

SII Precision Parts

Maschinenliste

(Stand Oktober 2018)

- 8 x CNC Fräsmaschinen
- 9 x CNC Drehmaschinen
- 1 x Koordinatenmessmaschine
- 1 x optische Messmaschine
- 2 x Bandsägeautomaten
- 1 x Laserbeschriftungsgerät
- 1 x Glasperlenstrahlanlage

Investitionen

(für 2018/2019 geplant)

- 2 x CNC Fräsmaschinen
- 2 x CNC Drehmaschinen



Fertigungsbereich CNC-Fräsen

Grob G550

Erst-Inbetriebnahme
Februar 2011

Eine Maschine im Einsatz!



Grob G550	x	y	z
5 Achs-Fräsmaschine	800 mm	950 mm	1.020 mm

Achsenansteuerung	5-Achs-Simultan-Bearbeitung A-Achse 240°, B-Achse 360°	
Geschwindigkeiten (x-, y-, z-Achse)	65 / 50 / 80 m/min	
Werkzeugdoppelmagazin	2 x 30 Werkzeuge HSK100	
Genauigkeiten (x-, y-, z-Achse) (ISO 230-2:2006)	Positioniergenauigkeit	0,006 mm
	Wiederholpräzision / Positionierung	< 0,003
Span-zu-Span-Zeit bezogen auf Drehzahl (U/min)	nach VDI 2852 [s] bis n = max	4,1 / 3,0
Schwenk-/Rundtisch	Tischdurchmesser	770 mm
	Störkreisdurchmesser	900 mm
Integrierte Kühlmittelanlage	bis 80 bar	
Antriebsspindel	10.000 min ⁻¹ ; 262/340 Nm; 45KW Antriebsleistung	
Steuerung	Siemens 840D SL	

Fertigungsbereich CNC-Fräsen

MTCut UE110-5A

Erst-Inbetriebnahme
Januar 2014

Zwei Maschinen im Einsatz!



MTCut UE110-5A	x	y	z
5 Achs-Fräsmaschine	1.100 mm	610 mm	610 mm

Achsenansteuerung	5-Achs-Simultan-Bearbeitung A-Achse +30/-120°, B-Achse 360°
Positioniergenauigkeit	A 0,001° x 150° B 0,001° x 360°
Tisch-Spindelnase vertikal	50 bis 715 mm
Tisch-Spindelnase horizontal	200 bis 810 mm
Rundtisch	ø 610 mm
Maschinentisch	1100 x 610 mm
Eilgang (x-, y-, z-Achse)	36 / 36 / 24 m/min
Werkzeugmagazin	40 Werkzeug mit HSK63
Antriebsspindel	14.000 min-1; 262/340 Nm; 29KW Antriebsleistung
Steuerungen	ITNC 530

Fertigungsbereich CNC-Fräsen

MTCut V110TH

Erst-Inbetriebnahme
Februar 2013

Drei Maschinen im Einsatz!



MTCut V110TH	x	y	z
3+1 Achs-Fräsmaschine	1.100 mm	610 mm	610 mm

Achsenansteuerung	4-Achs-Simultan-Bearbeitung A-Achse 360°
Tisch-Spindelnahe	120 bis 730 mm
Maschinentisch	1250 x 610 mm
Eilgang (x-, y-, z-Achse)	36 / 36 / 24 m/min
Werkzeugmagazin	30 Werkzeug mit SK40
Wechselzeit	1,5 sek.
Antriebsspindel	10.000 min ⁻¹ ; 256 Nm; 24KW Antriebsleistung
Steuerungen	ITNC 530

Fertigungsbereich CNC-Fräsen

Kunzmann BA1000

Erst-Inbetriebnahme
Februar 2006

Eine Maschine im Einsatz!



