

SPINNER

MICROTURN

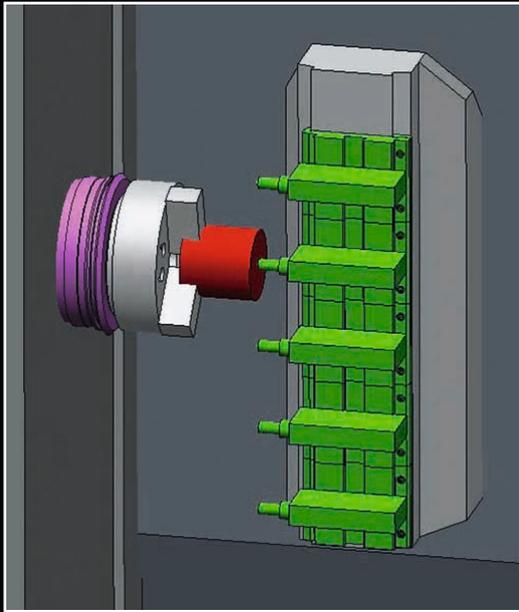
Feinstdrehzentrum auch für Komplettbearbeitung



Maschinenbau

Made in Germany

www.spinner.eu.com
sales@spinner.eu.com



Feinst- und Hartdrehen im sub-micron Bereich bei geringstem Wärmegang erfordert hohe Steifigkeit der Schlittensysteme und wenige involvierte Achsen. Dies bietet unsere MICROTURNS durch einen in 2 Achsen X/Z fahrenden Spindelstock mit einem gegenüberliegenden hochsteifen und stationären linearen Werkzeugträger.

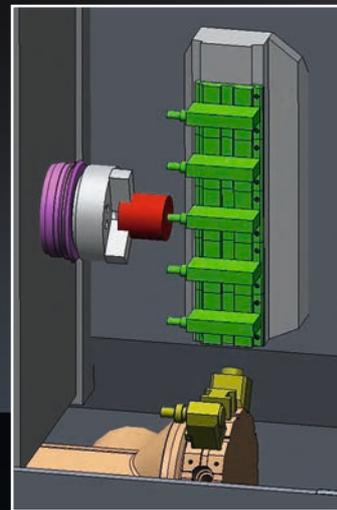


L-Version

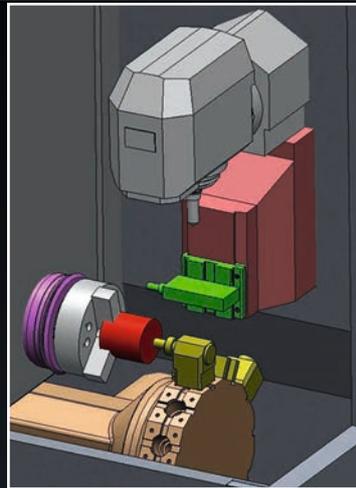
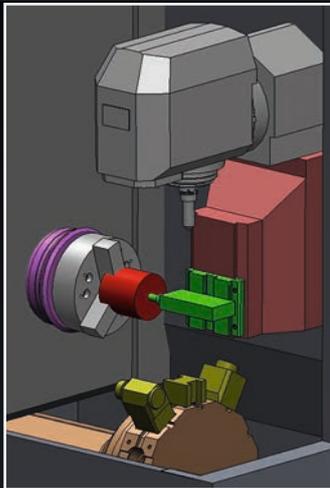
Mit linearem Werkzeugträger als Feinst- und Hartdrehmaschine

LT-Version

Mit Linearträger UND Revolver mit Y-Achse



Um auf derselben Feinstdrehmaschine auch universelle Bearbeitungen durchführen zu können, kann zusätzlich zu diesem Bearbeitungskonzept ein Revolver mit Y-Achse unten im Arbeitsraum positioniert werden und wahlweise ein Y-Schlitten mit schwenkbarer Spindel (B-Achse) oben im Arbeitsraum. Eine Gegenspindel ist ebenfalls optional erhältlich.



LTB-Version

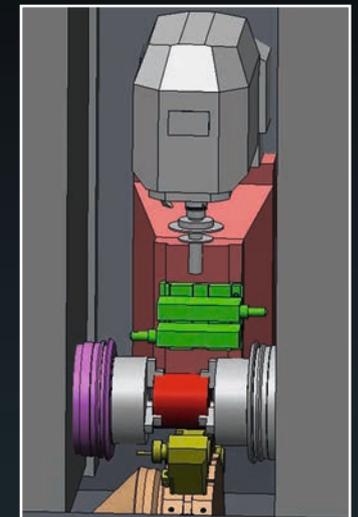
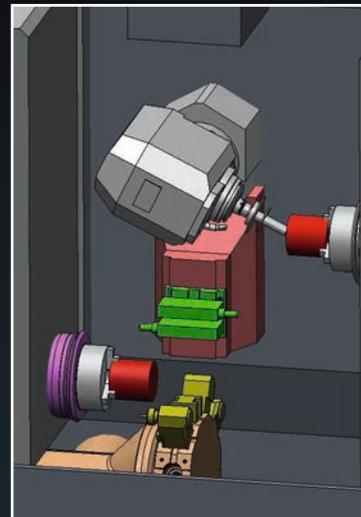
Mit Linearträger UND Revolver mit Y-Achse UND Frässpindel mit Y/B-Achse

