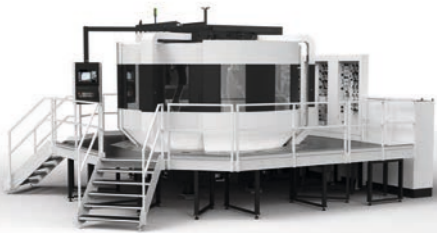


Die flexible Modulbauweise ermöglicht sowohl die komplexe Bearbeitung von unterschiedlichsten Werkstücken, als auch die nachträgliche Umrüstung der Anlage.



MT-40-C

12, 16 oder 20 Stationen
bis zu 5 Achsen pro Bearbeitungseinheit
6-Seiten-Bearbeitung des Werkstücks



DREHEN



GEWINDEN



SEMA
TECHNOLOGY GROUP

SEMA Maschinenbau GmbH
Hessenberg 1, 4801 Traunkirchen, Austria
☎ +43 7617 3304
☎ +43 7617 3305
✉ office@sema.at
www.sema-maschinenbau.com

Impressum: SEMA Produktflyer MT-C - Information für Kunden und Interessenten
Herausgeber und für den Inhalt verantwortlich: SEMA Management GmbH / Geschäftsführer: Adolf Schacherleitner
UID-Nr.: ATU41861008 - FN: 99977a | Urheberrechtsnachweis: Der Inhalt dieser Seiten ist urheberrechtlich geschützt.
Copyright © 2023 SEMA Management GmbH - All rights reserved | Druckfehler, Änderungen und Irrtümer vorbehalten. office@sema.at

SEMA
TECHNOLOGY GROUP



MT-C

MULTI TRANSFER SERIES

Transfermaschinen für die hochpräzise
Serienproduktion sehr hoher Stückzahlen

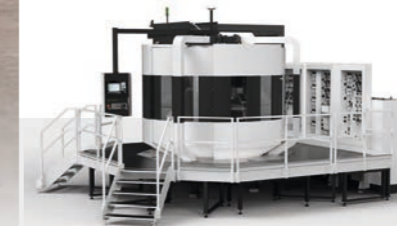
MT-C

MULTI TRANSFER SERIES

Die Transfermaschinen der C-Serie setzen auf ein Palettenspannsystem, das μ -genau zur Bearbeitungseinheit ausgerichtet wird. Höchste Präzision bei größter Flexibilität.



Das Werkstück kann feststehend oder rotierend bearbeitet, sowie stufenlos positioniert werden. Gespannt wird nach Bedarf zentrisch, mit 3-Backen-Futter, Spannzange oder Spanndorn.



MT-30-C

6, 8 oder 10 Stationen
bis zu 5 Achsen pro Bearbeitungseinheit
6-Seiten-Bearbeitung des Werkstücks



BOHREN



FRÄSEN

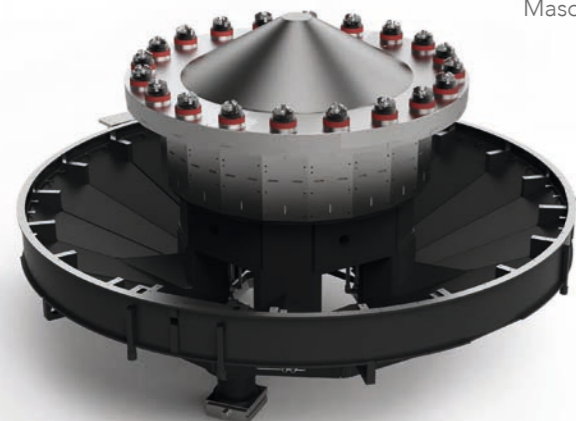


MT-C

MULTI TRANSFER SERIES

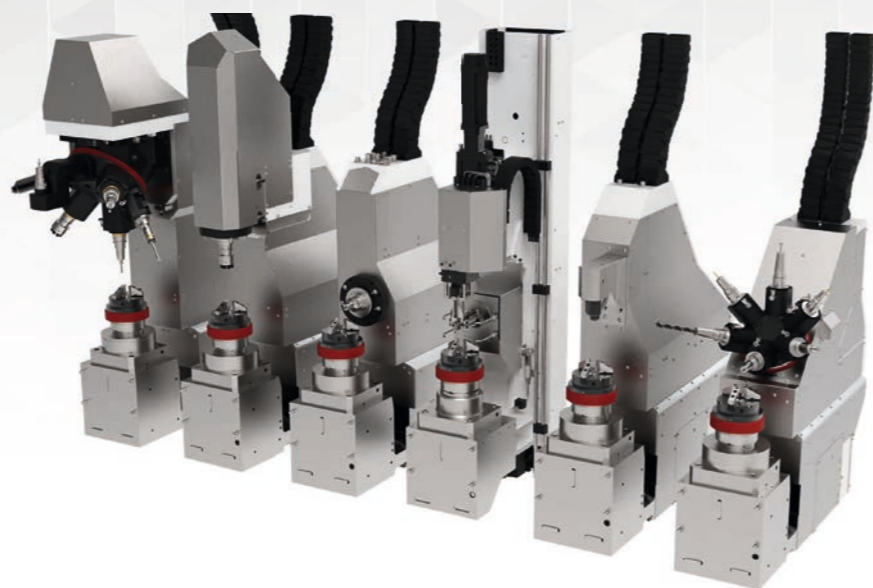
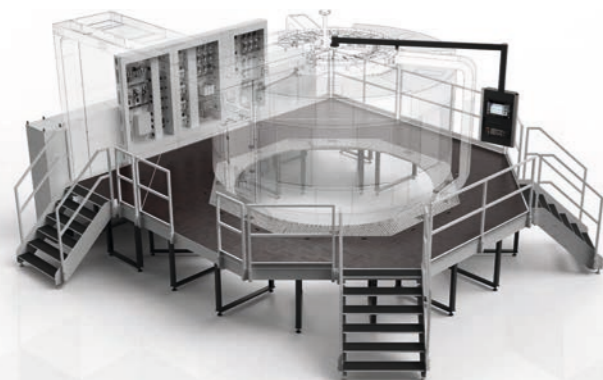
OPTIMIERTER SPÄNEFLUSS

Minimaler Reinigungsaufwand durch effiziente Spülung und Rundtischabdeckung. Das steil abfallende Maschinenbett unterstützt den raschen Abtransport von Spänen.



