



KONSTRUKTION · NC-PROGRAMMIERUNG · MODELL-, LEHREN- UND FORMENBAU

Datenblatt der CNC-Bearbeitungsmaschinen

Maschine	Verfahrweg Vorschub	Steuerung	Kopf	Werkzeug- Aufnahme Max. Drehzahl	Leistung
Zimmermann FZ 33 Compact	X = 2500mm Y = 3000mm Z = 1250mm 60m/min.	Heidenhain iTNC 530 HSCI	Gabelfräskopf A +125°/-95° C +/- 300° kontinuierlich 5-achsig	HSK-63 A DIN69893-1 22.000 U/min.	60 kW
Zimmermann FZ 40 Compact	X = 2400mm Y = 2900mm Z = 1250mm 60m/min.	Heidenhain iTNC 530 HSCI	VH60 A +/- 110° C +/- 300° 5-achsig	HSK-100A DIN69893-1 HF-Spindel 15.000 U/min.	63 kW
MECOF Agile CS 500	X = 4000mm Y = 1000mm Z = 1900mm 20m/min.	Fidia M 2	Huronkopf A alle 3° B alle 1° automatisch verstellbar	SK 50 4.000 U/min. HSC-Spindel HSK 50 20.000 U/min.	30 kW 10 kW
Droop+Rein BAZ Modimill	X = 2400mm Y = 2850mm Z = 1000mm A= Rundtisch	Fidia C 20	Gabelfräskopf C alle 1° B alle 1° automatisch	SK 50 5.000 U/min. HSC-Spindel 1 HSK-A63 20.000 U/min.	24 kW 10 kW
Hermle BAZ B 300 V	X = 800mm Y = 600mm Z = 500mm	Heidenhain iTNC 530		HSK-63 A Spindel 15.000 U/min.	10 kW

Weitere Maschinen zur Metallbearbeitung wie z.B. Flachsleifmaschine, Drehmaschine, etc sind vorhanden

SCHORR Modell- u. Formenbau GmbH

Carl-Benz-Strasse 44

74321 Bietigheim-Bissingen

Telefon 07142/98916-0 info@schorr-modellbau.de

Telefax 07142/98916-50 www.schorr-modellbau.de



Datenblatt_CNC-Bearbeitungsmaschinen.doc

Geändert am: 13.11.2020

Status: Freigegeben

Erstausgabe: 03.02.15

Ersteller: M. Burkholz (QMB)