LTBS-Version

Zusätzlich mit zweiter Spindel zur Synchronbearbeitung und Werkstückübergabe



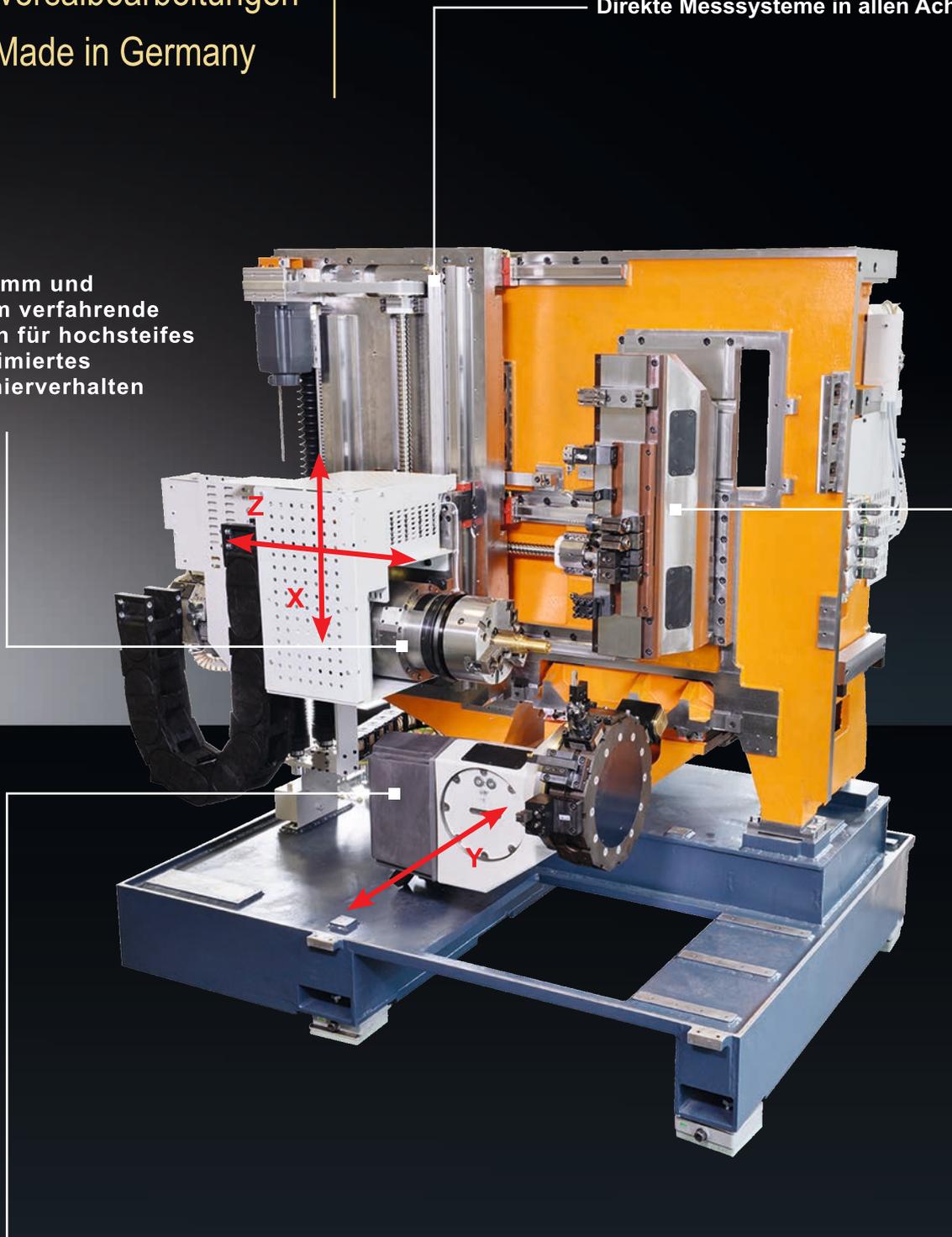
Damit verbindet die SPINNER MICROTURNS eine Feinst- und Hartdrehmaschine, wahlweise mit den Möglichkeiten eines komplexen Dreh-Fräszentrums OHNE Verlust an Genauigkeit.



