



# INDUSTRIE MASCHINEN

**ZIEGLER Maschinenwelt GmbH - seit 35 Jahren Ihr zuverlässiger Partner für erstklassige Werkzeugmaschinen, Blechbearbeitungsmaschinen und innovative Spanntechnik in Österreich.**

Wir zeichnen uns durch eine exklusive Auswahl an modernen CNC-Maschinen und zuverlässigen konventionellen Modellen für anspruchsvolle Maschinenkunden aus. Darüber hinaus bieten wir fachmännischen Maschinenservice an und sind spezialisiert auf den An- und Verkauf gebrauchter Maschinen.

Seit unserer Gründung im Jahr 1989 durch Ernst Johann Ziegler machten wir uns einen Namen als vertrauenswürdiger Anbieter von hochwertigen Maschinen und Werkzeugen für die Metallbearbeitung. Was als kleines Unternehmen begann, entwickelte sich zu einer renommierten Marke, die auf dem Markt für ihre Erfahrung, Qualität und exzellenten Kundenservice bekannt ist.

Unser Fokus liegt auf Metallbearbeitungsmaschinen – sowohl neu als auch gebraucht. Von CNC-Industriemaschinen bis zu konventionellen Werkzeugmaschinen und Spanntechnik bieten wir eine breite Palette von Produkten, die den Anforderungen unserer Kunden gerecht werden. Durch unsere langjährige Zusammenarbeit mit führenden Herstellern können wir Ihnen stets die neuesten Technologien und Innovationen präsentieren.

Um unseren Kunden ein optimales Service zu bieten, investieren wir kontinuierlich in unsere Infrastruktur. Im Jahr 1995 wurde ein Lager- und Bürogebäude in Roitham am Traunfall errichtet, um sicherzustellen, dass wir stets eine große Auswahl an Maschinen vorrätig haben. Darüber hinaus wurde 2019 eine moderne Lagerhalle mit Büro- und Serviceabteilung in Laakirchen eröffnet.

Unser Erfolg basiert auf 35 Jahre Branchenerfahrung und das Engagement unserer Mitarbeiter, die ihr Fachwissen und ihre Leidenschaft für die Metallbearbeitung in jede Kundeninteraktion einbringen. Wir verstehen, dass jedes Projekt einzigartig ist und individuelle Anforderungen erfordert. Deshalb legen wir großen Wert auf eine persönliche Beratung, um Ihnen die bestmögliche Lösung anzubieten.

Vertrauen Sie auf unsere Erfahrung, Qualität und Zuverlässigkeit, um Ihre Metallbearbeitungsanforderungen zu erfüllen.



## TCI cutting - Laser- & Wasserstrahlschneidmaschinen

46610 Guadassuar - Valencia  
Spanien



## LAGUN Machinery - Vertikal-Bearbeitungszentren

01170 Álava  
Spanien



## FAGIMA - 5-Achs-Bearbeitungszentren

31036 Istrana (Treviso)  
Italien



## FPT Industrie - Bohr-, Fräs- & Drehwerke

30036 S. Maria di Sala (Ve)  
Italien



## MCM - CNC-, Universal- & Schwerdrehmaschinen

52025 Montevarchi AR  
Italien



## Dormatec - Werkstatt- & Maschinenausstattung

1648 HG De Goorn  
Niederlande





TCI Cutting ist ein weltweit führender Hersteller von Wasserstrahl- und Laserschneidmaschinen und hat sich auf kundenspezifische Automatisierungslösungen für industrielle Prozesse spezialisiert. Mit der besten intelligenten Produktionsmanagementsoftware auf dem Markt unterstützt TCI Cutting Unternehmen dabei, ihre Fabriken in Smart Factories der Zukunft zu verwandeln.

Durch die Fokussierung auf spezifische Branchen und Kundenbedürfnisse entwickelt TCI Cutting die neuesten technologischen Lösungen, die auf langjähriger Erfahrung und technischer Qualität basieren. Die Optimierung von Geschäftsmodellen, Steigerung der Produktivität, Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit und Kosteneffizienz sind nur einige der Vorteile, die TCI Cutting seinen Kunden bietet.

Angesichts neuer sozioökonomischer Szenarien unterstützt TCI Cutting seine Kunden bei der Umstellung auf intelligente Fabriken und fördert die industrielle Automatisierung. Das Unternehmen bietet maßgeschneiderte Lösungen, die maximale Flexibilität und Anpassung technologischer Produkte und Dienstleistungen ermöglichen. TCI Cutting entwickelt für jede Herausforderung Dienstleistungen von höchster Qualität und trägt somit dazu bei, die Industrie in die Zukunft zu führen.



### TCI cutting Dreamline - Großformat-3D-Laser

TCI Cutting Dreamline Fibre eröffnet mit dem 5-Achsen-Laserschneiden eine völlig neue Welt der 3D-Produktionsmöglichkeiten. Ein Vollrobotersystem, mit dem die Herstellung komplexer Schnitte zu einer einfachen Aufgabe wird.

X/Y/Z: 3000 / 2400 / 900 mm | Laserleistung: 1000 - 4000 W

- Die leistungsstarke Brücke, auf der sich das 3D-Schneiden des Kopfes befindet, ermöglicht die Erstellung von Schneidprogrammen mit mehreren Winkeln für das gleiche Stück, einer Beschleunigung von mehr als 1 G und mit Leistungen von 1 kW bis 4 kW. Der 900-mm-Hub der Z-Achse bietet unendlich viele Möglichkeiten.
- XXL 3D Schnitt
- in der Länge erweiterbar und in den Ressourcen skalierbar
- Option zum 3D-Fräsen und Gewindeschneiden
- automatischer Tischwechsler
- intelligente Software
- kundenspezifische Automatisierung



### TCI cutting Spaceline - Automatisierter 3D-Laser

Das Modell Spaceline Fiber von TCI Cutting eröffnet Ihnen eine neue Welt der 3D-Laserproduktion mit Einsatz eines 5-Achs Schneidkopfes. Ein vollständig automatisiertes System hilft Ihnen dabei auch komplexe Schneidanforderungen zu bewältigen.

X/Y/Z: 4050 / 1550 / 700 mm | Laserleistung: 1000 - 3000 W

- Der äußerst massive Arm an dem der 3D Schneidkopf montiert ist, ermöglicht Ihnen die Erstellung von Schneidprogrammen mit diversen Winkel für ein und das selbe Teil, einer Achsbeschleunigung von mehr als 1G und einem Leistungsspektrum zwischen 1 bis 3 kW (bis zu 6 kW auf Anfrage möglich).
- Der Verfahweg von 700 mm in der Z-Achse bietet Ihnen unbegrenzte Möglichkeiten in der Bearbeitung Ihrer Teile sowohl mit der Unterstützung eines Roboters als auch bei der Verwendung eines Arbeitstisches.
- Dank der Einbeziehung der Festkörperlaser-Technologie erlangen Sie eine Serienproduktion unter Hochgeschwindigkeit und das bei minimalen Kosten. Dies macht das System zu einem der umfangreichsten und Intelligentesten am Markt.



## TCI cutting Speedline – Großformat-Laser

Die Speedline-Serie erhöht die Schnittgeschwindigkeit, ohne die Schnittqualität bei dünnen und sehr dicken Blechen zu verlieren. Dies alles mit einer hohen Energieeffizienz, die den Stromverbrauch minimiert. Verfügbar in Leistungen von 1 bis 20 kW.

X/Y/Z: 6000 / 2000-3000 / 100 mm | Laserleistung: 1000 – 20000 W

- XXL-Format
- Multi Schneidkopf
- Option für zwei Laserquellen
- 2 1/2 D Schneidoption
- Schrägschnitt-Option
- Intelligente Software
- Implementierung von Produktionsprozessen (Industrie 4.0)
- Kundenspezifische Automatisierung
- Vorausschauende technische Unterstützung durch Expertenteam
- Zertifizierte maßgeschneiderte Schulungsprogramme



## TCI cutting Dynamicline – Laserschneidmaschine

Dynamicline Fiber ist reine Produktivität für große Serien, ohne die elektrische und Produktionseffizienz aus den Augen zu verlieren, mit Versionen, die eine Schnittleistung von bis zu 20 KW erreichen. Das Design umfasst Linearmotoren und die Möglichkeit, Dicken von bis zu 50 mm zu schneiden, eine maximale Beschleunigung von 4G sowie eine Genauigkeit von 3 Mikrometern zu erreichen. Fahrgeschwindigkeiten von bis zu 280 m/min gewährleisten höchste Produktivität für die anspruchsvollsten Kunden mit große Serien.

X/Y/Z: 3000-4000 / 1500-2000 / 100 mm | Laserleistung: 4000 – 20000 W

- Das Entwicklungsteam von TCI Cutting hat ein System hervorgebracht, welches je nach Leistungsanforderungen auch komplexeste Schneidarbeiten für Sie problemlos meistert. Für High-End Lösungen sorgen außerdem neben den innovativsten Aufrüstungsoptionen auch solche, die in der Form noch nie bei einem Faserlaser-Schneidsystem erhältlich gewesen sind (automatischer Düsenwechsler, Kamera für Maschinelles Sehen, etc.).
- Die Energieeffizienz und Schneidgeschwindigkeit zusammen mit der Laserleistung bildeten die drei vorrangigen Prämissen bei der Entwicklung des Systems Dynamicline Fiber.



## TCI cutting Smartline – Laserschneidmaschine

Diese Serie bietet eine unerreichte Stückzahlproduktion und Schnittqualität für feine und mittlere Bleche, abhängig von der Laserleistung. Die hohe Energieeffizienz des Faserlasers gewährleistet einen sehr geringen Stromverbrauch. Verfügbar mit Leistung von 1000 W bis 8000 W.

TCI Cutting bietet Lösungen für das Laserschneiden und erfüllt die Ansprüche für alle Abmessungen, Materialien und Materialstärken bei maximaler Rentabilität und minimaler Wartung.

X/Y/Z: 3000-4000 / 1500-2000 / 100 mm | Laserleistung: 1000 – 15000 W

- XXL-Format
- Multi Schneidkopf
- Option für zwei Laserquellen
- 2 1/2 D Schneidoption
- Schrägschnitt Option
- Implementierung von Produktionsprozessen (Industrie 4.0)
- Kundenspezifische Automatisierung

## TCI cutting Smarttube - Profil- & Rohrlaser



Die Faserlasertechnologie erreicht das produktive Schneiden von Profilen und Rohren, Elementen, die in einer Vielzahl von Branchen weit verbreitet sind. Das neue TCI-Schneidsystem ist in der Lage, Rohre von  $\varnothing$  20 mm bis  $\varnothing$  220 mm sowie quadratische Profile zu verarbeiten und ermöglicht das Schneiden sowohl offener Profile mit dem fünfschigen Schneidkopf, als auch geschlossener Profile.