Kunzmann BA1000	x	y	z
3+1 Achs-Fräsmaschine	1.020 mm	620 mm	610 mm

Achsenansteuerung	4-Achs-Simultan-Bearbeitung A-Achse 360°
Eilgang (x-, y-, z-Achse)	30 / 30 / 24 m/min
Tisch-Spindelnase	120 bis 730 mm
Werkzeugmagazin	32 Werkzeuge mit SK40
Werkzeugwechselzeit	3 sek
Antriebsspindel	14.000 min ⁻¹ ; 190/130 Nm; 19KW Antriebsleistung
Maschinentisch	1,200 x 610 mm
Steuerungen	ITNC 530

Fertigungsbereich CNC-Fräsen

Deckel FP4-60T

Erst-Inbetriebnahme
Februar 2002

Eine Maschine im Einsatz!



Deckel FP4-60T	x	y	z
3 Achs-Fräsmaschine	600 mm	500 mm	450 mm

Achsenansteuerung	3-Achs-Bearbeitung
Tisch	850 bis 530 mm
Werkzeugmagazin	24 Werkzeuge mit SK40
Antriebsspindel	5.000 min-1; 10 kW
Steuerungen	Dialog 11

Fertigungsbereich CNC-Drehen

DMG CTX 420L

Erst-Inbetriebnahme
März 2008

Eine Maschine im Einsatz!



DMG CTX 420L	Spitzenweite	Spanndurchmesser	Spindeldurchlass
	680 mm	300 mm	65 mm

Drehdurchmesser max.	300 mm
Senkrechtweg (y)	± 40 mm
Längsweg (z)	635 mm
Antriebsleistung (40 / 100 % ED)	37 / 25 kW (AC)
Max. Drehmoment (40 / 100 % ED)	390 / 270 Nm
Drehzahlbereich Hauptspindel	5.000 U/min
Eilgang (x-, y-, z-Achse)	60 / 15 / 45 m/min
Anzahl der Werkzeugstationen	12
Antriebsleistung angetriebene Werkzeuge	12,2 kW
Drehmoment angetriebene Werkzeuge	27 Nm
Max. Drehzahl angetriebene Werkzeuge	4.500 U/min
Steuerungen	Siemens 840 D Shopturn

Fertigungsbereich CNC-Drehen

DMG CTX 210

Erst-Inbetriebnahme (gebraucht)
März 2018

Eine Maschine im Einsatz!



DMG CTX 210	Spitzenweite	Spanndurchmesser	Spindeldurchlass
	350 mm	200 mm	55 mm

Drehdurchmesser max.	200 mm
Senkrechtweg (y)	± 40 mm
Längsweg (z)	350 mm
Antriebsleistung (40 / 100 % ED)	37 / 25 kW (AC)
Max. Drehmoment (40 / 100 % ED)	390 / 270 Nm
Drehzahlbereich Hauptspindel	5.000 U/min
Eilgang (x-, y-, z-Achse)	60 / 15 / 45 m/min
Anzahl der Werkzeugstationen	12
Antriebsleistung angetriebene Werkzeuge	12,2 kW
Drehmoment angetriebene Werkzeuge	27 Nm
Max. Drehzahl angetriebene Werkzeuge	4.500 U/min
Steuerungen	Fanuc

Fertigungsbereich CNC-Drehen

MTCut T25Y/T25FSY

Erst-Inbetriebnahme

Januar 2015/2018

Zwei Maschinen im Einsatz!



MTCut T25Y/T25FSY	Spitzenweite	Spanndurchmesser	Spindeldurchlass
	558 mm	250 mm	65 mm

Drehdurchmesser max.	250 mm
Senkrechtweg (y)	± 55 mm
Längsweg (z)	620 mm
Antriebsleistung (40 / 100 % ED)	27 / 19 kW (AC)
Max. Drehmoment (40 / 100 % ED)	2700 / 190 Nm
Drehzahlbereich Hauptspindel	4.500 U/min
Eilgang (x-, y-, z-Achse)	40 / 15 / 45 m/min
Anzahl der Werkzeugstationen	12
Antriebsleistung angetriebene Werkzeuge	9,5 kW
Drehmoment angetriebene Werkzeuge	24 Nm
Max. Drehzahl angetriebene Werkzeuge	4.500 U/min
Steuerungen	Siemens 840 D Shopturn

Fertigungsbereich CNC-Drehen

Doosan Lynx 220LMA

Erst-Inbetriebnahme
Januar 2016/17/18

Drei Maschinen im Einsatz!