Feinstdrehen
Hartdrehen
Universalbearbeitungen
Made in Germany

Direkte Messsysteme in allen Achsen

In X 600mm und
Z 350mm verfahrende
Spindeln für hochsteifes
und optimiertes
Positionierverhalten
< 1 µm



Steifer SPINNER Servo-Revolver mit
Werkzeugaufnahme nach BMT45

Feststehender Lineartisch zum
Aufbau von Werkzeugen oder
Sonderbauten

Bettaufbau einer 1-Spindelmaschine LT-Version

Großes
Sichtfenster zum
Arbeitsraum

Mit oder ohne
33-fach oder 72-fach
Werkzeugmagazin

Optionale B-Achse
mit Frässpindel

Späneförderer
serienmäßig



Neueste Steuerungsgeneration:
Siemens 840D-SL mit Spinner
Touchpanel 4.0

Bedienfeld höhenverstellbar
und kippbar

Hochgenaue
Motorspindeln
verschiedener
Baugrößen
"Made by Spinner"

Optimal freier
Spänefall

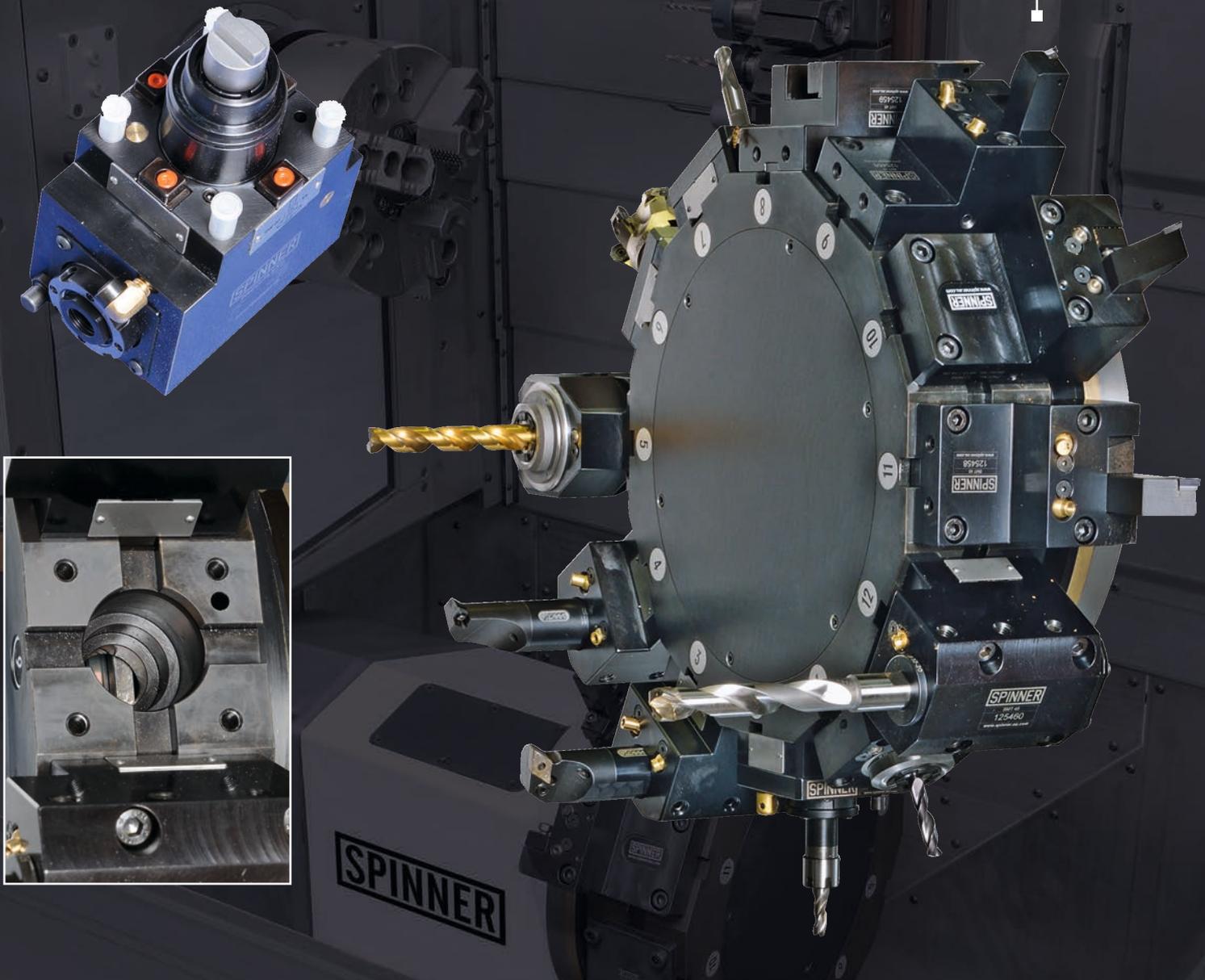
Leichter Zugang
für Automation

Moderner SPINNER Servo-Revolver mit bis zu 12 angetriebenen Werkzeugstationen zum leistungsstarken Fräsen