Profilenlänge: 6000 - 12000 mm |  $\varnothing$ : 20 - 220 mm | Laser: 1000 - 4000 W

- Mit unzähligen Kapazitäten und Möglichkeiten deckt diese Maschine ein breites Anwendungsspektrum mit automatischer oder halbautomatischer Beladung von bis zu 6 Metern ab und kann ein kontrolliertes Mehrfachentladen über die Computer Numerical Control, CNC, durchführen.
- Die Merkmale des TCI Cutting Smarttube machen es zur vielseitigsten und flexibelsten Maschine auf dem Markt, da es eine Komplettlösung mit sehr geringem Energieverbrauch und unübertroffener Schnittqualität bietet.
- Implementierung von Produktionsprozessen (Industrie 4.0)

## TCI cutting BP-H - Wasserstrahlschneidmaschine



Die BP-H Serie ist ausgelegt für Anwender die eine geschlossene Schneidanlage für sichereres, sauberes und geräuscharmes 3D Wasserstrahlschneiden benötigen. Die Flexibilität und Anpassungsfähigkeit sind der Schlüssel zur Wettbewerbsfähigkeit auf einem Markt mit ständig neuen Aufgaben und Herausforderungen. Die Z-Achse mit einem Verfahrensweg von 500 mm ermöglicht dazu eine einzigartige Vielseitigkeit. Die Möglichkeiten die Konfiguration der Wasserstrahlschneidmaschine auf die Bedürfnisse des Anwenders anzupassen sind endlos.

X/Y/Z: 2000-4000 / 1500-8000 / 500 mm | Materialdicke: max. 200 mm

- die Länge der Maschine kann in 2 m Abschnitten verlängert werden
- bis zu 4 Brücken mit Schneidköpfen installierbar
- bis zu 4 Wasserstrahl Schneidköpfe je Brücke installierbar
- Jet Control und 3D Waterjet-Schneidsystem auf verschiedenen Brücken
- Waterjet & Plasma - Anwendung beider Schneidtechnologien auf einem Werkstück
- Schneiden von Rohren mittels Kassetten

## TCI cutting BP-S - Wasserstrahlschneidmaschine



Die BP-S Serie stellt präzise und rentable Schneidanlagen für alle Standardanwendungen dar. Die Flexibilität und Anpassungsfähigkeit der Maschinen sind der Schlüssel zur Wettbewerbsfähigkeit auf einem Markt mit ständig neuen Aufgaben und Herausforderungen. Die Möglichkeiten die Konfiguration der Wasserstrahlschneidmaschinen an die Bedürfnisse des Anwenders anzupassen sind endlos.

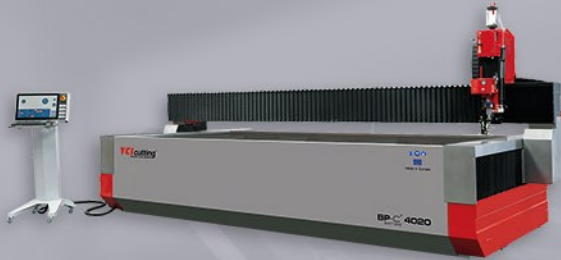
X/Y/Z: 2000-4000 / 1500-8000 / 200 mm | Materialdicke: max. 200 mm

- Waterjet & Plasma - Anwendung beider Schneidtechnologien auf einem Werkstück
- bis zu 4 Brücken mit Schneidköpfen installierbar
- bis zu 4 Wasserstrahl Schneidköpfe je Brücke installierbar
- Jet Control und 3D Waterjet-Schneidsystem auf verschiedenen Brücken
- Schneiden von Rohren mittels Kassetten
- die Länge der Maschine kann in 2 m Abschnitten verlängert werden
- Geeignet zum Schneiden von Gewebe, Fasern, Plastik, Nahrungsmittel, Papier und anderem Material.

## TCl cutting BP-C - Wasserstrahlschneidmaschine

Die Wasserstrahlschneidmaschinen der BP-C Serie wurden sehr vielseitig konzipiert, sind leicht zu installieren und zu transportieren und erfüllen die höchsten Schneidanforderungen bei einem unschlagbaren Preis/Leistungsverhältnis.

Diese Serie ermöglicht dem Anwender eine selbstständige Installation ohne auf die Installation oder Vormontage eines Spezialisten zurückgreifen zu müssen. Die Maschinen werden funktional, präzise und rentabel für alle Standardanwendungen eingesetzt. Maximale Leistung bei einer minimalen Investition und minimaler Wartung.



X/Y/Z: 4000 / 2000 / 200 mm | Materialdicke: max. 200 mm

- Waterjet & Plasma – Anwendung beider Schneidtechnologien auf einem Werkstück
- Konturschnitt mit Plasma
- Antikollisionssystem
- Höhenkontrollsystem
- Positionierung mit Laser
- Automatische Abrasivmittel Steuerung

## TCl cutting SM-S - Wasserstrahlschneidmaschine

Rentabilität und Zugänglichkeit sind Hauptmerkmale dieser Wasserstrahlschneidanlage der Serie SM-S und sie sind für alle gebräuchlichen Schnitte geeignet.

Die SM-S Serie ermöglicht die Verwendung mehrerer unabhängiger Schneidarme. Hervorragendes Qualität/Leistungsverhältnis mit sehr wirtschaftlichen Instandhaltungskosten.



X/Y/Z: 3000–6000 / 1500–2000 / 200 mm | Materialdicke: max. 200 mm

- Waterjet & Plasma – Anwendung beider Schneidtechnologien auf einem Werkstück
- Restzuschnitt mit Plasma
- Kontur Schnitt mit Plasma
- Verschiedene Leistungen bei HD Plasma
- Antikollisionssystem
- Höhenkontrollsystem
- Positionierung mit Laser
- Automatische Abrasivmittel Steuerung
- Automatische Blecherkennung

## TCl cutting SM-C - Wasserstrahlschneidmaschine

Die Wasserstrahlschneidmaschinen der SM-C Serie wurden sehr vielseitig konzipiert, sind leicht zu installieren und zu transportieren und erfüllen die höchsten Schneidanforderungen bei einem unschlagbaren Preis/Leistungsverhältnis.

Diese Serie ermöglicht dem Anwender eine selbstständige Installation ohne auf die Installation oder Vormontage eines Spezialisten zurückgreifen zu müssen.



X/Y/Z: 3000 / 1500 / 200 mm | Materialdicke: max. 200 mm

- Waterjet & Plasma – Anwendung beider Schneidtechnologien auf einem Werkstück
- Kontur Schnitt mit Plasma
- Verschiedene Leistungen bei HD Plasma
- Antikollisionssystem
- Höhenkontrollsystem
- Positionierung mit Laser
- Automatische Abrasivmittel Steuerung
- Automatische Blecherkennung



LAGUN hat eine lange Geschichte in der Herstellung von Bearbeitungszentren. Ursprünglich als "LADISLAO ARAMBURU, S.A." im Jahr 1928 in Eibar (Guipuzcoa) gegründet, hat das Unternehmen 2005 seinen Standort nach Vitoria (Alava) verlegt und den Namen "LAGUN MACHINERY, S.L." angenommen. Heute ist LAGUN ein weltweit führender Hersteller, der für seine qualitativ hochwertigen und zuverlässigen Produkte sowie sein globales Vertriebsnetz auf allen Kontinenten bekannt ist.

LAGUN fertigt Maschinen für verschiedene Branchen. Das Unternehmen gehört zur MAHER HOLDING Gruppe, einer Gruppe von Unternehmen, die sich auf Werkzeugmaschinen spezialisiert haben und den Bedürfnissen des anspruchsvollen Marktes gerecht werden.

Die MAHER HOLDING Gruppe umfasst Marken wie GEMINIS, LAGUN, GMTK und ADDILAN sowie Dienstleistungen wie ATERA, INTERMAHER und MEKALERUN. Durch die enge Zusammenarbeit dieser Unternehmen gewährleistet die Gruppe ein hohes Maß an Spezialisierung, innovativem Design und der Umsetzung neuer Geschäftsmodelle.



### LAGUN L 5AX-500 - 5-Achs-Bearbeitungszentrum

Mit der Anwendung der aktuellen Technologie konstruiert LAGUN exzellente 5-Achs-Simultan Bearbeitungszentren im Hinblick auf Robustheit und maximaler Genauigkeit.

Aufnahme: BBT 40 | X/Y/Z: 800 / 700 / 645 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Drehgeber für B- und C-Achsen
- Hauptspindellager Luft-Ölschmierung
- Temperatur-Kompensationssystem der Hauptspindel
- Doppel-Pneumatischer Gewichtsausgleich
- Linearmaßstäbe für X, Y und Z-Achsen
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Kollisionsüberwachungssoftware
- Direktantriebene Spindel
- Rollenlinearführungen
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen
- Bearbeitungsfunktion in 3D



### LAGUN L 5AX-410 - 5-Achs-Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BBT 40 | X/Y/Z: 650 / 700 / 645 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Drehgeber für B- und C-Achsen
- Hauptspindellager Luft-Ölschmierung
- Temperatur-Kompensationssystem der Hauptspindel
- Doppel-Pneumatischer Gewichtsausgleich
- Linearmaßstäbe für X, Y und Z-Achsen
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Luft für Werkstückreinigung
- Kollisionsüberwachungssoftware
- Direktantriebene Spindel
- Hauptspindel Thermostabilisator durch Öl
- BIG PLUS System, Kegel und Doppelkontaktfläche
- Rollenlinearführungen
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen





## Lagun L 5AX-320 – 5-Achs-Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BBT 40 | X/Y/Z: 450 / 460 / 495 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Drehgeber für B- und C-Achsen
- Hauptspindellager Luft-Ölschmierung
- Temperatur-Kompensationssystem der Hauptspindel
- Rollenlinearführungen
- Direktantriebsystem für X, Y und Z-Achsen
- Blasluft durch die Spindel
- Bearbeitungsfunktion in 3D
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Direktangetriebene Spindel
- Hauptspindel Thermostabilisator durch Öl
- BIG PLUS System, Kegel und Doppelkontaktfläche
- Linearmaßstäbe für X, Y und Z-Achsen
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse



## Lagun L 5BX-210 – 5-Achs-Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BBT 40 | X/Y/Z: 820 / 450 / 450 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Drehgeber für B- und C-Achsen
- Hauptspindellager Luft-Ölschmierung
- Temperatur-Kompensationssystem der Hauptspindel
- Rollenlinearführungen
- Direktantriebsystem für X, Y und Z-Achsen
- Blasluft durch die Spindel
- Bearbeitungsfunktion in 3D
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Direktangetriebene Spindel
- Hauptspindel Thermostabilisator durch Öl
- BIG PLUS System, Kegel und Doppelkontaktfläche
- Linearmaßstäbe für X, Y und Z-Achsen
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse



## Lagun L 2000 – Vertikales Bearbeitungszentrum

Mit einem kompakten und ergonomischen neuen Design, ausergewöhnlicher Struktur, Steifigkeit und Spitzentechnologie präsentiert LAGUN eine große Auswahl an Vertikalen Bearbeitungszentren.

