

Maschinentyp	Beschreibung	Anzahl
Spinner VC 750	Mit Steuerung Siemens 840DE-SolutionLine, Frässpindel bis 12.000 1/min „In-Line“-Direktantrieb, zzgl. aufrüstbar durch Luftspindel auf 40.000 1/min. 5-Achs-Simultanbearbeitung möglich. Verfahrwege X = 760 mm, Y = 460 mm, Z = 460 mm; 36 m/min	1
Traub TNL 26	2 Revolver, 12 Werkzeugpositionen, alle Werkzeugpositionen sind angetrieben, Tieflochbohren bis auf 150 mm, Stangendurchlass bis Ø 32 mm, Werkstücklänge bis ca. 225 mm, programmierbar in 13 Achsen	1
Citizen L32-1M10	LFV-Technologie zur Bearbeitung langspanender Werkstoffe. Stangendurchlass bis Ø 36 mm / Ø 38 mm, Bearbeitungslänge 320 mm ohne Nachgreifen. Hauptspindel: bis zu 9 Drehpositionen (Außenbearbeitung), 9 Bohrpositionen, 3 Fräspositionen Umfang (fest) + 7 Umfang oder Stirn, Helicalfräsen schräg, B-Achse manuell verstellbar, 1 Hochfrequenz-Elektro-Motorspindel 80.000 U/min, optional bis 2 Motoren, Hochdruck bis 120 bar. Gegenbearbeitung: 9 (12) Werkzeuge feststehend, davon 4 (11) angetrieben für Stirnfräsen, optional 1 Umfang	4
Citizen B 12	für einfache Drehteile, Stangendurchlass bis Ø 12 mm	1
Citizen B 12	für einfache Drehteile, Abgreifen, Fräsen und Gegenbearbeitung, Stangendurchlass bis Ø 12 mm	2
Citizen C 16	Abgreifen und Gegenbearbeitung inkl. Fräsen, Stangendurchlass bis Ø 16 mm	4
Citizen L 16-N	Tieflochbohren bis auf 78 mm, Hochdruckeinheit, Stangendurchlass bis Ø 16 mm	1
Citizen B 16-E	Hochfrequenzspindel, max. 2 Fräspositionen, Stangendurchlass Ø 16 mm	3
Citizen L 16	Abgreifen und Gegenbearbeitung, Stangendurchlass max. Ø 16 mm	4
Citizen L 520-I	für einfache Drehteile inkl. Fräsen, Stangendurchlass bis Ø 17 mm	3
Citizen L 520 III	Hochdruckeinheit, Tieflochbohren bis auf 45 mm, Stangendurchlass bis Ø 17 mm	1
Citizen L 520 VII	Abgreifen und Gegenbearbeitung inkl. Fräsen, Stangendurchlass bis Ø 22 mm	1
Citizen L 720-VIII	Abgreifen und Gegenbearbeitung inkl. Fräsen auf der Vorderseite, Hochfrequenzspindel, Hochdruckeinheit, Tieflochbohren bis 45 mm, Stangendurchlass bis Ø 20 mm	1
Star SA 12	für einfache Drehteile mit Abgreifen, Stangendurchlass bis Ø 12 mm	2
Star SV 12	Acht angetriebene Werkzeugpositionen, Tieflochbohren bis auf 105 mm, Abgreifen und Gegenbearbeitung, Stangendurchlass bis Ø 16 mm	2
Star SI 12	für einfache Drehteile mit Abgreifen, Stangendurchlass bis Ø 12 mm	1
Star SA 16 R	Abgreifen und Gegenbearbeitung inkl. Fräsen, Stangendurchlass bis Ø 16 mm	2
Gesamt	Maschinen im CNC-Bereich	34

Sie suchen eine bestimmte Bearbeitung oder Stückzahl?
Rufen Sie uns an, wir sind für Sie da.

Ansprechpartner:

Ralph Homfeldt
 Leitung Vertrieb
 fon + 49 (0)4823 77 14
 homfeldt@surpro.de

Stefan Lehnig
 Leitung Oberflächentechnik & Entwicklung
 fon + 49 (0)4823 77 49
 lehnig@surpro.de

Surpro GmbH
 Rumflether Straße 13, 25554 Wilster
 fax + 49 (0)4823 77 41
 www.surpro.de