Werkzeugaufnahme nach BMT45 als Standard

Ihre Pluspunkte für BMT45 auf einen Blick

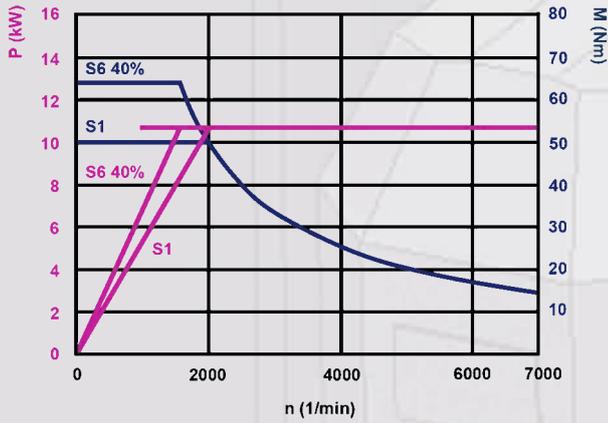
- Hohe Wechselgenauigkeit
- Keine Justage von Haltern erforderlich
- Hohe Steifigkeit
- Erhöhte Dreh- und Fräsleistung



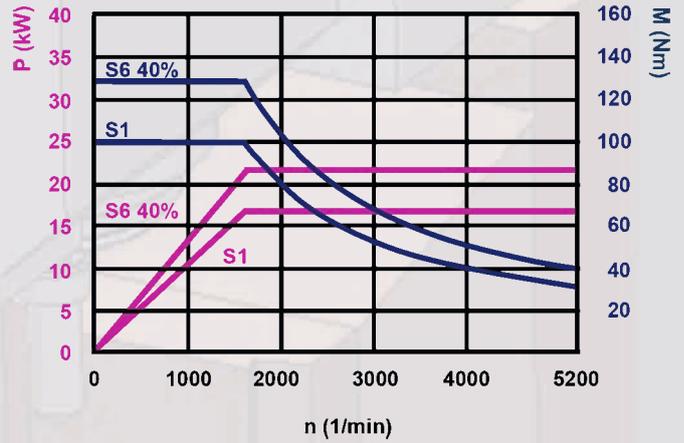
Arbeitsbereich	Microturn 36	Microturn 52
Schwingdurchmesser	608 mm	
Maximaler Drehdurchmesser	~ 150 mm	
Maximale Drehlänge	250 mm	
X / Z-Achse	600 / 350 mm	
Y1 / Y2-Achse	+50 / -50 mm	
Achsen		
Eilgang X / Y / Z	24 / 15 / 24 m/min	
Drehspindel		
Maximale Drehzahl	7.000 1/min ¹⁾	5.200 1/min ¹⁾
Spindelnase	A5	A6
Spindelbohrung im Schubrohr	0 / 36 mm	52 mm
Futterdurchmesser	160 mm	210 mm
Leistung	10,5 kW (P_{limiting}) ²⁾	22 kW (S6 / 40%) ³⁾
Drehmoment	50 Nm (S6 / 40%) ²⁾	130 Nm (S6 / 40%) ³⁾
Frässpindel		
Maximale Drehzahl	12.000 1/min	
Werkzeugaufnahme	HSK40	
Leistung	15 kW (S6 / 40%) ⁴⁾	
Drehmoment	17 Nm (S6 / 40%) ⁴⁾	
Revolver		
Anzahl der Stationen	12	
Anzahl der angetriebenen Werkzeuge (Option)	alle	
Werkzeugaufnahme	BMT45	
Maximale Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	8.000 1/min	
Leistung	4,3 kW (S3 25%) ⁵⁾	
Drehmoment	13,6 Nm (S3 25%) ⁵⁾	
Werkzeugmagazin		
Anzahl der Werkzeugstationen	33 / 72	
Maximaler Werkzeugdurchmesser	88 mm	
Bei freien Nachbarplätzen	100 mm	
Maximale Werkzeuglänge	105 mm	
Allgemeine Angaben		
Abmessungen (L x T x H) ⁶⁾	2010 / 3030 x 2840 x 2890 mm	
Gewicht ⁷⁾	ab 7.100 kg	

1) Optional höhere Drehzahlen mit Hybridlagern; 2) Bemessungsdrehzahl 2.000 1/min; 3) Bemessungsdrehzahl 1.600 1/min; 4) Bemessungsdrehzahl 8.500 1/min; 5) Bemessungsdrehzahl 3.000 1/min; 6) Siehe Aufstellplan; 7) Nettogewicht kurze Variante: ohne Gegenspindel, mit Frässpindel, Revolver und 72-fach Werkzeugmagazin