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 2000 / 820 / 820 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Spindel Druckregulierung der Lager
- Rollenlinearführungen
- Doppel-Pneumatischer Gewichtsausgleich
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Automatische Zentralschmierung
- Spindelölkühler
- Kühlung um die Spindel (Nur bei DOPPELGREIF Werkzeugwechsler)
- Direktantriebsystem für X, Y und Z-Achsen
- Drehgeber Messsystem für X, Y und Z-Achsen
- Spindelausblssystem



## Lagun L 1600 – Vertikales Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 1620 / 700 / 640 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Elektronisches Handrad
- Spindel Druckregulierung der Lager
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Rollenlinearführungen
- Doppel-Pneumatischer Gewichtsausgleich
- Luft für Werkstückreinigung
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Automatische Zentralschmierung
- Elektrischer Schrank mit Kühlsystem
- Spindelölkühler
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen
- Drehgeber Messsystem für X, Y und Z-Achsen
- Spindelausblssystem



## Lagun L 1400- Vertikales Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 1430 / 670 / 640 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Elektronisches Handrad
- Spindel Druckregulierung der Lager
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Rollenlinearführungen
- Doppel-Pneumatischer Gewichtsausgleich
- Luft für Werkstückreinigung
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Automatische Zentralschmierung
- Spindelölkühler
- Kühlung um die Spindel (Nur bei DOPPELGREIF Werkzeugwechsler)
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen
- Drehgeber Messsystem für X, Y und Z-Achsen
- Spindelausblssystem



## Lagun L 1200- Vertikales Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 1200/640/620 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Spindel Druckregulierung der Lager
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Rollenlinearführungen
- Spindelausblssystem
- Teleskopabdeckung für X, Y und Z-Achsen
- Schnittstelle RS 232C, Ethernet und USB
- Pumpe für die innere Arbeitsraumreinigung
- Spindelölkühler
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen
- Drehgeber Messsystem für X, Y und Z-Achsen
- Luft für Werkstückreinigung
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Automatische Zentralschmierung



## Lagun L 1050 – Vertikales Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 1050 / 600 / 640 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Elektronisches Handrad
- Spindel Druckregulierung der Lager
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen
- Mechanisches Gegengewicht
- Luft für Werkstückreinigung
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Automatische Zentralschmierung
- Spindelölkühler
- Kühlung um die Spindel (Nur bei DOPPELGREIF Werkzeugwechsler)
- Rollenlinearführungen
- Drehgeber Messsystem für X, Y und Z-Achsen
- Spindelausblassystem



## Lagun L 850 – Vertikales Bearbeitungszentrum

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 850 / 500 / 630 mm

- FAGOR, HEIDENHAIN oder FANUC CNC-Steuerung
- Spindel Druckregulierung der Lager
- Sicherheitsbremse für die Z-Achse
- Kugel-Linearführungen
- Spindelausblassystem
- Teleskopabdeckung für X, Y und Z-Achsen
- Luftpistole
- Schnittstelle RS 232C, Ethernet und USB
- Pumpe für die innere Arbeitsraumreinigung
- Direktantriebssystem für X, Y und Z-Achsen
- Drehgeber Messsystem für X, Y und Z-Achsen
- Luft für Werkstückreinigung
- Spindelorientierung zum Gewindeschneiden
- Automatische Zentralschmierung

# Solberga

Hochwertige  
Getriebebohrmaschinen  
mit erstklassigen  
Ausstattungs Optionen.

Ab Lager erhältlich!





Seit 1973 ist Fagima auf die Entwicklung von Werkzeugmaschinen spezialisiert. Dank Forschung, Innovation und modernstem technologischen Know-how kann Fagima Maschinen entwickeln, die den Anforderungen des Marktes stets gerecht werden. Ein junges, hochqualifiziertes Team von Technikern überwacht sorgfältig alle Phasen der Produktentwicklung und -herstellung.

Fagima bietet technische Lösungen zu einem angemessenen Preis-Leistungs-Verhältnis und verbessert kontinuierlich alle Aspekte der Qualität, um die Leistung und Zuverlässigkeit jeder Maschine zu steigern. Als starker und kompetenter Partner können Sie sich jederzeit auf Fagima verlassen, um Ihre Effizienz und Dynamik zu steigern. Fagima arbeitet mit Engagement und Professionalität für Ihren Erfolg, damit Sie Höchstleistungen in Ihren Produktionsprozessen erzielen können. Die breite Palette an Maschinen und der jederzeit verfügbare Kundendienst ermöglichen es Ihnen, Ihre Produktivität zu steigern und schnell eine Kapitalrendite zu erzielen. Fagima garantiert die Sicherheit und Zuverlässigkeit seiner Produkte durch einen vom ISTITUTO GIORDANO SpA zertifizierten Produktionsablauf.

## Fagima DERBY EVO – 5-Achs-Bearbeitungszentrum



DERBY EVO entstand aus der langjährigen Erfahrung von Fagima im Bau von Bearbeitungszentren mit Fahrständer. Bis ins kleinste Detail durchdacht und unter Verwendung der modernsten Konstruktions- und Berechnungssysteme, ist es die beste Wahl, die heute auf dem Markt zu finden ist. Die Maschine zeichnet sich durch die hohe Steifigkeit der Strukturen und das Fehlen des Sturzes auf der Y-Achse aus. Schnelle und hohe Beschleunigungen ermöglichen eine Reduzierung der Zykluszeiten, insbesondere bei großen Werkstücken. Erhältlich mit 3 verschiedenen X-Achsen-Hubbereichen.

Aufnahme: ISO40/50 | X/Y/Z: 2000-4000 / 1000 / 1000 mm

- Drehtischdurchmesser: 800 mm
- max. Bearbeitungsdurchmesser: 1400 mm
- Antrieb durch Torque-Motoren
- Spannsystem: hydraulisch
- Drehgeber mit direkter Positionserfassung
- keine komplexen Fundamente erforderlich

## Fagima KREOS – 5-Achs-Bearbeitungszentrum



Das KREOS-Bearbeitungszentrum entstand aus der umfangreichen Erfahrung von FAGIMA in Konstruktion und Bau von Fahrständer-Bearbeitungszentren. Bis ins kleinste Detail durchdacht, um die Erwartungen jedes potenziellen Kunden zu erfüllen, auch mit kleinen Abmessungen, garantiert die Maschine eine hohe Steifigkeit und Festigkeit der Struktur, die zu einer perfekten Agilität und Bearbeitungsgeschwindigkeit führt. Die KREOS ist in der Standardausführung mit 2700 und 4000 mm Verfahrweg (X-Achse) erhältlich.

Aufnahme: ISO40 / HSK63 | X/Y/Z: 2700-4000 / 830 / 850 mm

- CNC-Steuerungen: Heidenhain, Fanuc, Siemens
- Der Drehtisch als 5. Achse ist direkt im Festtisch integriert. Eine 3-achsige KREOS kann jederzeit in eine 4- und 5-achsige Maschine umgebaut werden.
- In den 4- und 5-Achsen-Modellen werden die in Italien hergestellten Elektrospindeln in den Schwenkkopf (B-Achse) integriert. Der Kopf mit einem Drehbereich von  $\pm 120^\circ$  wird ebenfalls in Italien hergestellt und von einem Torquemotor angetrieben. Der Kopf kann mit einem direkten Wegmesssystem ausgestattet werden, um höchste Präzision zu gewährleisten.

## Fagima JAZZ L5 AX – 5-Achs-Bearbeitungszentrum



Der JAZZ L 5 AX repliziert alle Vorzüge des JAZZ-Konzepts, erweitert nochmal die Vielseitigkeit und macht die Maschine insgesamt benutzerfreundlicher. Die Volleinhausung, oben abgerundet, verleiht der Maschine mehr Erhabenheit und Bedeutung. Im Inneren befindet sich ein fester Tisch und ein kippbarer Rundtisch.

Aufnahme: ISO40 / HSK63 | X/Y/Z: 2000 / 650 / 550 mm

- Heidenhain TNC 640 CNC-Steuerung
- Klappbarer Drehtisch
- der Rundtisch (Achse C + B) und der starre Aufspanntisch wird direkt an dem Maschinenbett verankert
- die X-Achse, angetrieben von einer Kugelumlaufspindel, bewegt sich auf Linearführungen
- auf dem gleichen Schlitten befindet sich der RAM (Y-Achse), welcher sich ebenfalls auf Linearführungen bewegt und von einer Kugelumlaufspindel angetrieben wird
- die Spindel (opt. Elektrospindel) ist in einer Konstruktion, die frontal am RAM an den Wagen eines dritten Satzes Linearführungen befestigt ist

## Fagima JAZZ M5 AX – 5-Achs-Bearbeitungszentrum



Der JAZZ M 5 AX wurde entwickelt, um das Sortiment zu vervollständigen und die besondere Vielseitigkeit zu betonen. Die Basis wird auch in diesem Fall durch Füllen von Schweißkonstruktionen mit Verbundmaterial (angereicherter Mineralguss, DMP) aufgebaut. Auf der Suche nach einem richtigen Gleichgewicht zwischen Abmessungen und einer Vielzahl von Arbeitslösungen wird die JAZZ M 5 AX als Summe der verschiedenen Eigenschaften präsentiert, die den Erfolg der JAZZ R und JAZZ L bestimmt haben.

Die Serienausstattung kombiniert mit gezielten Optionsvarianten machen die neuen Modelle vielseitig und für die unterschiedlichsten Einsätze in den unterschiedlichen Branchen kompatibel.