Doosan Lynx 220LMA	Spitzenweite	Spanndurchmesser	Spindeldurchlass
	290 mm	250 mm	51 mm

Drehdurchmesser max.	250 mm
Senkrechtweg (y)	175 mm
Längsweg (z)	330 mm
C-Achse	360 °
Drehzahlbereich Hauptspindel	6.000 U/min
Eilgang (x-, z-Achse)	36/ 36 m/min
Anzahl der Werkzeugstationen	12
Werkzeughalter	24-fach Werkzeug Revolver mit BMT
Steuerungen	Siemens S828D sl

Fertigungsbereich CNC-Drehen

Spinner TTC 300-52

Erst-Inbetriebnahme
Januar 2017

Zwei Maschinen im Einsatz!



Spinner TTC 300-52	Spitzenweite	Spanndurchmesser	Spindeldurchlass
	300 mm	250 mm	130 / 210 mm

Schwingdurchmesser max.	300 mm
Drehdurchmesser max.	250 mm
Drehlänge max	500 mm
Fahrweg (x/y)	x: 180 mm y: +40 / -40 mm
Längsweg (z)	600 mm
Drehzahlbereich Hauptspindel	6.000 U/min
Eilgang (x-, z-Achse)	15/24 m/min
Anzahl der Werkzeugstationen	12/16
Werkzeughalter	VDI 25 / BMT 45

Messtechnik

Dura Max

Erst-Inbetriebnahme
Dezember 2015

Eine Maschine im Einsatz!



DuraMax	x-Achse	y-Achse	z-Achse
Max. Messbereich	500 mm	500 mm	500 mm

Betriebsart	motorisch/CNC
Messkopfträger	fest
Messkopf	VAST XXT
Basis-Software	ZEISS Mess-Software CALYPSO Basic
Max. zulässige Werkstückmasse	100 kg
Messsystemauflösung	0,2 µm
Max. zulässige Werkstückmasse	100 kg
Abmessungen Arbeitsbereich	
Höhe mit Untergestell	905 mm
Höhe ohne Untergestell	230 mm
zu Messbereich	160 mm
zu VAST XXT	660 mm
zu Ausleger	503 mm

Messtechnik

Keyence IM-7020

Erst-Inbetriebnahme
Februar 2017

Eine Maschine im Einsatz!



Keyence IM-7020	x-Achse	y-Achse	z-Achse
Max. Messbereich Bildgestützte Messung	200 mm	200 mm	(4 x R50)
Max. Messbereich Lichttaster Messung	90 mm	90 mm	30 mm

Bildsensor	S7W-CMOS, 1", 6,6 Megapixel	
Anzeigeauflösung	0,1 µm	
Messsystemauflösung	0,2 µm	
Max. zulässige Werkstückmasse	5 kg	
Bildgestützte Messung		
Wiederholgenauigkeit (ohne/mit Messtischver.)	Standard Präzision	±1 µm / ±2 µm ±0,5 µm / ±1,5 µm
Messgenauigkeit (ohne/mit Messtischver.)	Standard Präzision	±5 µm / (7 + 0,02l µm) ±2 µm / (4 + 0,02l µm)
Lichttaster Messung		
Durchmesser des Lichttasters	ø3 mm	
Antastkraft	0,015 N	
Wiederholgenauigkeit	±2 µm + 5	
Messgenauigkeit	±(8 + 0,02 l) µm	

Sägen

Bandsägeautomat MEBA 260 AP

Erst-Inbetriebnahme
Februar 2017

Zwei Maschinen im Einsatz!



MEBA 260 AP	Ø	□
Schnittbereich 90 °	260 mm	300 x 260 mm

Sägeband 3700 x 27 x 0,9 mm
 Materialauflagegewicht max. 250 kg/m



SII Precision Parts GmbH

Valentin-Heider-Str.7

86167 Augsburg

Telefon: 0821 29990-0

Telefax: 0821 29990-99

info@de.sii.group

www.de.sii.group