



MASCHINENLISTE GIESSLER SOLUTIONS

Stand 11/22

Hersteller Modelltyp	Max. Verfahrswege pro Spindel / Hub in mm	Anzahl der Spindeln	Anzahl der Achsen	Spitzenweite in mm	Max. Bearbeitung Ø in mm	Stangendurchlass Ø in mm	Anzahl der Maschinen	Max. Werkstückgewicht in kg	Min. Ø in mm	Min. Werkstücklänge in mm	Max. Werkzeugplätze
----------------------	---	---------------------	-------------------	--------------------	--------------------------	--------------------------	----------------------	-----------------------------	--------------	---------------------------	---------------------

VERTIKALE BEARBEITUNGSZENTREN

Mazak VCN530C	X1100 x Y500 x Z450	1	3	–	–	–	1		–	–	24
Mazak VCN430A	X700 x Y500 x Z450	1	3	–	–	–	1		–	–	24
Emco VMC 300	X400 x Y300 x Z200	1	3	–	–	–	3		–	–	12
Fanuc Robodrill D21	X700xY400xZ350	1	5	–	–	–	1		–	–	60

DREHMASCHINEN/BEARBEITUNGSZENTREN

Mazak Integrex i300	Ø 350 x 1500	2	8	1500	250	90	1		5	3	120
Mazak Nexus MSY200	Ø 200 x 500	2	4	700	200	60	1		3	3	20
Mazak Nexus MSY100	Ø 150 x 500	2	4	500	150	52	1		3	3	20
Emco Maxxturn25	Ø 20 x 50	2	4	250	20	20	1		2	2	12
Emco Turn105	Ø 80 x 80	1	2	150	80	-	1		3	3	8
Scholz Retrofit	Ø 120 x 150	1	3	250	120	42	1		2	3	12
Index G220	Ø 350 x 1200	2	8	1200	250	65	2		5	3	120
Index G220	Ø 350 x 1200	2	8	1200	250	90	2		5	3	120
Index C200	Ø 200 x 700	2	3	600	200	65	2		5	3	42
Index G200	Ø 30 x 845	2	8	700	250	65	2		5	3	120
Index C65	Ø 160 x 360	2	4	360	160	60	1		3	3	36
Index ABC	Ø 60 x 200	2	4	200	150	52	42		3	3	14
Index Traub TNL12K	Ø 16 x 120	2	4	120	20	20	3		2	2	20
Index Traub TNL20	Ø 20 x 205	2	4	205	20	20	1		1	1	20
Muratec MW-40 GT MCY	Ø 60 x 90	2	3	–	80	–	1		5	5	20

Hersteller Modelltyp	Max. Verfahrswege pro Spindel / Hub in mm	Anzahl der Spindeln	Anzahl der Achsen	Spitzenweite in mm	Max. Bearbeitung Ø in mm	Stangendurchlass Ø in mm	Anzahl der Maschinen	Max. Werkstückgewicht in kg	Min. Ø in mm	Min. Werkstücklänge in mm	Max. Werkzeugplätze
----------------------	---	---------------------	-------------------	--------------------	--------------------------	--------------------------	----------------------	-----------------------------	--------------	---------------------------	---------------------

MEHRSPINDLER

Index MS25	Ø 25 x 100	6	2	30	25	25	5		2	3	8
------------	------------	---	---	----	----	----	---	--	---	---	---

HARTDREHMASCHINE MIT ROBOTERZUFÜHRUNG

Kummer K250 LSK	Ø 250 x 100	1	2	100	250	–	1		2	3	12
-----------------	-------------	---	---	-----	-----	---	---	--	---	---	----

DRAHTERODIERMASCHINEN

Mitsubishi FA 20S	X500 x Y350 x Z200	–	3	–	–	–	1		–	–	–
-------------------	--------------------	---	---	---	---	---	---	--	---	---	---

EINSTECHSCHLEIFEN

Ghiringhelli 200 CNC	Ø 100 x 190	1	2	190	100	–	1		3	3	–
----------------------	-------------	---	---	-----	-----	---	---	--	---	---	---

DURCHGANGSSCHLEIFEN

Ghiringhelli 200 CNC	Ø 100 x 190	1	2	190	100	–	1		3	3	–
----------------------	-------------	---	---	-----	-----	---	---	--	---	---	---

WEITERBEARBEITUNGSMASCHINEN

Chemische Entgratanlage (detaillierter Prozess gesondert erläutert)	Gleitschleifanlagen	Sandstrahlanlagen
---	---------------------	-------------------

AUSWAHLLISTE UNSERER MESSMITTEL

Zeiss Formtester mit vollautomatischen Kipp und Zentriertisch	Mora 3D Messgerät	Conturograph Optacom
NC gesteuerter Conturograph Optacom	Mahr Formtester mit vollautomatischen Kipp und Zentriertisch	IBG und Förster Wirbelstromprüfgeräte
Härteprüfgeräte	Messprojektoren	Rauhtiefenmessgeräte
Endkontrollautomaten: eigene Entwicklung und Bau	Zeiss Contura G2 mit RDS RastDrehSchwenk	