Aufnahme: ISO40 / HSK63 | X/Y/Z: 1550 / 650 / 550 mm

- Heidenhain TNC 640 CNC-Steuerung (optional Fagor, Fanuc, Siemens)
- Klappbarer Drehtisch
- für den Einsatz mit Palettenwechslern geeignet
- Vorbereitung für spezielle Werkzeugmagazine
- inkl. Kratzspanförderer

## Fagima JAZZ R5 AX – 5-Achs-Bearbeitungszentrum



Die JAZZ R 5 AX ist die kleinste 5-Achs-Maschine von FAGIMA. Ausgestattet mit einer Volleinhausung befindet sich im Inneren ein kippbarer Drehtisch. Neben der großen Vordertür, die leicht auf 2 Führungen gleitet, ist die JAZZ R 5 AX mit einer zusätzlichen Tür auf der rechten Seite ausgestattet, die das Beladen der Teile und das Fixieren derselben auf dem Tisch erleichtert. Diese Lademöglichkeit ist für den Einsatz von Automatisierungssystemen mit Palettenwechslern geeignet, für die Fagima verschiedene Lösungen mit geeigneten dedizierten Systemen anbietet, möglicherweise kombiniert mit der Vorbereitung spezieller Werkzeugmagazine zur Ergänzung des Standardmagazins mit 40 Positionen.

Aufnahme: BT 40 | X/Y/Z: 1050 / 600 / 640 mm

- Heidenhain TNC 640 CNC-Steuerung (optional Fagor, Fanuc, Siemens)
- Klappbarer Drehtisch
- für den Einsatz mit Palettenwechslern geeignet
- Vorbereitung für spezielle Werkzeugmagazine
- inkl. Kratzspanförderer



# Portalfräsmaschinen Fahrständerfräsmaschinen Karusselldrehmaschinen



Das Unternehmen FPT INDUSTRIE S.p.A. produziert seit 1969 NC-gesteuerte Bohr- und Fräswerke für die allgemeine Mechanik und den Formenbau. Seit der Gründung hat sich die Präsenz von FPT auf dem italienischen und internationalen Markt stark ausgeweitet und gefestigt. Die Marke steht heute für Technologie, Genauigkeit und Zuverlässigkeit. Dank erfolgreicher Produktions- und Vertriebsstrategien konnte das Unternehmen in all den Jahren ein konstantes Wachstum verzeichnen.

Im Jahr 1997 erwarb FPT INDUSTRIE die bekannte italienische Marke CASTEL, die Bohrwerke mit beweglichem Ständer produziert. Dadurch konnte FPT seine Produktpalette erweitern und seinen Marktanteil im Wettbewerb steigern.

Der Erfolg des Unternehmens beruht auf kontinuierlichen innovativen Ideen und Forschungstätigkeiten zur Verbesserung von Verfahren, Produkten, Leistungen und Unternehmensbild. Dabei achtet das Unternehmen besonders auf die Anforderungen des Marktes und die Bedeutung der Zuverlässigkeit des Kundendienstes für die Endkunden. Das Unternehmen verfügt über hochmoderne Produktionsanlagen und bietet High-Tech-Maschinen an, die in der Lage sind, herkömmliche Produktionsprozesse im Zusammenhang mit den wichtigsten und schwierigsten mechanischen Bearbeitungen zu verbessern.



## FPT Dinowide- Vertikale Portalfräsmaschine

Das Modell DINOWIDE kann mit einer breit gefächerten Auswahl an Optionen und Lösungen kundenspezifisch angepasst werden, die es ermöglichen, den spezifischsten Anforderungen von Anwendungsbereichen wie Bearbeitungen für die Luftfahrt, feinmechanische Bearbeitungen und Formenfertigung nachzukommen.

Längs:  $\geq 6000$  mm | Quer: 4300 - 8300 mm | Vertikal:  $\leq 5500$  mm

- Active Crossbeam System zur Überwachung und Aufrechterhaltung der Geometrie der Maschine entlang aller Achsenwege. Die während der Zerspanung automatisch entstehende Torsion wird hiermit mechanisch korrigiert.
- Erstmals ist ein Fräswerk in der Lage, die Messungen der bearbeiteten Werkstücke zu zertifizieren, und zwar mit gleicher Präzision wie eine 3D-Messmaschine. So können enorm viel Zeit und Kosten der Umlagerung eingespart werden, hauptsächlich bei großen Teilen.
- HTS - Hydrostatic Turning System: Die Drehtische von FPT garantieren das gleiche Verhalten (Steifigkeit, Präzision und Wiederholbarkeit) unabhängig von der aufgebrachten Last (1 kg - 150 000 kg).
- AUTOCAL: automatische und eigenständige Korrektur der Fräskopfgeometrie



## FPT Dinostar- Vertikale Portalfräsmaschine

Das Modell DINOSTAR ist eine Maschine mit Fahrbrücke, geeignet für die Bearbeitung von Werkstücken mit großen Abmessungen. Die Optimierung der Strukturen, die durch die fortschrittlichsten FEM-Analyseinstrumente und den Einsatz von Antriebssystemen der neuesten Generation erreicht wird, entspricht den Anforderungen an hohe Produktivität, Flexibilität und Präzision.

Längs:  $\geq 6000$  mm | Quer: 4300 - 6300 mm | Vertikal: 1500 - 2000 mm

- Ein automatischer Fräskopfwechsel ist möglich und gewährleistet kompromisslose Flexibilität und Höchstleistungen beim Schruppen und Schlichten.
- Entsprechend der Philosophie von FPT wird die thermische Abweichung sowohl über die Wärmestabilisierung der internen Wärmequellen als auch über ein thermosymmetrisches Modell verwaltet, das es gestattet, den Temperaturschwankungen des Werkstücks synchron zu folgen.
- HTS - Hydrostatic Turning System: Die Drehtische von FPT garantieren das gleiche Verhalten (Steifigkeit, Präzision und Wiederholbarkeit) unabhängig von der aufgebrachten Last (1 kg - 150000 kg).



## FPT Dinomek – Vertikale Portalfräsmaschine

Das Modell DINOMEK kann mit einer breit gefächerten Auswahl an Optionen und Lösungen kundenspezifisch angepasst werden, die es ermöglichen, den spezifischsten Anforderungen von Anwendungsbereichen wie Bearbeitungen für die Luftfahrt, feinmechanische Bearbeitungen und Formenfertigung nachzukommen.

Längs:  $\geq 6000$  mm | Quer: 3800 – 5800 mm | Vertikal: 1500 – 2000 mm

- HTS Hydrostatic Turning System: Die Drehtische von FPT garantieren das gleiche Verhalten (Steifigkeit, Präzision, Wiederholbarkeit) unabhängig von der aufgebracht Last (1 – 150 000 kg).
- MARES 4.0+: Die Plattform MARES 4.0+ ist die neue exklusive Informationstechnologie von FPT, entwickelt für die integrierte Verwaltung der in der Produktion im Unternehmen installierten CNC-Werkzeugmaschinen.
- AUTOCAL: FPT Technologie zur automatischen und eigenständigen Korrektur der Fräskopfgeometrie durch den Bediener
- EXTRACAL: Extracal ist ein innovatives System zur Echtzeit-Messung der Achsposition und dies unabhängig von strukturellen und/oder Biegeverformungen.



## FPT Scuderia – Vertikale Portalfräsmaschine

Die Optimierung der Strukturen, die durch die fortschrittlichsten FEM-Analyseinstrumente und den Einsatz von Antriebssystemen der neuesten Generation, alle mit Linearmotoren, erreicht wird, entspricht den Anforderungen an hohe Produktivität, Flexibilität und Präzision und setzt neue Maßstäbe für den Sektor.

Längs: 2500 – 8000 mm | Quer: 3500 mm | Vertikal: 1300 mm

- die Linearmotoren auf allen 3 Achsen garantieren außergewöhnliche Leistungen und Spitzgeschwindigkeit
- ein exklusives, wirksames, von FPT entwickeltes thermisches Stabilisierungssystem ermöglicht die Überwachung und die Aufrechterhaltung einer gleichmäßigen Temperatur aller Strukturen
- Sondervorrichtung von FPT für die ständige Prüfung der Maschinengeometrie mit Bezug auf das Werkstück und auf die entsprechenden Nullungen
- die SCUDERIA ist mit einem in der Einhausung integrierten, automatischen Werkzeugmagazin mit 25/50 oder 30/60 Plätzen ausgestattet
- zwei Möglichkeiten für Aufspannplatten: im Fundament eingelassen oder auf dem Boden



## FPT Dinomax – Vertikale Portalfräsmaschine

Das Modell DINOMAX ist eine Fräsmaschine mit verfahrbarem Querbalken, in Gantry Bauweise, geeignet für Schwerzerspannung und Hochgeschwindigkeitsschichten. Durch ein spezielles Konfigurationspaket kann DINOMAX auch für die Bearbeitung komplexer, mittelgroßer bis großer Getriebe eingesetzt werden, mit hoher Präzision bei den Schlichtbearbeitungen, die normalerweise Maschinen zum Schleifen von Zähnen vorbehalten sind.

Längs:  $\geq 3000$  mm | Quer: 2200 – 5000 mm | Vertikal: 1100 – 2000 mm

- FTA Schnittstelle sieht den Einsatz von Elektrospindeln und den Direct Drive Universalkopf vor. Dieser Universalkopf erlaubt die 5-Achs-Simultanbearbeitung sowie Hinterschnitte.
- FTM Schnittstelle erlaubt, durch Verwendung eines im RAM eingebauten Direktantriebs, den Einsatz aller mechanischen Fräsköpfe von FPT, einschließlich des mechanischen, kontinuierlich positionierbaren Unikopfes, sowie Köpfe mit Hochfrequenzspindel.
- ein automatischer Kopfwechsel ist in beiden Versionen möglich (FTA/FTM), leistet kompromisslose Flexibilität und garantiert zudem Höchstleistungen beim Schruppen und Schlichten.
- kann mit FMS Palettensystemen, als auch mit Tischen zum Vertikaldrehen bestückt werden

## FPT Dinox 350 IAT – Vertikale Portalfräsmaschine

Das Modell DINOX 350 IAT ist eine Fräsmaschine mit verfahrbarem Querbalken, in Gantry Bauweise, geeignet für Schwerzerspannung und Hochgeschwindigkeitsschichten.

