Werkzeugplätze:	60

Quaser MV154 APC

Achsenzahl	3
Tischgrösse	800 x 500 mm
Verfahrweg	x: 700 y: 500 z: 560 mm
Werkzeugplätze	48
Paletten	2

Quaser MV 184 (2x)

Achsenzahl	3
Tischgrösse	1200 x 600 mm
Verfahrweg	x: 1020 y: 610 z: 610 mm
Werkzeugplätze	30

Quaser MV204

Achsenzahl	3
Tischgrösse	1400 x 700 mm
Verfahrweg	x: 1270 y: 700 z: 610 mm
Werkzeugplätze	48

Quaser MK 603 HPD

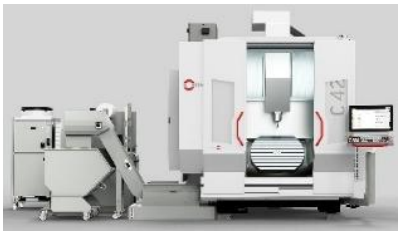
Achsenzahl	4
Tischgrösse	500 x 500 mm Paletten
Verfahrweg	x: 710 y: 610 z: 610 mm
Werkzeugplätze	60
Paletten	2

Hedelius ACURA 65 MARATHON

Achsenzahl	5
Tischgrösse	400 x 400 mm
Verfahrweg	x: 700 y: 650 z: 600 mm
Werkzeugplätze	180
Paletten	22

Hermle C-42 UMT

Achsenzahl	5
Tischgrösse	Ø 800mm
Verfahrweg	x: 800 y: 800 z: 550 mm
Werkzeugplätze	258



Hermle C-42 UMT Heavy Flex

Achsenzahl	5
Tischgrösse	Ø 800mm
Verfahrweg	x: 800 y: 800 z: 550 mm
Werkzeugplätze	258
Paletten	15

Hermle C-42 U (inkl. GOODJ Automation)

Achsenzahl	5
Tischgrösse	Ø 800mm
Verfahrweg	x: 800, y: 800, z: 550 mm
Werkzeugplätze	512
Paletten	Teilehandling mit Paletten oder Einzelteilbestückung

Messmaschinen / QS

Wenzel LH 65

Verfahrweg	X: 650 mm Y: 750 mm Z: 500 mm
Messgenauigkeit	0.8 + L/450 µm
Reproduzierbarkeit	0.1 µm
Tastsystem Sensorik	Taktil / Scannend

Wenzel LH 87 (2x)

Verfahrweg	X: 800 mm Y: 1000 mm Z: 700 mm
Messgenauigkeit	0.8 + L/450 µm
Reproduzierbarkeit	0.1 µm
Tastsystem Sensorik	Taktil / Scannend

Wenzel LH 1512

Verfahrweg	X: 1500 mm Y: 2500 mm Z: 1200 mm
Messgenauigkeit	1.7 + L/450 µm
Reproduzierbarkeit	0.1 µm
Tastsystem Sensorik	Taktil / Scannend

Faro® Prime

Messbereich	1200mm
Messgenauigkeit	± 0.027 mm
Reproduzierbarkeit	0.019 mm
Tastsystem	Taktil

ConturoMatic T1

Messbereich	X: 250 mm Z: 320 mm
Messgenauigkeit	± 1.5 + L/100 µm
Tastsystem	Taktil

ConturoMatic T1 Rauheit

Messbereich	X: 250 mm Z: ± 0.5 mm
geeignete Rauheiten	Ra ≥ 0.1 µm Rz ≥ 1.0 µm
Messgenauigkeit	5 %

Triebworx T4HD Kontur-Rauheitsmessgerät

Messbereich	X: 200 mm Z: 205 mm Y: 20 mm
Messgenauigkeit	± 1.0 + L/100 µm
Tastsystem	Taktil

KEYENCE LM-X100TL

optische Messung:

Messbereich	Breitbild: 325 x 175 mm präziser Modus: 306 x 156 mm
Wiederholgenauigkeit	Breitbild: ± 0.5 µm präziser Modus: ± 0.1 µm
Messgenauigkeit	Breitbild: ± 2.0 µm präziser Modus: ± 0.7 µm

Messung mit Messtaster:

Messbereich (X/Y)	248 x 141 mm
Wiederholgenauigkeit	± 1.4 µm
Messgenauigkeit	X/Y-Achse: ±(2,8 + 0,02 L) µm Z-Achse: ±(4,8 + 0,04 L) µm

---

Helium Leckdetektor (3x)

Beschreibung	Der Inficon UL1000 wurde speziell für industrielle Vakuum-Lecktests entwickelt. Dank seiner robusten Bauweise, hohe Empfindlichkeit und schnellen Reaktionszeit eignet er sich bestens für Anwendungen in der Industrie und Halbleiterfertigung.
Min. nachweisbare Helium-Leckrate (Vakuummodus)	$< 5 \times 10^{-12}$ mbar·l/s

Schweissen / Strahlen

Sigma Faserlaser Sandus Fibre

Beschreibung	Stationäres Laserschweisssystem, welches mit einem Faserlaser ausgestattet ist. Sie bieten die Möglichkeit von gepulster oder kontinuierlicher Laserstrahlung und eignet sich aus diesem Grund besonders für Anwendungen, die hohe Schweissgeschwindigkeiten und gross Einschweisstiefen erfordern.
Fokusdurchmesser	0.1 – 2.0 mm
Pulsdauer	0.05 – 50 ms
Verfahrweg	x: 200 mm y: 200 mm z: 300 mm
Max. Bauteilhöhe	450 mm

Sigma YAG-Laser Siega Light

Beschreibung	Laserschweissgerät, welches mit einem lampengepumpten Nd:YAG-Laser ausgestattet ist. Die Energie wird dabei mit Lampen (Blitzlampen) gepumpt, wodurch der Betrieb ausschliesslich im gepulsten Modus erfolgt. Dieses Gerät eignet sich besonders für hochpräzise Anwendungen, beispielsweise in der Feinmechanik.
Fokusdurchmesser	0.2 – 2 mm
Pulsdauer	0.5 – 20 ms
Verfahrweg	x: 75 mm y: 150 mm z: 100 mm

Arbor SWS-M200

Beschreibung	Ein hochpräzises Schweisssystem, welches für das automatische Wolfram-Inertgas-Schweissen von Rohren und Rohrleitungen entwickelt wurde. Es eignet sich besonders gut für grössere Stückzahlen. Das Gerät findet häufig Anwendung in Halbleiter-, Pharma- und Lebensmittelindustrie.
Kompatibilität	Je nach Schweisskopf von 1/16" bis 4" (2 mm bis 114 mm)

Orbitalschweissgerät Polysoude PS 254.2

Beschreibung	Dabei handelt es sich um ein kompaktes Orbitalschweissgerät für das WIG-Schweissen von komplexen Rohren und Rohrverbindungen. Besonders geeignet für Lebensmittel-, Pharma-, Chemie und Halbleiterindustrie, wo saubere und reproduzierbare Schweissverbindungen gefordert sind.
Kompatibilität	Je nach Schweisskopf von Ø 3 bis 114 mm

Kombi automatisiertes Schweissen / Strahlen

ABB-Roboter Schweissen	Die ABB-Roboteranlage für automatisiertes WIG-Schweissen ist ideal für hohe Stückzahlen und schwer zugängliche Bauteilgeometrien. Die Anlage ist flexibel programmierbar und lässt sich an Kundenanforderungen anpassen.

ABB-Roboter Strahlen	Die ABB-Roboteranlage für automatisiertes Glasperlstrahlen, ist für die reproduzierbare Oberflächenbehandlung kleiner Bauteile ausgelegt. Ideal für hohe Stückzahlen und konstante Strahlergebnisse. Die Anlage ist flexibel programmierbar und lässt sich an Kundenanforderungen anpassen.

Glasperlstrahlen

Verfahren

Druckluftbasiertes Strahlverfahren, bei dem runde Glasperlen mit hoher Geschwindigkeit auf die Oberfläche gestrahlt werden. Zugleich ist es ein schonendes, nicht abrasives Verfahren, welches keinen Materialabtrag erzeugt.
Typische Anwendungen:

- Mattieren und optische Veredelung von Materialoberflächen
- Entfernen von Anlauffarben (nach Scheissen)
- Oberflächenverdichtung zur Erhöhung der Ermüdungsfestigkeit
- Schonende Reinigung des Bauteils