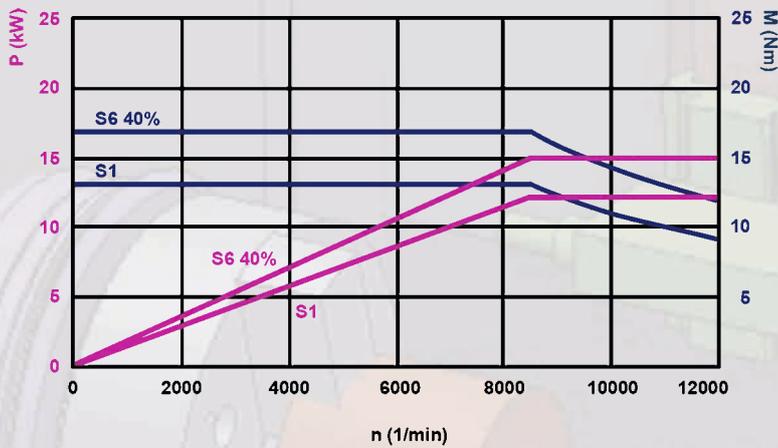
Drehspindel Microturn 36 7.000 1/min



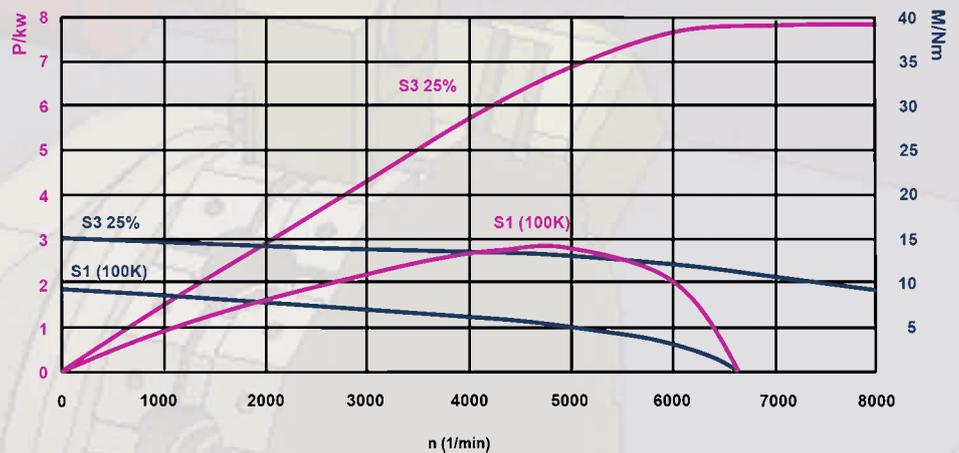
Drehspindel Microturn 52 5.200 1/min

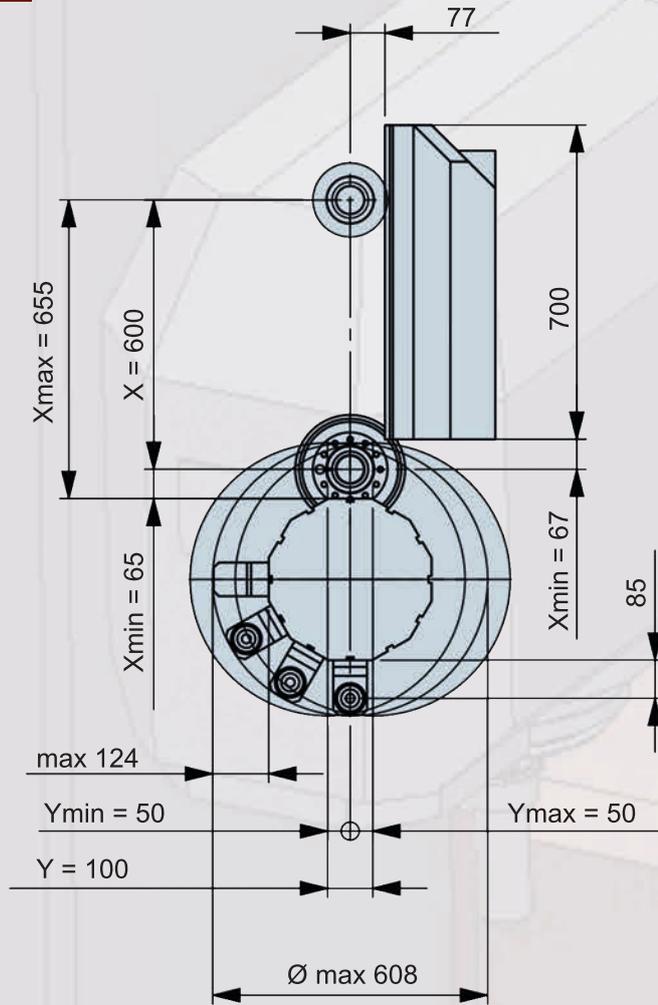


Frässpindel 12.000 1/min

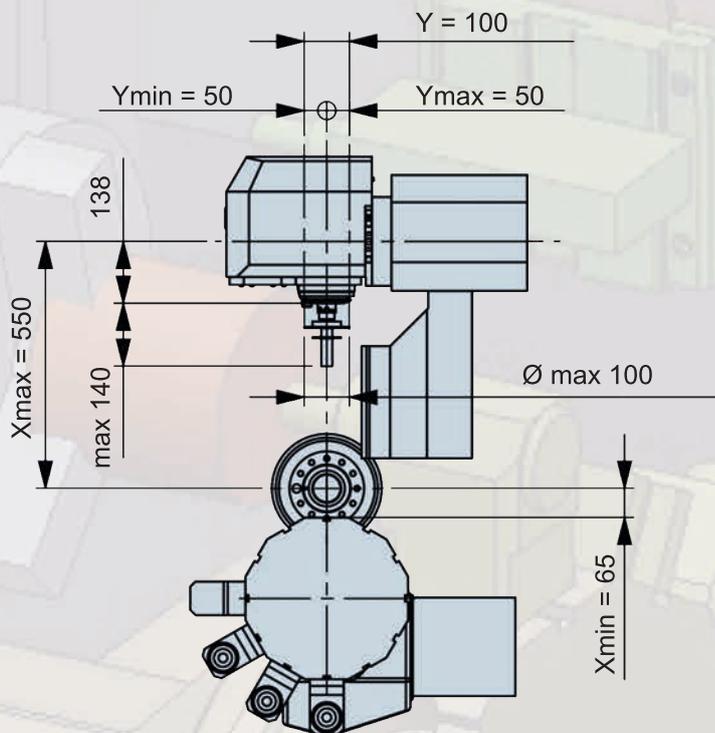


Angetriebenes Werkzeug (Revolver)