Längs: 2500 – 6000 mm | Quer: 3500 mm | Vertikal: 1300 – 1500 mm



- kompaktes Layout und optimierte Konfiguration
- flaches Fundament
- Linearmotoren
- Doppelte Führungen für Längs- und Querachsen
- 5-Achs-Universalfräskopf TULCE mit Direct Drive, hoher Positioniergenauigkeit und -geschwindigkeit
- Unterschnittbearbeitung bis 10°
- Steifigkeit und Dehnungskontrolle
- Vorrichtung zum automatischen Kalibrieren der Fräskopfgeometrie
- spezielle Vorrichtung von FPT für die ständige Prüfung der Maschinengeometrie mit Bezug auf das Werkstück und auf die entsprechenden Nullabgleiche
- Einhausung mit integriertem, automatischen Werkzeugmagazin mit 25 bis 300 Plätzen

## FPT Dinox 220 IAT – Vertikale Portalfräsmaschine

Das Modell DINOX 220 IAT ist eine Fräsmaschine mit verfahrbarem Querbalken, in Gantry Bauweise, geeignet für Schwerzerspannung und Hochgeschwindigkeitsschichten.

Längs: 2500 mm | Quer: 2200 mm | Vertikal: 1100 mm



- kompaktes Layout und optimierte Konfiguration
- flaches Fundament
- Linearmotoren
- Doppelte Führungen für Längs- und Querachsen
- 5-Achs-Universalfräskopf TULCE mit Direct Drive, hoher Positioniergenauigkeit und -geschwindigkeit
- Unterschnittbearbeitung bis 10°
- Steifigkeit und Dehnungskontrolle
- Vorrichtung zum automatischen Kalibrieren der Fräskopfgeometrie
- spezielle Vorrichtung von FPT für die ständige Prüfung der Maschinengeometrie mit Bezug auf das Werkstück und auf die entsprechenden Nullabgleiche
- in der Einhausung integriertes, automatisches Werkzeugmagazin mit 25 bis 300 Plätzen

## FPT Dinospin – Vertikale Portalfräsmaschine

DINOSPIN ist ein Gantry-Fräswerk mit verfahrbarem Querbalken für Hochgeschwindigkeitsbearbeitungen. Die Optimierung der Strukturen, die durch die fortschrittlichsten FEM-Analyseinstrumente und den Einsatz von Antriebssystemen neuester Generation, erreicht wird, entspricht sowohl den Anforderungen an hohe Produktivität als auch denen an Flexibilität und Präzision.

Längs: 2200 – 4000 mm | Quer: 2500 mm | Vertikal: 1100 – 1300 mm



- optimale Dimensionierung der Struktur zur Gewährleistung von Steifigkeit und thermosymmetrischem Design
- exclusive FPT-Technik mit vorgespannten, feststehenden Spindeln und luft-/ölgeschmierten angetriebenen Muttern, um Vibrationen auszuschließen, die Präzision zu erhöhen und die Abnutzung der Komponenten zu mindern
- die DINOSPIN ist mit einem in der Einhausung integrierten, automatischen Werkzeugmagazin mit 25/50 oder 30/60 Plätzen ausgestattet
- obere Abdeckung mit Faltenbalgen
- AUTOCAL: automatischen und eigenständigen Korrektur der Fräskopfgeometrie



## FPT Stinger - 5-Achs-Vertikal-Fräsmaschine



Dank ihrer dynamischen Leistungen und vielseitigen Einsatzmöglichkeiten, findet die STINGER Anwendung im Werkzeug- und Formenbau (in der Form- sowie in der mechanischen Bearbeitung), im Maschinenbau, in der 5-Seiten-Bearbeitung, auf schiefen Ebenen und in der Luft- und Raumfahrttechnik.

Längs: 1750 - 2000 mm | Quer: 1400 mm | Vertikal: 800 mm

- Der Universalfräskopf und der Drehtisch sind mit je einer NC-Schwenkachse ausgestattet. Diese einzigartige Lösung ermöglicht, im Verhältnis zu den Verfahrenswegen, ein aussergewöhnliches Bearbeitungsvolumen.
- Der Fräskopf besteht aus der patentierten Baureihe des DINO HS-Portals und erlaubt Hinter- und Unterschnittbearbeitungen. Die negative ausgelegte Rotationsachse (Pivot) gewährt die wirkungsvollste Ausnutzung des vertikalen RAM-Verfahrwegs.
- Kopf- und Tischdrehung erfolgen durch Direktantriebe mit hoher Positioniergeschwindigkeit. Der Verzicht auf eine kinematische Kette bei den Schwenkorganen reduziert Wartungsintervalle und garantiert hohe Zuverlässigkeit und anspruchsvolle Genauigkeiten.

## FPT Spirit - Horizontales Fräs- & Bohrwerk



SPIRIT, die zukunftsweisende Maschinenserie, die in den nächsten Jahrzehnten die Anforderungen der Bearbeitung in den Bereichen Energie, Schwermechanik und Schiffbau erfüllen kann.

Längs:  $\geq 6000$  mm | Quer: 1500 - 2000 mm | Vertikal: 3000 - 10000 mm

- Die Bohrwerke Spirit sind mit vollkommen gekapseltem Ram versehen, der auf einem ebenso völlig geschlossenen Schlitten verfährt, welcher den Ram allseitig umschließt, was eine optimale Lösung hinsichtlich Steifigkeit und Symmetrie darstellt.
- Die ganze Spirit Reihe wird durch den exklusiven hydraulisch-dynamischen Gewichtsausgleich der Vertikal- und Querachse - anstelle vom alten mechanischen Gegengewicht - gekennzeichnet.
- Umfangreiche Auswahl an Fräsköpfen, um die schwierigsten Bedürfnisse nach Bearbeitungsaufgaben zu erfüllen.
- Der stufenlos positionierbare Universalfräskopf TUPC ermöglicht Flächenbearbeitung und Bohren mit jedem Neigungswinkel.
- Das automatische Kopfwechselsystem gewährleistet hohe Flexibilität und Automation.

## FPT Castel Terus 250 - T-Fräsmaschine



Das Modell CASTEL Terus 250 ist ein horizontales Fräszentrum mit beweglichem Ständer, welches sich durch seine Baustruktur in T-Form auszeichnet.

Längs: 2500 - 5000 mm | Quer: 1500 - 3000 mm | Vertikal: 2000 - 2500 mm

- Dank einer Vielfalt an Optionen und der besonders flexiblen Konfigurationsmöglichkeiten ist CASTEL Terus 250 in der Lage, den speziellen Spanabtragsanforderungen, sowohl in den Bereichen der Luftfahrt, als des Formenbaus und der Präzisionsmechanik nachzukommen.
- Die monolithische und symmetrische Ständerbauform garantiert eine für diese Maschinenkategorie einzigartige Steifigkeit. Im Inneren des Ständers befindet sich der Fräskopfschlitten, der sich auf 4 Linearführungen und Rollen-Geitschuhen bewegt.
- Die Spindelmotorisierung erfolgt durch Direktantrieb, ohne jeglichen mechanischen Geschwindigkeitswechsel. Die Fräsleistungen von bis zu 49 kW und ein Drehmoment von bis zu 1180 Nm sind Referenzwerte in dieser Maschinenkategorie.
- Das Automationslevel des Bearbeitungszentrums kann durch den automatischen Fräskopf- und Werkzeugwechsel an modernste Produktionsansprüche angepasst werden.
- konfigurierbarer mit Tisch hydrostatischer Führung der Drehtischplatte

## FPT Raptocut – Hochleistungsfräsmaschine für Aluminiumkomponenten



Das Modell RAPTOCUT ist eine hochdynamische, hochpräzise und leistungsfähige Fräsmaschine mit beweglichem Ständer und tiefergelegter und symmetrischer Struktur, welche zusammen mit dem speziell entwickelten FMS-System und einem neigbaren Tisch das „Nonplusultra“ für die Fertigung von Schotten und Strukturbauteilen aus Aluminium für die Luftfahrt darstellt.

Längs: 7000 mm | Quer: 1000 mm | Vertikal: 2500 mm

- Dank des speziellen FMS-Palettensystems ermöglicht das Modell RAPTOCUT ein mannloses Beschicken der Maschine mit Werkstücken, so dass sich eine schnelle Rendite ergibt.
- Dank der Ständerstruktur, die auch den Längsschlitten integriert, besteht die Maschine aus 2 Strukturen zur Bewegung in der X Achse, anstelle von den herkömmlichen 3 Strukturen: Ständer und Schlitten-Maschinenbett.
- Höchste Steifigkeit und Genauigkeit der Vertikalachse und der Querachse ist durch 4 Linearführungen und 8 Rollschuhen gewährleistet.

## FPT Castel Terus 180 – T-Fräsmaschine



CASTEL TERUS ist ein horizontales Fahrständerfräswerk, welches sich durch seinen Querfahrständer auszeichnet und so eine T-Baustruktur bildet. Dank der vielfältigen Verfügbarkeit von Optionen, zusätzlichen Aggregaten und der sehr flexiblen Konfigurationsmöglichkeiten ist Terus in der Lage, den speziellen Zerspanungsanforderungen, sowohl in den Bereichen der Luftfahrt, als auch des Formenbaus und der Präzisionsmechanik Genüge zu leisten.

Längs: 2000 – 3000 mm | Quer: 1800 mm | Vertikal: 1300 – 1800 mm

- Die CASTEL Terus 180 zeichnet sich durch den integrierten und monolithischen Maschinenständer aus, dessen Struktur den Ständer selbst und den Querschlitten vereint. Die besondere symmetrische Struktur verleiht der Maschine große Dämpfungsfähigkeit gegen Vibrationen und gewährleistet hohe thermische Stabilität.
- Die Spindelmotorisierung erfolgt durch Direktantrieb, ohne jeglichen mechanischen Geschwindigkeitswechsel. Die Fräsleistungen von bis zu 49 kW und ein Drehmoment von bis zu 1180 Nm sind Referenzwerte in dieser Maschinenkategorie.
- automatischer Fräskopf- und Werkzeugwechsel für modernste Produktionsansprüche

## FPT Tessen Evo – Horizontale Fräs-/Drehmaschine



Das Modell TESSEN EVO ist eine Fräsmaschine mit beweglichem Ständer, die die wichtige Aufgabe hat, an die weltweit erzielten Erfolge der Fräsmaschinen mit beweglichem Tisch Modell LEM anzuknüpfen.

