

TURRET

INHALT CONTENTS

Seite 1-2	Produktmerkmale / Technische Daten Exclusive product features / Technical data
Seite 3-4	440 Scheibenrevolver für statische Werkzeuge & Werkzeughalter Servo Type Static Turret & Tool Holder
Seite 5-6	436 VDI Scheibenrevolver axial & Werkzeughalter VDI Axial Mount Driven Turret & Tool Holder
Seite 7-8	435 VDI Scheibenrevolver radial & Werkzeughalter VDI Radial Mount Driven Turret & Tool Holder
Seite 9-10	434 BMT Scheibrenrevolver radial & Werkzeughalter BMT Radial Mount Driven Turret & Tool Holder
Seite 11	434.4 BMT Premier Line Scheibenrevolver BMT Premier Line Driven Turret
Seite 12	734 BMT Scheibenrevolver mit direktem Werkzeugantrieb BMT Radial Mount DD Turret
Seite 13	Y-Achsen für Scheibenrevolver Driven turret with Y axis
Seite 14	434.5 BMT Scheibrenrevolver mit automatischem Werkzeugwechsel BMT Driven Turret with ATC function
Seite 15-16	PSC Scheibenrevolver & Werkzeughalter PSC Turret & Tool Holder
Seite 17	Hydraulische Lünette ODM / OEM ability & Hydraulic steady rest
Seite 18	Sonderwerkzeughalter & Schnittstellen Other Special Tool Holder & various interfaces
Seite 19-20	Firmenprofil Company Profile

Exclusive product features

Exklusive Produktmerkmale

Die Revolver der gesamten Serien sind mit dreiteiligen Klemmkupplungen und einer T-Nut-Schnittstelle als Kollisionsschutz ausgestattet.

- GPM verwendet speziell entwickelte dreiteilige, hochsteife Kupplungen, um eine hohe Klemmkraft, Präzision und Schnittsteifigkeit zu erreichen.
- Das T-Nut Schnittstelle als Kollisionsschutz hilft, die Kräfte einer Kollision zu absorbieren und so die innere Struktur des Revolvers vor Beschädigung zu schützen.
- Im Falle einer Kollision kann der Anwender die T-Nutensteine problemlos selbst austauschen oder anpassen, ohne dass Spezialwerkzeuge oder professionelle Techniker erforderlich sind, um die Genauigkeit des Revolvers schnell wiederherzustellen.

Exclusive product features

- Whole series turrets are equipped with 3-part couplings and collision escape T-slot device.
- GPM adopts specially designed 3-part high rigid couplings to achieve high clamping precision and cutting rigidity.
- Collision escape T-slot device helps absorb impact force from crash to protect internal structure of turret.
- When a crash occurs, users could easily replace or adjust T-slot by themselves without requiring special tools or professional technicians to quickly restore the accuracy of the turret.

Cloud Service



Unbegrenzter Service: SOPs zur Fehlerbehebung können jederzeit und überall von der Homepage heruntergeladen werden.

Unlimited service : Trouble shooting SOP may be downloaded from the cloud anytime any where.

Kühlmitteldrücke
High pressure coolant

Kühlmitteldruck Coolant pressure	440	436	434	435
25 bar	Standard			
70 bar	Optional			
100 bar	Größe Size 20/25/32	Größe Size 20/25/32	Größe Size 20/25	-

Technische Daten
Technical data

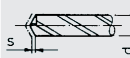
Gültig für Serien 440, 434, 434, 436
Applicable to 440, 434, 435, 436 series

Position Item	Einheit unit	Größen und Spezifikationen Size & Specifications				
Baugröße (0../2../3..) Turret housing size		12	16	20	25	32
NH des Revolvergehäuse NH of turret housing	mm	63	80	100	125	160
Zul. Tangentialbelastung (Revolver verriegelt) Admissible tangential load (turret locked)	kNm	0.8	1.8	3.6	7.2	7.2
Zul. Massenträgheitsmoment inkl. Scheibe und Werkzeuge Admissible mass moment of inertia of tools	kgm2	1.2	2.5	5	12	40
Zul. Unwucht (Lastmoment) durch Werkzeugbestückung Admissible out of balance (load moment) due to tooling	Nm	16	32	63	125	200
Getriebeübersetzung Schwenkantrieb Gear ratio of indexing motor	i	45	54	72	90	216
Werkzeugscheibe drehen Rotate tool disc	sec	0.10-0.110.13-0.15	0.16-0.19	0.21-0.25	0.27-0.31	
Positionsgenauigkeit Positioning accuracy	arcsec	±4"				
Wiederholgenauigkeit Repeating accuracy	arcsec	±1.6"				
Max. Bestückung Scheibe inkl. Werkzeuge Max load (tool disc + tool holder)	kg	40	80	160	250	400
Kühlmitteldruck Standard Mittel Hochdruck Coolant pressure Standard Medium pressure High pressure	bar	5 – 25 (Filterfeinheit filter grade ≤ 100 µm) 25 – 70 (Filterfeinheit filter grade ≤ 50 µm) 70-150 (Filterfeinheit filter grade ≤ 25 µm)				
Hydraulikdruck Operating hydraulic pressure	bar	50±5				
Hydraulik Schluckvolumen entriegeln/verriegeln Fluid absorption volume turret unlock/lock	cm3	15	30	45	65	114