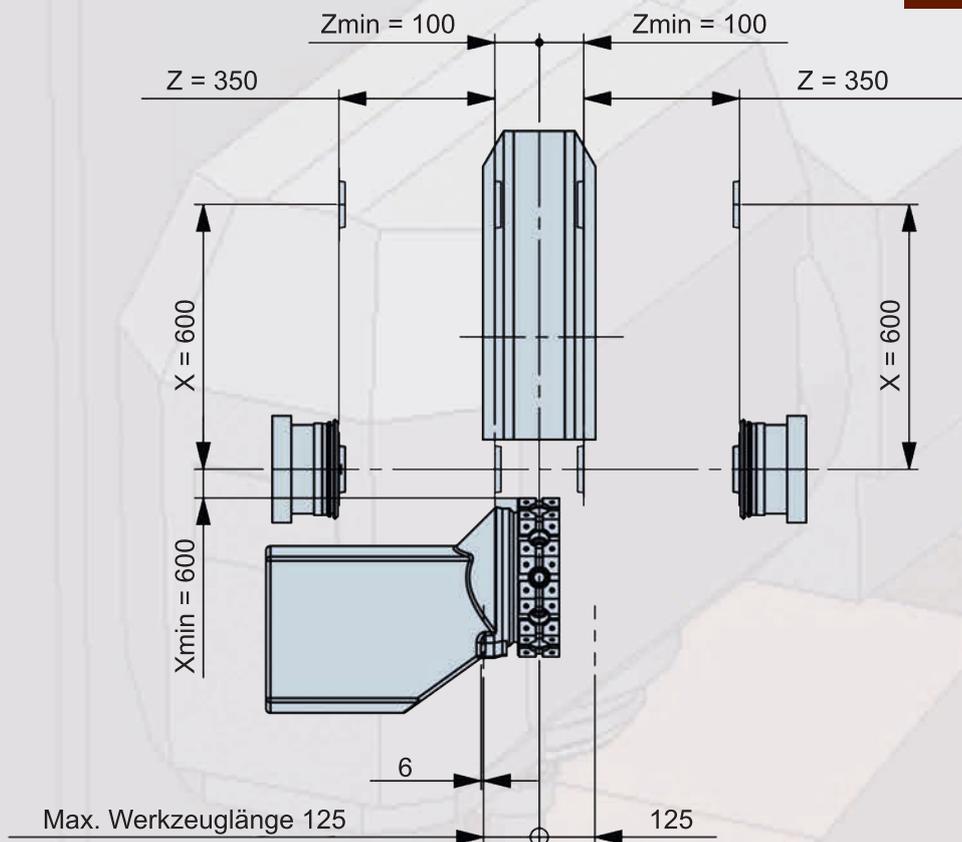




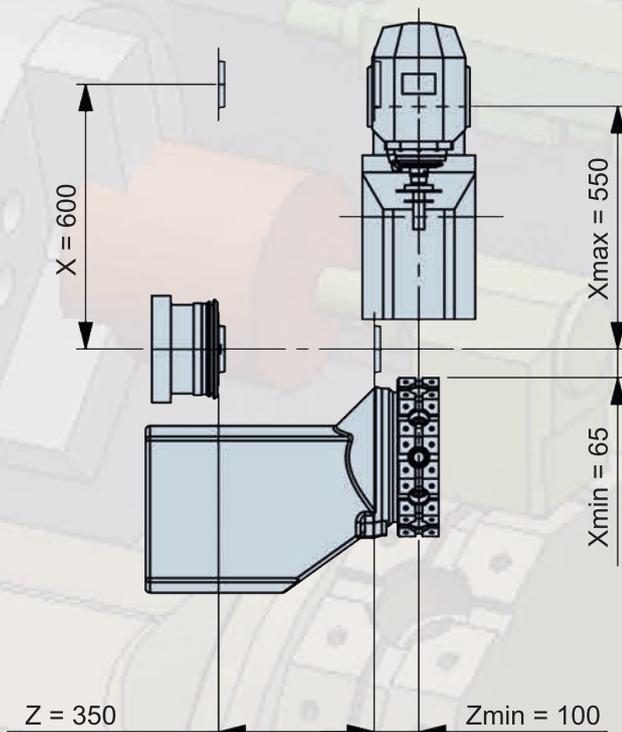
LT-Version



LTB-Version



LT-Version



LTB-Version

Werkzeugmagazin mit
33 oder 72 Werkzeugen

Absaugtechnik für
Kühlschmiermittelnebel

Spindelspülung durch die
Spindel/an der Spindel

Brandlöschanlage



Spülung zum
linearen
Werkzeugtisch

Externe
Werkzeugvermessung

Hochdrucksystem bis 70
bar mit Kühlanlage

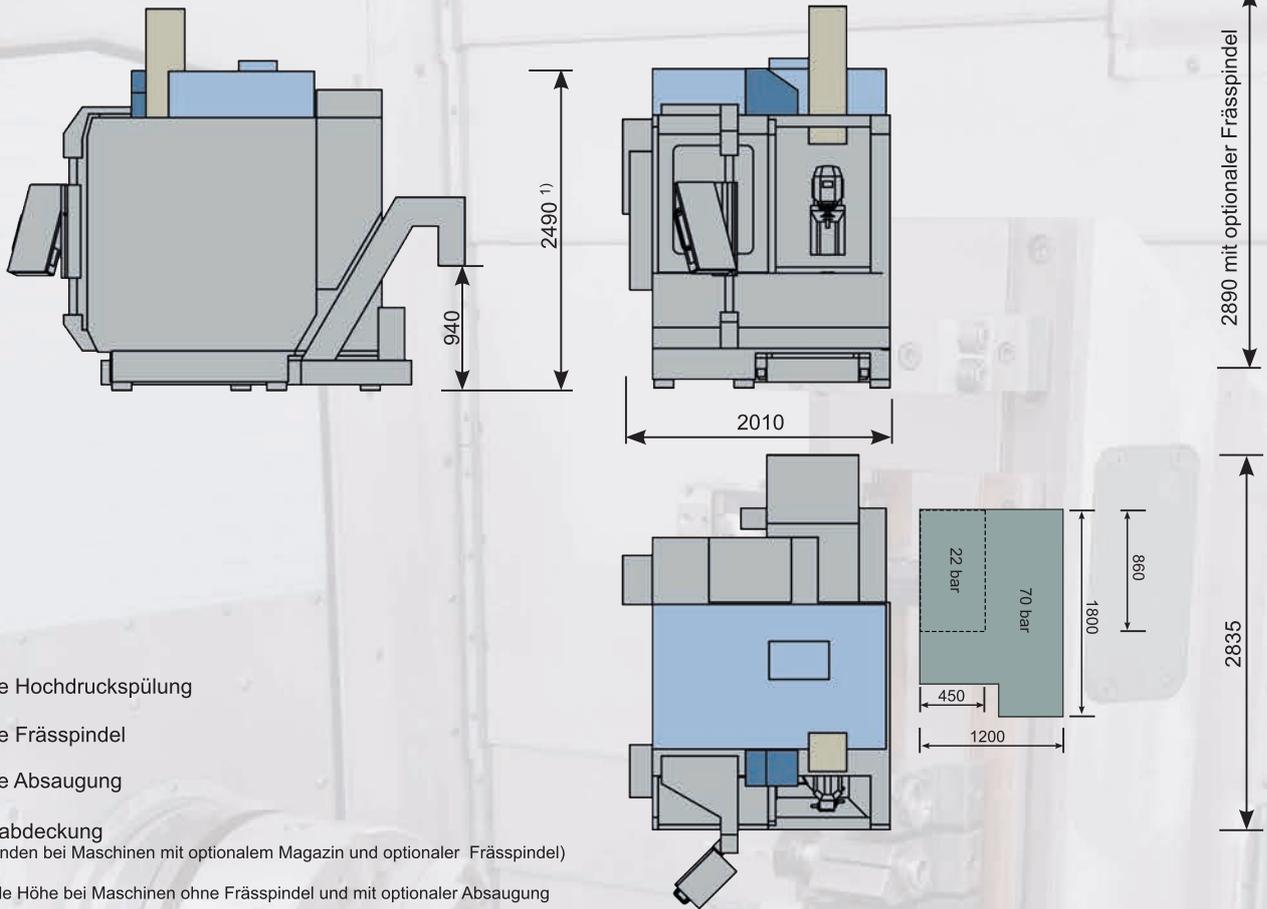
Automationssysteme

Spanntechnik für
Werkstücke

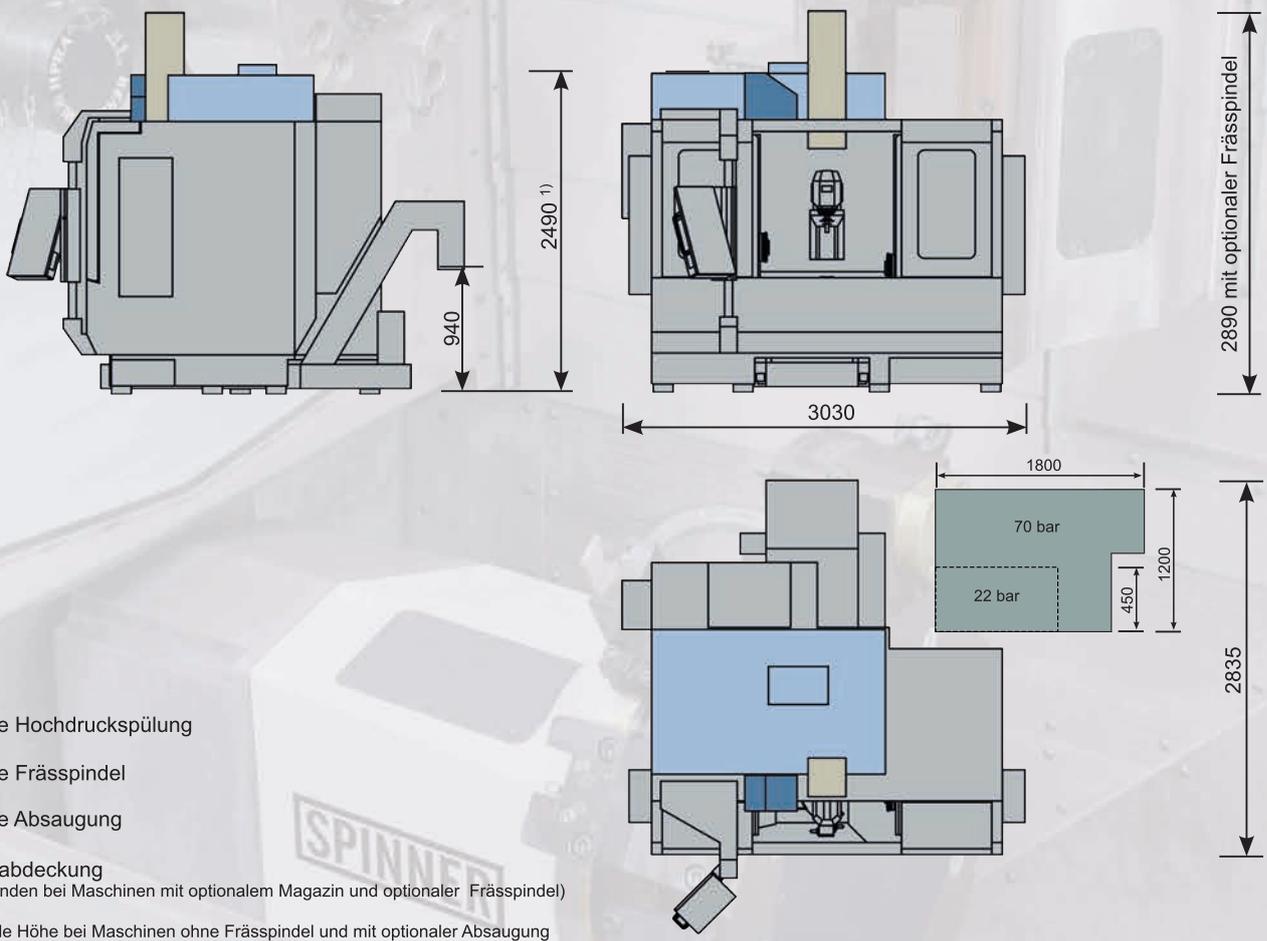
Messtaster im
Arbeitsraum

Weitere Optionen auf Anfrage

Version 1-Spindler



Version 2-Spindler





