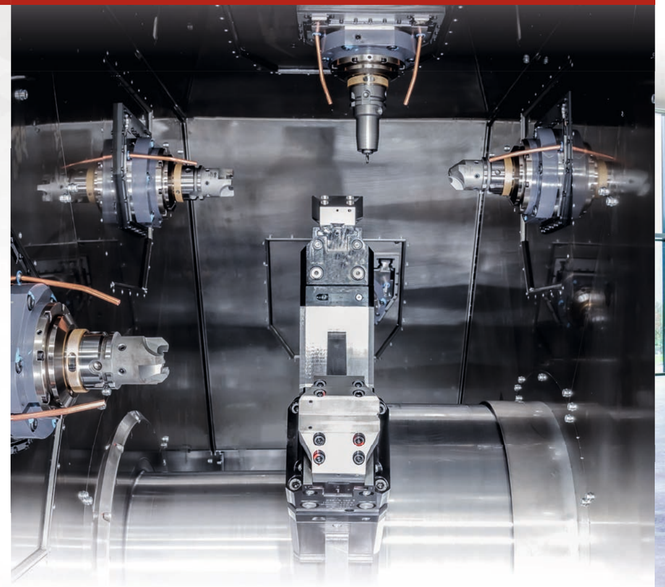
Die **flexible Modulbauweise** ermöglicht sowohl die **komplexe Bearbeitung** von unterschiedlichsten Werkstücken, als auch die **nachträgliche Umrüstung** der Anlage.

MT-30-V

6, 8 oder 10 Stationen
bis zu **3 Werkzeugspindeln** pro Station
6-Seiten-Bearbeitung möglich

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-V - 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

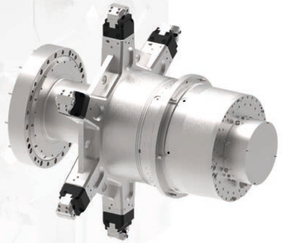
SEMA TECHNOLOGY GROUP

MT-V
MULTI TRANSFER SERIES

Trommel-Transfermaschinen für die komplexe Hochvolumenproduktion auf kleinster Stellfläche

MT-V
MULTI TRANSFER SERIES

Die Transfermaschinen der **V-Serie** setzen auf einen **vertikalen Rundtisch** und überzeugen durch **höchste Wirtschaftlichkeit** auf **wenig Standfläche**.



MT-40-V

6 Stationen
bis zu **3 Werkzeugspindeln** pro Station
6-Seiten-Bearbeitung möglich

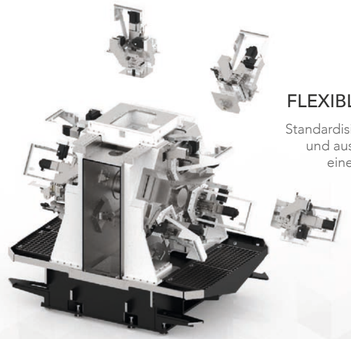
BOHREN

FRÄSEN

MT-V
MULTI TRANSFER SERIES

ABGESCHOTTETER ARBEITSRAUM

Minimaler Reinigungsaufwand durch optimierten Spänefluss bei Nass- und Trockenbearbeitung. Rascher Abtransport der Späne durch steil abfallende Bleche aus Edelstahl.

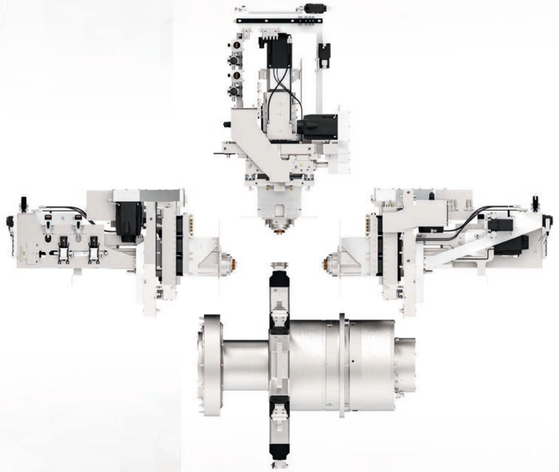


FLEXIBLE MODULBAUWEISE

Standardisierte Maschinenkomponenten und ausgereifte Module ermöglichen eine Vielzahl an unterschiedlichen Konfigurationen der Anlage.

KOMPLEXE BEARBEITUNG

Auf bis zu 3 unabhängigen Bearbeitungseinheiten pro Station werden verschiedenste Dreh- und Fräsprozesse realisiert. Bis zu 3 Achsen pro Werkzeugspindel erlauben die präzise Fertigung von anspruchsvollen Bauteilen.

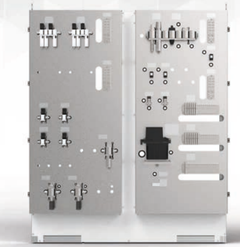


RUNDTISCH MIT GEGENLAGERUNG

Die Gegenlagerung vom leistungsstarken Torquemotor garantiert höchste Stabilität während der Bearbeitung. Durch die gesteuerte Drehdurchführung werden alle benötigten Medien direkt an die Spannvorrichtung übergeben.

GUTE ZUGÄNGLICHKEIT

Die kompakte Bauweise, sowie die übersichtlich angeordneten Bedien- und Wartungselemente, erleichtern die ergonomische Handhabung der gesamten Anlage.



EINFACH ZU AUTOMATISIEREN

Alles aus einer Hand – vom Rohteil bis zum Fertigteil. Smarte Komplettierung mit Be- und Entladesystemen.

MT-V

GRUNDDATEN	MT-30-V	MT-40-V
Anzahl der Bearbeitungsstationen	6 , 8 oder 10	6
Abmessungen Grundmaschine (L/B/H mm)	3.220/2.710/2.850	
Abmessungen Gesamtfläche (L/B/H mm)*	4.130/5.450/3.480	
Maschinengewicht (je nach Konfiguration)	ca. 16.000 kg	
Steuerung (19" Display)	Siemens Sinumerik one, Fanuc	
Zuführung Rohmaterial	Schüttgut, Stangen	
Beladung / Entladung	automatisch	

* ohne Automatisierung und Kühlmittelanlage

Leistungsdaten	MT-30-V	MT-40-V
Schaltzeit Torque-Rundtisch	< 0,9 sek	
System-Genauigkeit	≤ 0,01 mm	
hydraulische Bauteilspannung	einfach, doppelt	einfach
max. Abmessungen Werkstück (L/B/H mm)	30/30/100	80/80/200
max. Verfahrweg (X/Y/Z-Achse mm)	0/0/180	80/80/180
Eilgangsgeschwindigkeit Vorschubachsen	30 m/min	
Positioniergenauigkeit Vorschubachsen	≤ 0,003 mm	
max. Anzahl an Bearbeitungseinheiten	20	13
max. Spindeldrehzahl der Motorspindeln	20.000 U/min	
max. Nennmoment der Motorspindeln	15 Nm	
Werkzeugaufnahme (C)	HSK32, HSK40, HSK50	HSK50
max. Druck Kühlmittelzufuhr	80 bar	

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