Glasperlstrahlen GB Injektor Blaster 120

Beschreibung	Das Strahlmittel wird angesaugt und mittels Druckluft auf die zu bearbeitende Oberfläche beschleunigt. Je nach verwendetem Druck (typischerweise 3-5 Bar) und Strahlmittel können unterschiedliche Effekte, von Reinigung bis Bauteilveredelung, erzielt werden.
Max. Bauteilgrösse	Ø 1200 mm

Glasperlstrahlen Norblast S14

Beschreibung	Manuelle Strahlanlage, die für präzise und kontrollierte Oberflächenbehandlungen konzipiert wurde. Besonders geeignet für Anwendungen, bei denen eine schonende und gleichmässige Bearbeitung gefordert wird.
Kammergrösse BxTxH	1300 x1300 x 1300 mm

Glasperlstrahlen Sandmaster 75 S

Beschreibung	Der Sandmaster 75 S ist eine kompakte Injektorstrahlanlage, die sich besonders für präzise Glasperlanwendungen eignet, bei denen eine gleichmässige Oberflächenbehandlung notwendig ist. Dieser Anlagentyp weist eine geringere Strahlintensität im Vergleich zu den Druckstrahlanlagen auf, weshalb die Anwendung noch schonender ist.
Kammergrösse BxTxH	1400 x 760 x 870 mm

Korundstrahlen Sandmaster DK100

Verfahren	Dabei wird Aluminiumoxid (Korund) als abrasives Strahlmittel verwendet. Das Verfahren eignet sich für Entzunderung, Entgraten und zum Aufrauen metallischer Oberflächen.
Beschreibung	Die Sandmaster DK100 ist eine Druckstrahlanlage für das manuelle Strahlen von Korund. Sie ist für wiederkehrende industrielle Anwendungen ausgelegt.
Kammergrösse BxTxH	950 x 750 x 550 mm

Reinigung

5 Kammer Reinigungsanlage

Beschreibung	Tauchreinigungsanlage mit 5 Kammern für beste Qualität bei zugleich hohem Durchsatz.
Reinigungsverfahren	**1. Bad**: Reinigung mit Surtec und Ultraschallunterstützung. **2. Bad**: Spülen **3. Bad**: Spülen mit Ultraschallunterstützung. **4. und 5**. Kammer: Trocknung

---

Reinigungsanlage PowerJet 670 T3 Twin CNp Ultra

Beschreibung	Neuste LPW – Reinigungsanlage für höchste Reinigungsstufen.
Reinigungsverfahren	Unterschiedliche Verfahren stehen zur Verfügung, wie: Spritzreinigung, Druckumfluten / Injektionsfluten, Schnellentleerung, Ultraschallreinigung, CNp – Reinigung (Zyklische Nukleation)
Trocknungsverfahren	Unterschiedliche Verfahren stehen zur Verfügung, wie: Heisslufttrocknung, Vakuumtrocknung, IR – Trocknung, CNp – Trocknung
Max. Chargengrösse	670 x 480 x 300 mm
Taktzeit	ca. 20 – 30 min pro Charge
Beladungsmenge	5 Chargen
Warenbewegung	Drehantrieb

Sonstiges

Micro Print MS250

Beschreibung	Die Micro Print MS250 ist eine modulare Tampondruckmaschine, welche für kleine bis mittelgrosse Werkstücke konzipiert ist.
Druckfarben	4 Farben pro Durchgang
Klischeegrösse	Klischeegrösse offen: 250 x 120mm Klischeegrösse geschlossen: 260 x 250 mm

---

Trowalisieren Walther Trowal CD110

Beschreibung	Diese Anlage dient der effizienten Bearbeitung von Werkstückoberflächen mittels Gleitschleifen. Durch die Bewegung zwischen Schleifkörpern und Werkstücken wird eine gleichmässige Oberflächenbearbeitung erzielt. Das Verfahren eignet sich insbesondere zum Entgraten von Metall- und Kunststoffteilen, Kantenverrundung, Polieren, Glänzen, Mattieren, sowie zur Reinigung oder Vorbereitung für Beschichtungen.
Nutzvolumen	73 l (je nach Geometrie)
Max. Werkstückabmessung	160 mm

Lsergravur JustMark 6.4

Lasertyp	Faserlaser
Max. Ladefläche	605 x 350 mm
Markierfeld	110 x 110 mm
Max. Werkstückhöhe	230 mm