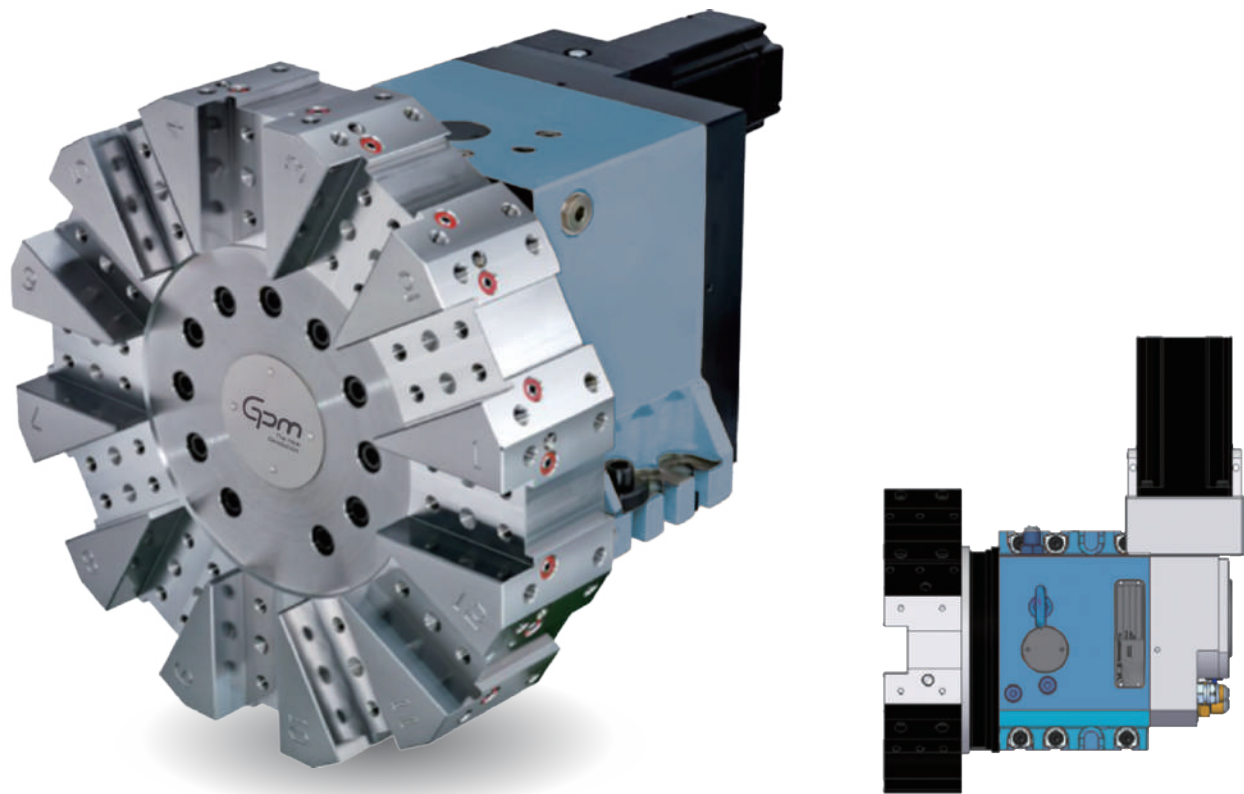
Empfohlene Schwenkmotoren
Recommended indexing motor

Position Item	J Trägheitsmoment	Vmax	Schwenkzeiten ohne Beschleunigung und Verzögerung swiveling time- without acceleration and braking				
Motortype (IP67 oder höher) motor type (IP67 or better)	kgm2	max rpm	12	16	20	25	32
Delta A2 Standard Delta A2-CA0807(EK700) standard	0.0003	4000	0.06	0.07	0.09	0.11	0.27
Siemens 1FK7042	0.0003	4500	0.05	0.06	0.08	0.1	0.24
Siemens 1FK7043 HD	0.0001	6000	0.04	0.05	0.06	0.08	0.18
Fanuc α2/5000 - β2/5000 - β4/4000	0.0003	4000	0.05	0.06	0.08	0.1	0.24

Zerspanungsleistung (unverbindliche Richtwerte) Cutting performance (non-binding reference values)