Längs: 3500 – 5000 mm | Quer: 1100 – 1200 mm | Vertikal: 1500 mm

- TESSEN verfügt über ein grossdimensioniertes Maschinenbett, das sowohl die Führungsbahnen der Längsachse als auch die Aufnahme des Tisches integriert und großzügig bemast ist.
- Der grossdimensionierte symmetrisch-monolythische Ständer als „Box-in-Box“ Ausführung führt mittig den geschlossenen Schieberschlitten. Der Ständer verfährt direkt auf dem Maschinenbett unter Verzicht auf zusätzliche Unterschlitten. Diese Lösung garantiert höchste Eigensteifigkeit, Feinzustellung und Präzision in jedem Anforderungsprofil.
- Die Zustellung erfolgt über 4 Linearführungen und erlaubt dadurch das Genauigkeitsverhalten entsprechend zu optimieren. Die Vertikalzustellung in „Z“ erfolgt durch 2 synchronisierte Hochpräzisionskugelrollspindeln und zwei parallele Zylinder gleichen das Gewicht über den gesamten Weg aus.



## FPT Kenta – Horizontales Fräs- & Bohrwerk

KENTA ist eine Ausbohr- und Fräsmaschine mit dem größten einteiligen Fahrständer mit integriertem Schlitten. Sie hat eine monolithische Struktur aus Spezialgussteisen, ein Patent des Unternehmens FPT.

Alle Komponenten der Maschine bestehen aus Spezialgussteisen!

Längs:  $\geq 6000$  mm | Quer: 1500 – 2000 mm | Vertikal: 4600 – 5200 mm

- Höchste Steifigkeit und Genauigkeit von Vertikal- und Querachsen werden durch 4 Führungen und 8 Gleitschuhe gewährleistet.
- Das Modell KENTA ist mit einem speziellen Spindelmotor ausgerüstet, der von den FPT-Ingenieuren entworfen und entwickelt wurde, und der das herkömmliche Getriebe ersetzt.
- Die Leistungen der Maschine sind außerordentlich: Die Motorspindel von FPT liefert eine Nutzleistung von 74 kW (S1) mit einem Drehmoment von 1910 Nm (S1) und einer maximalen Drehzahl von 5000 U/min.
- Außerdem wurden die Leistungen in Bezug auf Positioniergenauigkeit, Vermeidung von Überhitzung, Lärmverringern und Wartungsarbeiten erheblich verbessert.



## FPT Ronin 300/400 – Horizontales Fräs- & Bohrwerk

Das Modell RONIN 300/400 ist eine horizontale Fräsmaschine mit beweglichem Ständer, die einer großen Anzahl an Bearbeitungsanforderungen im Formenbausektor, in der Flugzeugindustrie und im mechanischen Sektor im Allgemeinen nachkommen kann.

Längs:  $\geq 4000$  mm | Quer: 1800 – 1500 mm | Vertikal: 2500 – 4000 mm

- Die Struktur des Modells RONIN 300/400 wird ganz aus Spezialgussteisen hergestellt und unterscheidet sich von anderen Produkten durch die Symmetrie der Führungssysteme hinsichtlich der Verfahrachsen und der thermosymmetrischen Merkmale in der Quer-/Vertikalebene.
- Die vielfältige Konfigurierbarkeit der Maschine, kombiniert mit der Auswahl an von FPT hergestellten Fräszubehör und Drehtischen, ermöglichen es, die spezifischen Kundenwünsche und die besonderen Anforderungen bei der Bearbeitung zu erfüllen.
- Dank der Optimierung der Ständersymmetrie und der Führungs- und Antriebssysteme wird Ronin zum Bezugspunkt hinsichtlich geometrischer Genauigkeit und Unempfindlichkeit



## FPT Verus 250/360 – Horizontale Fräsmaschine

Das High-Performance-Fräswerk VERUS 250/360 stammt aus der Entwicklung des Vorgängermodells Ronin, von dem das Modell VERUS die Philosophie und die ergonomischen Lösungen übernommen hat, die auf dem Markt so gut wie einzigartig sind.

Längs:  $\geq 4000$  mm | Quer: 1250 – 1600 mm | Vertikal: 2000 – 3600 mm

- Dank der Ständerstruktur, die auch den Längsschlitten integriert, besteht die Maschine nur aus 2 Strukturen zur Bewegung in der X Achse: Ständer und Schlitten-Maschinenbett. Daraus ergibt sich eine kompaktere, steifere und leistungsfähigere Fräsmaschine.
- Die monolithische Bauweise des Ständers mit tiefergelegter Struktur und der rechteckige Schlitten mit unterschiedlichem Querschnitt garantieren in Verbindung mit dem System mit 4 Führungen sowohl für die Vertikal- als auch für die Schlittenachse eine größtmögliche Optimierung der Steifigkeit.
- Die vielfältige Konfigurierbarkeit ermöglicht es in Verbindung mit der Auswahl an Fräszubehör und Drehtischen, die von FPT hergestellt werden, den spezifischen Marktanforderungen und auch den speziellsten Notwendigkeiten bei der Bearbeitung nachzukommen.



## FPT Castel – Horizontales Bohrwerk

Im Bohrwerkssektor hat die CASTEL von FPT in den letzten Jahren, vom Konzept und der Bauweise her betrachtet, zweifellos einen weltweit innovativen Meilenstein gesetzt. Von Beginn an nach revolutionären Konzepten und Kriterien ausgedacht, entwickelt Castel sich auf einer monolithischen Ständerstruktur, die auch den Zustellschlitten der Querachse integriert.

Längs: 2500 – 5000 mm | Quer: 1500 – 2500 mm | Vertikal: 2000 – 3000 mm

- Die Maschine wird durch leistungsfähige Verwaltungs- und Kontrollsoftware geregelt, die von FPT gemeinsam mit den bedeutendsten CNC Herstellern entworfen wurde. Ein Beispiel dafür "Autocal"
- Der Spindelstock gleitet mittig geführt im Ständer und ist beidseitig geführt, was eine technisch hochkarätige Lösung darstellt, die für erstklassige Ergebnisse steht.
- Viel Originalzubehör, von automatischen Universalfräsköpfen – inklusive der beliebten Ausführung mit stufenlosem Positioniervermögen von je 0,001 Grad, bis zu den großen automatischen Bohrköpfen, alle versehen mit automatischer Andockschnittstelle und, auf Anfrage, mit programmierter Ablage auf einem pick-up Magazin.



## FPT Spirit 100 – Horizontales Fräs- & Bohrwerk

SPIRIT 100, eine zukunftsweisende Fräsmaschine, die in der Lage ist, den Anforderungen der Bearbeitungen in Bereichen wie Energie, Schwerindustrie und Schiffsbau nachzukommen.

Längs:  $\geq 6000$  mm | Quer: 1200 – 1500 mm | Vertikal: 3000 – 4000 mm

- HTS Hydrostatic Turning System – Die Drehtische von FPT garantieren das gleiche Verhalten (Steifigkeit, Präzision und Wiederholbarkeit) unabhängig von der aufgetragenen Last (1 kg – 150 000 kg). Das hydrostatische Stützlager arbeitet unabhängig von der Belastung des Tisches mit konstanter Lage.
- Plattform MARES 4.0+, die neue exklusive Informationstechnologie von FPT, entwickelt für die integrierte Verwaltung der in der Produktion im Unternehmen installierten CNC-Werkzeugmaschinen
- Extracal – ein innovatives System zur Echtzeit-Messung der Achsposition und dies unabhängig von strukturellen und/oder Biegeverformungen
- automatisches Kalibrieren der Geometrie und des RTCP der 5- oder 3+2-Achs-Fräsköpfe, das in der Lage ist, Fräsköpfe, nach einer Wartung wieder in die voreingestellten Toleranzen zu bringen.



## FPT Vertigo – Vertikales Drehzentrum

Die jahrzehntelange Erfahrung in Planung und Technologie, über die FPT bei der Herstellung großer hydrostatischer Maschinen verfügt, findet neue Anwendung beim Drehen, Fräsen und Schleifen von großen mechanischen Teilen.

Dreh- $\emptyset$ : 5200 – 12000 mm | Drehhöhe: 3000 – 8000 mm

Z-/W-Achse: 1500–4000 / 2000–7000 mm

- vollständige hydrostatische Zustellung aller Achsen
- intelligente hydrostatische "Tilter" Lagerkränze zur Lagerung und Drehung des Werkstücktisches
- C-Achse mit hochstifem Dual-Drive Spezialantriebssystem
- "Load Control" Einrichtung für die konstante Steifigkeit und Geometrie des Tisches
- Direct Drive Kraftübertragung
- Aktive geometrische Überwachung des Querbalkens, unabhängig davon, an welcher Stelle sich die verfahrenen Lasten befinden
- die Drehtische von FPT garantieren das gleiche Verhalten (Steifigkeit, Präzision und Wiederholbarkeit) unabhängig von der aufgetragenen Last (1 kg – 150 000 kg)



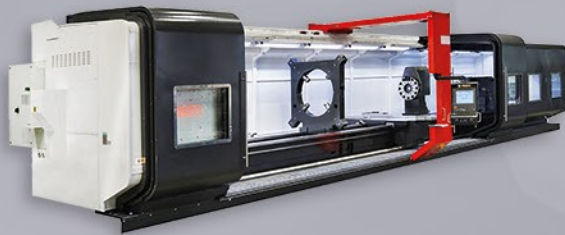
Die Firma M.C.M. srl wurde im Jahr 1988 in Montevarchi (AR) gegründet und hat sich auf die Herstellung von CNC-Drehmaschinen und Schwerdrehmaschinen spezialisiert. Seit der Gründung hat das Unternehmen über 3000 Drehmaschinen hergestellt, die alle in Italien entwickelt und gebaut wurden.

Der Gründer Luciano Morbidelli, der bereits in jungen Jahren im Drehmaschinenbau tätig war, hat das Unternehmen aufgebaut und dessen Kunden dank seiner Erfahrung zufriedengestellt. In den letzten Jahren hat Luciano sein Wissen und seine Erfahrung an seinen Sohn Andrea weitergegeben, der ihn in der Führung des Familienunternehmens hervorragend unterstützt.

MCM Srl hat sich durch sorgfältige Marktanalysen sowohl in Italien als auch im Ausland etabliert und ein Produkt entwickelt, das den Bedürfnissen der Kunden entspricht. Die MCM-Drehmaschine zeichnet sich durch eine hohe mechanische Effizienz und technische Spezialisierung aus. Sie ist nicht nur ein Arbeitsgerät, sondern auch ein Zeichen des Stils eines Unternehmens, das immer versucht hat, Kundenbedürfnisse zu verstehen und Verbesserungspotenzial zu identifizieren.