GUTE ZUGÄNGLICHKEIT + WARTUNG

Die übersichtlich angeordneten Bedien- und Wartungselemente verbessern die ergonomische Handhabung der Anlage. Der große Schwenkbereich des Bedienpults von 300° erleichtert eine gute Einsicht in die einzelnen Bearbeitungsstationen bei der Prozessüberwachung.



KOMPLEXE ZERSPANUNG

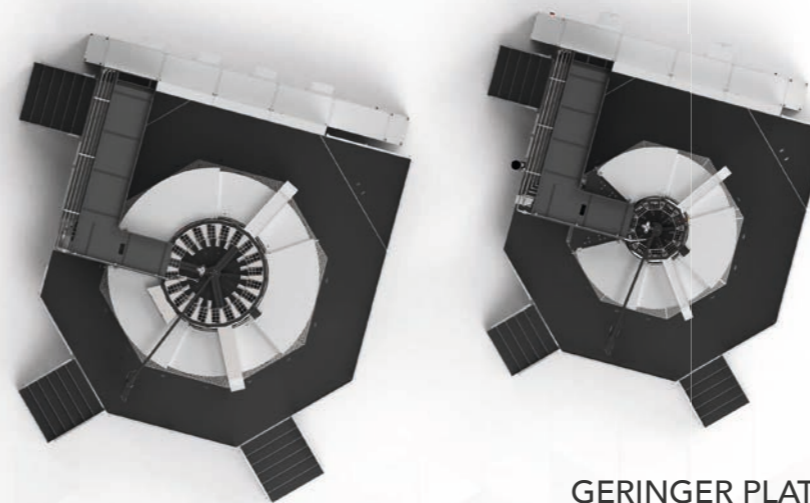
Anspruchsvolle Dreh- und Fräsprozesse werden auf bis zu 5 Achsen pro Bearbeitungsstation realisiert. Neben vertikalen und horizontalen Werkzeugspindeln können die einzelnen Bearbeitungseinheiten auch mit einem Werkzeugrevolver, als Wendestationen oder für Drehoperationen ausgeführt werden.

Leistungsdaten	Stationen
Positioniergenauigkeit Vorschubachsen	≤ 0,003 mm
unterschiedliche Werkzeugspindelvarianten (C/A)	HSK40, HSK50, HSK63, HSK80
max. Nennmoment Motorspindel	100 Nm
max. Drehzahl Dreh-/Positionierspindel	5.500 U/min
max. Nennmoment Dreh-/Positionierspindel	120 Nm
Drehoperationen	Capto C5



FLEXIBLE MODULBAUWEISE

Standardisierte Maschinenkomponenten und ausgereifte Module ermöglichen eine Vielzahl an unterschiedlichen Konfigurationen — passend für verschiedenste Anforderungen. Bearbeitungseinheiten lassen sich rasch ersetzen oder erweitern.



GERINGER PLATZBEDARF

Durch die moderne und kompakte Bauweise der Anlage, wird eine höhere Ausbringung pro m² Nutzfläche erzielt.

MT-C



GRUNDDATEN	MT-30-C	MT-40-C
Anzahl der Stationen	6 / 8 oder 10	12 / 16 oder 20
Abmessungen Grundmaschine (L/B/H mm)	4.600/4.600/3.500	5.800/5.800/3.600
Abmessungen Gesamtanlage (L/B/H mm)*	8.450/8.150/3.800	9.650/9.450/4.150
Maschinengewicht (je nach Konfiguration)	max. 16.000 kg	max. 28.000 kg
Steuerung (19" Display)	Siemens Sinumerik one, Fanuc	
Zuführung Rohmaterial	Stange, Schüttgut, Tray	
Beladung / Entladung	automatisch, halb-automatisch	

*Maschine, Podest, Schaltschrank — ohne Automatisierungslösungen und Kühlmittelanlage

LEISTUNGSDATEN	MT-30-C	MT-40-C
Schaltzeit Rundtisch (bei max. Stationen)	1,0 sek	
System-Genauigkeit	≤ 0,02 mm	
Bauteilspannung	Backenfutter, Spannzanze, Spanndorn	
max. Abmessungen Werkstück (L/B/H mm)	100/100/100	100/100/100
max. Verfahrweg ohne Huberweiterung (X/Y/Z)	50/100/90	50/100/90
Eilgangsgeschwindigkeit Vorschubachsen	30 m/min	30 m/min
Positioniergenauigkeit Vorschubachsen	≤ 0,003 mm	≤ 0,003 mm
max. Anzahl NC-Achsen	62	93
max. Druck Kühlmittelzufuhr	80 bar	

Bei besonderen Anforderungen, die von den standardisierten Konfigurationsmöglichkeiten nicht abgedeckt werden, kann das Maschinenkonzept als Sondermodell (MT-S) werkstückspezifisch ausgeführt werden.