Werkzeugmaschinenfabrik GmbH



SPINNER-Maschinen arbeiten weltweit in über 60 Ländern auf 6 Kontinenten erfolgreich bei vielen namhaften Anwendern zur Herstellung anspruchsvoller Präzisionsteile. Zu unseren Kunden zählen kleine Zulieferbetriebe ebenso wie weltweit bekannte Konzernunternehmen aller Branchen mit Metallbearbeitung.

Wir befassen uns seit 1950 mit der Entwicklung und Herstellung moderner Werkzeugmaschinen. Mehr als 20.000 gelieferte Anlagen beweisen bei unseren Kunden täglich ihre Wirtschaftlichkeit, Präzision und Zuverlässigkeit.

SPINNER ist ein mittelständischer Hersteller, produziert und verkauft aber weltweit mehr als 1.000 CNC-Maschinen pro Jahr mit weiter jährlich steigender Tendenz. Sie finden in unserem Unternehmen sowohl die Kompetenz einer global operierenden Unternehmensgruppe als auch die schnellen, flexiblen und kostengünstigen Strukturen eines durch die Inhaberkategorie geführten Privatunternehmens.

Vertrauen auch Sie auf unsere Produkte, und stellen Sie uns Ihre Aufgabe.



Video

SPINNER Werkzeugmaschinenfabrik GmbH

Rudolf-Diesel-Ring 24

82054 Sauerlach

Tel. +49 (0) 8104 803-0

Fax +49 (0) 8104 803-19

sales@spinner.eu.com



Stand 23.7.2018 (D)

Technische Änderungen der Daten und Bilder sind jederzeit vorbehalten - Bilder können Optionen, Zubehöre enthalten