## mcm ATL MEGALOS evo - CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 2000 - 16000 mm | Umlauf Ø: 1600 - 2400 mm  
Spindelbohrung: 130 mm | Bettbreite: 1100 mm



- mögliche Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Betten, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- monolithische Struktur
- Spindelstock mit 4 automatischen Geschwindigkeitsstufen
- untere Stützführung (3°-Führung)
- induktionsgehärtete und geschliffene Führungsschienen mit einer Härte von 50-55 HRC
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- hochpräzise geschliffene und zertifizierte Kugelumlaufspindeln in X und Z (bis Spitzenweite 5000 mm); Ab 6000 mm erfolgt die Längsbewegung des Schlittens durch eine gehärtete und geschliffene Zahnstange mit geneigten Zähnen, doppelt vorgespanntem Ritzel und 2 Servomotoren

## mcm 5-STAR evo - CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 3000 - 16000 mm | Umlauf Ø: 800 - 1000 mm  
Spindelbohrung: 130 mm | Bettbreite: 670 - 1100 mm



- mögliche Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Betten, Unterbau, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- 4 Führungsbahnen: die zentrale Führungsbahn ist doppelt ausgeführt, um eine Bewegung des Schlittens ohne Beeinträchtigung durch Lünette und Reitstock zu ermöglichen
- hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- hochpräzise geschliffene und zertifizierte Kugelumlaufspindeln in X und Z (bis Spitzenweite 5000 mm); ab Spitzenweite 6000 mm erfolgt die Längsbewegung des Schlittens durch eine gehärtete und geschliffene Zahnstange mit geneigten Zähnen, doppelt vorgespanntem Ritzel und 2 Servomotoren
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- automatische, NC-gesteuerte Schmierung
- Einhausung mit vorderen Schiebetüren und Arbeitsbereichsbeleuchtung mit LED-Lampen

## mcm ATL HEAVY PLUS evo – CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 1500 – 16000 mm | Umlauf Ø: 1000 – 1600 mm  
 Spindelbohrung: 130 mm | Bettbreite: 755 mm



- Mögliche Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Betten, Beine, Spindelstock, Reitstock und Schlitten aus Gusseisen
- monolithische Struktur
- untere Stützführung (3°-Führung)
- automatisches Getriebe Baruffaldi mit mechanischer Übersetzung 1:4
- Bettführungen sind induktiv gehärtet und geschliffen
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- hochpräzise geschliffene und zertifizierte Kugelumlaufspindeln in X und Z (bis Spitzenweite 5000 mm); ab 6000 mm erfolgt die Längsbewegung des Schlittens durch eine gehärtete und geschliffene Zahnstange mit geneigten Zähnen, doppelt vorgespanntem Ritzel & Servomotoren
- automatische, NC-gesteuerte Schmierung

## mcm ATL HEAVY evo – CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 1500 – 12000 mm | Umlauf Ø: 800 – 1200 mm  
 Spindelbohrung: 100 – 130 mm | Bettbreite: 600 mm



- Spindelbohrung 100 mm (optional 130 mm)
- mögliche Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Betten, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- monolithische Struktur
- Bettführungen sind induktiv gehärtet und geschliffen
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- automatisches Getriebe Baruffaldi mit mechanischer Übersetzung 1:4
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- hochpräzise geschliffene und zertifizierte Kugelumlaufspindeln in X und Z (bis Spitzenweite 5000 mm); ab 6000 mm erfolgt die Längsbewegung des Schlittens durch eine gehärtete und geschliffene Zahnstange mit geneigten Zähnen, doppelt vorgespanntem Ritzel & Servomotoren
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider

## mcm ATL evo – CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 1000 – 6000 mm | Umlauf Ø: 640 – 1000 mm  
 Spindelbohrung: 103 – 358 mm | Bettbreite: 530 – 560 mm

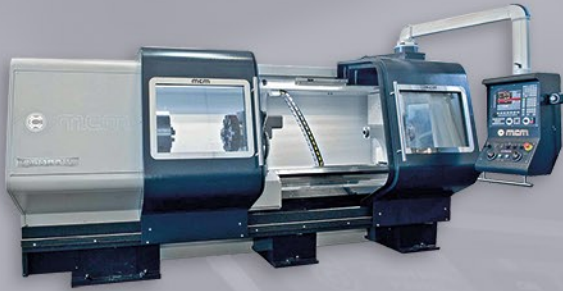


- Spindelbohrung ATL evo 320: 103 mm (optional 130 mm)
- Spindelbohrung ATL evo 380, 430 & 500: 132 mm (optional 260 / 315 / 358 mm)
- mögliche Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Betten – Beine – Spindelstock – Reitstock – Schlitten aus Gusseisen
- induktionsgehärtete und geschliffene Führungsbahnen mit Härte 50–55 HRC
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- automatisches Getriebe von Baruffaldi mit mechanischem Übersetzungsverhältnis 1:4
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- geschliffene Kugelumlaufspindeln auf X- und Z-Achse
- elektrische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- automatische, NC-gesteuerte Schmierung
- Einhausung mit vorderen Schiebetüren
- Beleuchtung des Arbeitsbereiches mit LED-Lampen

## mcm ATL GIOTTO evo – CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 1500 – 3000 mm | Umlauf  $\varnothing$ : 500 – 720 mm

Spindelbohrung: 80 – 130 mm | Bettbreite: 400 mm



- Spindelbohrung ATL Giotto evo 250: 80 mm
- Spindelbohrung ATL Giotto evo 280, 330 & 360: 102 mm (optional 130 mm)
- mögliche Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- geschützte Längsführungen
- natürliche Aussparung
- Betten, Unterbau, Spindelstock, Reitstock & Schlitzen aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktiv gehärtet und geschliffen
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten des Schlitzen
- hohe Genauigkeit und geschliffene Kugelumlaufspindeln auf der X- und Z-Achse
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- automatische, NC-gesteuerte Schmierung
- Einhausung mit vorderer Schiebetüren

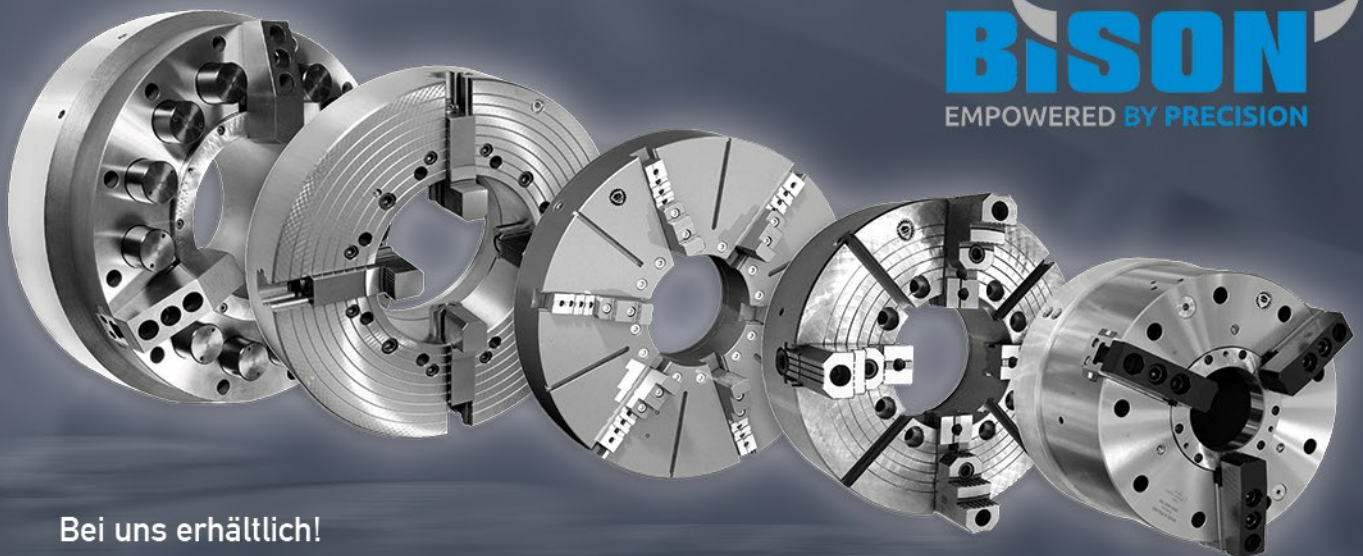
## mcm ATL NEOS evo – CNC-Drehmaschine

Spitzenweite: 1000 – 3000 mm | Umlauf  $\varnothing$ : 450 – 600 mm

Spindelbohrung: 82 – 105 mm | Bettbreite: 400 mm



- mögliche NC-Steuerungen: FAGOR, SIEMENS, FANUC, HEIDENHAIN
- Betten, Beine, Spindelstock, Reitstock und Schlitzen aus Gusseisen
- Induktionsgehärtete und geschliffene Führungsschienen mit einer Härte von 50-55 HRC
- hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitzen
- geschliffene Kugelumlaufspindeln auf der X- und Z-Achse
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- automatische, NC-gesteuerte Schmierung
- Einhausung mit vorderen Schiebetüren & Arbeitsbereichsbeleuchtung mit LED-Lampen
- Steuerung montiert auf einem beweglichen Arm
- Teleskopschutz der Querschlitzen
- Spänebehälter auf Rädern
- Kühlmiteleinrichtung



**BISON**  
EMPOWERED BY PRECISION

Bei uns erhältlich!

## MCM TC Megalos – Drehmaschine

Spitzenweite: 2000 – 16000 mm | Umlauf Ø: 1600 – 2400 mm  
 Spindelbohrung: 130 mm | Bettbreite: 1100 mm



- Bett, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Spindelstock mit induktionsgehärteten und geschliffenen Zahnradern
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- monolithische Struktur
- hydraulische Kupplung
- hydraulische Bremse
- angetriebener kleiner Werkzeugturm
- schnelle Feeds
- angetriebene Verschiebung des Reitstocks entlang des Bettes
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- Sicherheitsvorrichtungen gemäß EG-Normen

## MCM TC Heavy – Drehmaschine

Spitzenweite: 1500 – 12000 mm | Umlauf Ø: 800 – 1200 mm  
 Spindelbohrung: 100 mm | Bettbreite: 600 mm



- Bett, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Spindelstock mit induktionsgehärteten und geschliffenen Zahnradern
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- monolithische Struktur
- variable Spindelgeschwindigkeiten (Inverter) mit Drehzahlanzeige
- angetriebener kleiner Werkzeugständer
- schnelle Feeds
- Reitstockverschiebung entlang des Bettes durch Handrad und Zahnstangensystem
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- Spindelreduzierhülse
- Sicherheitsvorrichtungen gemäß EG-Normen

## MCM TC Heavy Big Bore – Drehmaschine

Spitzenweite: 1500 – 6000 mm | Umlauf Ø: 760 – 1250 mm  
 Spindelbohrung: 132 – 155 mm | Bettbreite: 560 – 700 mm



- Bett, Unterbau, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Spindelstock mit induktionsgehärteten und geschliffenen Zahnradern
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- motorisierter kleiner Werkzeughalter (nur bei Modell 500 & 625)
- doppelte mechanische Kupplung
- elektromagnetische Bremse
- schnelle Feeds
- Verschiebung des Reitstocks entlang des Bettes durch Handrad und Zahnstangensystem (nur bei Modell 380 & 430)
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- Spindelreduzierhülse



## MCM Handy – Drehmaschine

Spitzenweite: 1500 – 3000 mm | Umlauf Ø: 500 – 720 mm  
Spindelbohrung: 80 – 102 mm



- geschützte Längsführungen
- natürliche Aussparung
- doppelte mechanische Kupplung
- elektromagnetische Bremse
- schnelle Feeds
- Bett, Unterbau, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Spindelstock mit induktionsgehärteten und geschliffenen Zahnradern
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- reibungsfreies Gleiten der Schlitten
- pneumatisch unterstützte Reitstockbewegung
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- Sicherheitsvorrichtungen gemäß EG-Normen

## MCM TC – Drehmaschine

Spitzenweite: 1000 – 5000 mm | Umlauf Ø: 450 – 700 mm  
Spindelbohrung: 82 – 105 mm



- Bett, Unterbau, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Spindelstock mit induktionsgehärteten und geschliffenen Zahnradern
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- doppelte mechanische Kupplung
- elektromagnetische Bremse
- schnelle Feeds
- pneumatisch unterstützte Reitstockbewegung
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- Sicherheitsvorrichtungen gemäß EG-Normen: Plexiglas-Sicherheitsfutterschutz mit Mikroschalter, Revolver-Plexiglas-Sicherheitsschutz, hinterer Schutz über die gesamte Länge der Maschine, Schutz von Leitspindel und Vorschubstangen, Not-Aus-Knopf
- Spänewanne auf Rädern

## MCM T – Drehmaschine

Spitzenweite: 1000 – 1500 mm | Umlauf Ø: 360 – 500 mm  
Spindelbohrung: 52 mm



- variable Spindelgeschwindigkeiten (Inverter) mit Drehzahlanzeige
- pneumatisch unterstützte Reitstockbewegung
- Bett, Unterbau, Spindelstock, Reitstock & Schlitten aus Gusseisen
- Bettführungen sind induktionsgehärtet und geschliffen
- Spindelstock mit induktionsgehärteten und geschliffenen Zahnradern
- Hochpräzisions-Lagerung der Spindel
- elektronische Komponenten von Siemens und/oder Schneider
- Sicherheitsvorrichtungen gemäß EG-Normen: Plexiglas-Sicherheitsfutterschutz mit Mikroschalter, Revolver-Plexiglas-Sicherheitsschutz, hinterer Schutz über die gesamte Länge der Maschine, Schutz von Leitspindel und Vorschubstangen, Not-Aus-Knopf
- Spänewanne auf Rädern
- Kühlmittleinrichtung
- automatische Zentralschmierung der Führungsbahnen



Dormatec Environment Systems ist ein innovatives Unternehmen, das im Januar 2013 gegründet wurde und seinen Sitz in De Goorn, Nordholland, hat. Als Spezialist für die Metallbearbeitung bietet Dormatec eine breite Palette von Installationen an, darunter Hochdruckaggregate, Kühlanlagen, Ölabscheider, Filteranlagen und Luftreinigungsgeräte. Filtertische und Filterwände zur Rohstoffgewinnung gehören ebenfalls zum Angebot. Die Filtertechnologie von Dormatec wird nicht nur für die Metallverarbeitung, sondern auch für die Holz-, Stein- und Kunststoffverarbeitung eingesetzt.

Als exklusiver Vertriebspartner für Europa hat Dormatec die Verkaufs- und Vertriebsrechte für die renommierte südkoreanische Marke Profluid Kemtech erworben. Ebenfalls im Portfolio sind Produkte der taiwanesischen Firma Air-O-Filter und Unimag sowie der britischen Firma Airbench. Darüber hinaus wurde Anfang 2022 die renommierte Marke WEIMA für Schredder, Brikettpressen und Spänepressen in das Produktangebot aufgenommen.

Durch das Produktportfolio von Dormatec ist es möglich, vollumfängliche Maschinenperipherie anzubieten.

## Dormatec LBTM-55-L - Brikettpresse



TM-55-L ist eine kompakte Brikettiermaschine, die alle Komponenten in einem einzigen Chassis vereint. Sie ist speziell dafür ausgelegt, eine einzelne Werkzeugmaschine zu bedienen oder direkt unter dem Späneförderband positioniert zu werden. TM-55-L ist für die Verdichtung von Stahl, Gusseisen, Aluminium, Kupfer, Messing, Bronze, Titan und Kunststoff ausgelegt.

Brikett-Ø: 55 mm | Kapazität Stahl: 50 – 70 kg/h

Die Maschine umfasst Sensoren und Steuerungen, die für einen vollautomatischen Betrieb ausgelegt sind. Darüber hinaus ist der Rahmen auf Rollen montiert und mit einem Griff versehen, um den einfachen Transport innerhalb der Werkstatt zum Produktionsort zu ermöglichen.

- Bis zu 85% Reduzierung des Gesamtvolumens
- Zeitersparnis durch einfache Handhabung der Chips
- Rückgewinnung von Schneidöl und Kühlmittel aus den Spänen
- erhöhte Sauberkeit der Werkstatt

## Dormatec AirBench FPK - Absaugtisch m. Beinfreiheit



Die Absaugtische sind dank einer Vielzahl von Filtern für alle Arten von Verschmutzung (Metall, Kunststoff, Stein, Holz, Leimdampf usw.) geeignet. Staub, Dampf oder Rauch werden sofort durch die Arbeitsfläche abgesaugt. Die Absaugtische sind in verschiedenen Größen und Konfigurationen erhältlich. Alles was Sie brauchen ist eine Steckdose, Plug & Play!

Kapazität: 750 – 4500 m<sup>3</sup>/h

Der Absaugtisch FPK ist wie der Tisch FP ein Tisch aus geschweißtem Stahl mit einer Kapazität von 150 kg auf der Tischplatte. Darüber hinaus verfügt der Tisch über eine Kniefreiheit von 300 mm, um sitzende Arbeiten ausführen zu können. Die Filterkonfiguration A ist für den allgemeinen Staub von Aluminium, Holz, GFK und Stein bestimmt.

- Industrielle Ausführung
- Robustes geschweißtes Filtergehäuse aus Stahlblech 2 mm
- Stahloberfläche aus Stahlblech 3 mm – perforierte dia. 4 mm



## Dormatec AF-S – Luftfilter für lösliches Kühlmittel

Der Ölnebelabscheider AOF ist speziell für Werkzeugmaschinen konstruiert und wurde zur Beseitigung von Nebel, Rauch und den typischen Gerüchen nasser Bearbeitung in Metallschneidanwendungen entwickelt. Mit seiner kompakten Größe integriert sich das AOF perfekt in das Werkzeugmaschinen-Design.

Kapazität: 660 – 1740 m<sup>3</sup>/h

- Erhebliche Einsparungen bei den Wartungs- und Betriebskosten
- Energieeffiziente Motoren
- Geruchsentfernung
- Patentierte konische Filtertechnik (Erfordert viel weniger Wartung und Filterwechsel)
- Filterlebensdauer 1 – 5 Jahre
- Entwickelt in Europa
- Wirkungsgrad 99,97 %
- Filterüberwachung mit Manometer
- inkl. Installations- und Anschlussmaterial



## Dormatec UV 330 – Flüssigkeits- & Späneabsauger

Seriöse Hersteller streben danach, ihre Spindelstunden zu maximieren. Durch den Einsatz dieser Industriesauger zur Wartung Ihrer Maschine und zur Reinigung des Kühlmittels wird nicht nur eine konstantere Produktions- und Produktqualität sichergestellt, sondern auch die Qualität des Kühlmittels erhalten.

Saugmotoren: 3 x 1 kW | Tankkapazität: 330 l

- zum Absaugen von Kühlmittel, Spänen und Öl aus dem Maschinensumpf
- filtert die Späne und pumpt das gefilterte Kältemittel zurück in den Maschinenbehälter, damit es wiederverwendet werden kann
- Reduziert die Reinigungszeit für CNC-Maschinenwannen
- Stellt sicher, dass die Wannen von CNC-Maschinen sauber bleiben
- Verbessert die Maschinenleistung und reduziert Ausfallzeiten
- Verlängert die Lebensdauer des Kühlmittels
- Reduziert das Bakterienwachstum
- 63-200-400 µ wiederverwendbarer Taschenfilter



## Dormatec S240R – Hochleistungs-Ölskimmer

In einem Ölskimmer wird die (schwimmende) oberste Schicht einer Flüssigkeit entfernt. Die häufigste Anwendung ist die Abtrennung von Ölrückständen aus Wasser oder aus Kühlemulsion. Bei der Verwendung eines Ölskimmers bleibt das Öl am Reifen haften und wird anschließend abgekratzt. Anschließend kann es gesammelt oder dem Prozess wieder zugeführt werden. Außerdem riecht Ihre Emulsion auch länger frischer, da die Flüssigkeiten voneinander getrennt sind.

- mit Standfuß und Fernbedienung für den mobilen Einsatz
- schneller und effizienter mit dem Manometer zu bedienen
- kann mit mehreren Maschinen verwendet werden (leicht verschiebbar)
- die Emulsion bleibt länger frisch und Sie können die Lebensdauer der Emulsion verlängern
- das horizontale Laufband verursacht einen Wirbel und sorgt für eine effektive und extra schnelle Aufnahme und Trennung des Öls vom Kühlschmierstoff
- PEO (Plasma Electronic Oxidation) Beschichtung gegen Oxidation
- Timer-Funktion
- einstellbare Geschwindigkeit für die Menge an (Kühl-)Flüssigkeit im Tank

# ZIEGLER



## ZIEGLER Maschinenwelt GmbH

Gewerbegebiet Süd 6  
4664 Laakirchen  
Österreich

Tel.: +43 (0)7613 8282  
eMail: [laakirchen@metallmaschinen.at](mailto:laakirchen@metallmaschinen.at)

Bürozeiten:  
Montag - Freitag: 8:00 - 16:00 Uhr