Serie Series			Größe Size					
Scheibenrevolver Disk-type tool turret			10	12	16	20	25	32
Bohren HSS Spiralbohrer Drilling HSS spiral drill		d x s mmxmm /U	8 x 0.12	12 x 0.14	14 x 0.16	16 x 0.20	20 x 0.25	32 x 0.20
Bohren HM Spiralbohrer Drilling HM short hole drill		d x s mmxmm /U	12 x 0.05	15 x 0.08	16 x 0.10	20 x 0.12	24 x 0.16	32 x 0.16
Gewindeschneiden Thread-drilling		d x P mmxmm /U	M 8 x 1	M 8 x 1.25 M 16 x 1	M10 x 1.5 M 24 x 1	M 14 x 2 M 20 x 1.5	M 18 x 2.5 M 36 x 1.5	M 20 x 2.5 M 42 x 2
Schaftfräser Keyway axess cutting Finger milling		a x e x s mmxmm /U	1 x 5 x 45	12x8x45	16x12x40	20x12x40	22x25x40	30x20x40
Scheibenfräser Keyway cutting Disc cutting		a x e x s mmxmm /U	-	-	D = 50 8x8x45	D = 63 10x10x40	D = 80 18x18x40	D = 100 20x20x40

440 Scheibenrevolver für statische Werkzeuge
Servo Type Static Turret

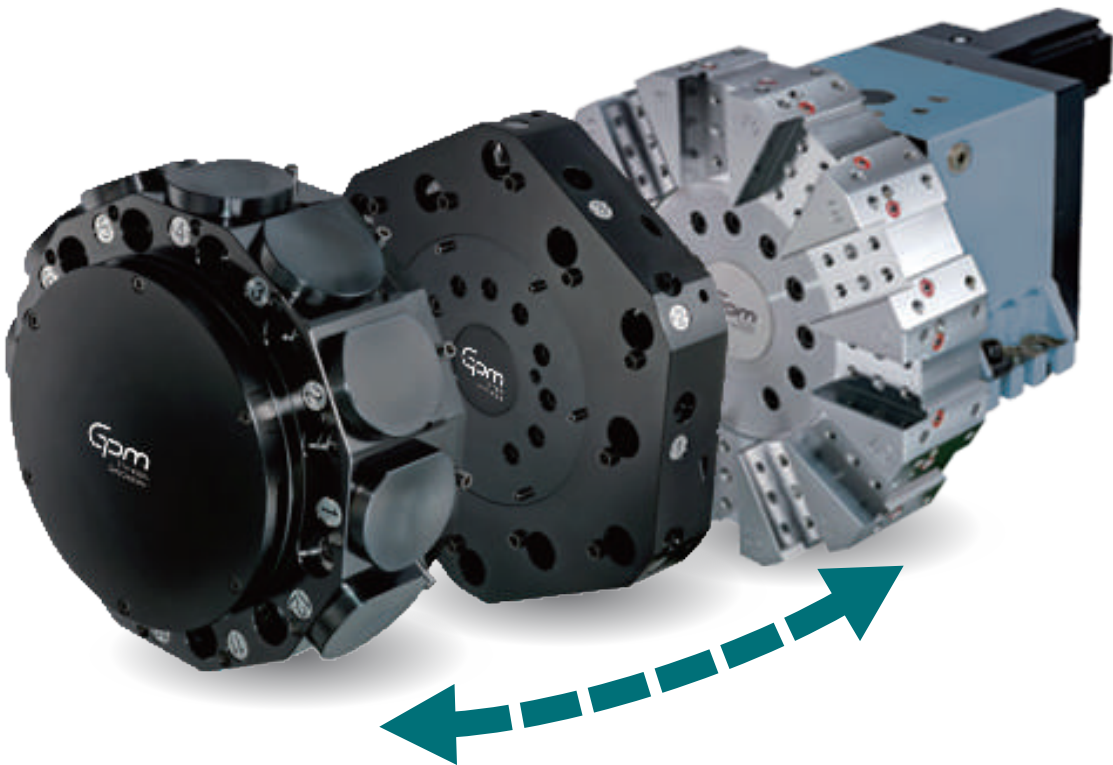


Merkmale:

- Revolver der Serie 440 können mit Werkzeugscheiben mit Schlitz-, VDI- oder BMT-Schnittstellen bestückt werden; sie sind einfach austauschbar und reduzieren effektiv die Lagerhaltungskosten.
- Entwickelt für kleine Maschinen mit begrenztem Platz; fast 40 % der Gesamtlänge des Revolvers werden reduziert, wenn der Schwenkmotor um 90 Grad gedreht angebaut wird.

Features:

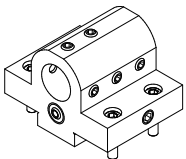
- 440 series turrets may be mounted with slot type, VDI or BMT interface tool disc; Highly interchangeable and effectively reduce inventory pressure.
- Designed for small machines with limited space; nearly 40% of turret overall length is reduced when indexing motor turns 90 degree.



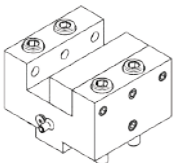
Schnell austauschbar
Quick interchangeable

Werkzeughalter
Tool Holder

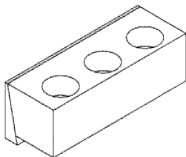
Bohrstangenhalter
Boring tool holder



Werkzeughalter
Facing tool holder



Klemmelement
Clamping element



Hülsen
Sleeve



Standardausführungen
Standard Configuration

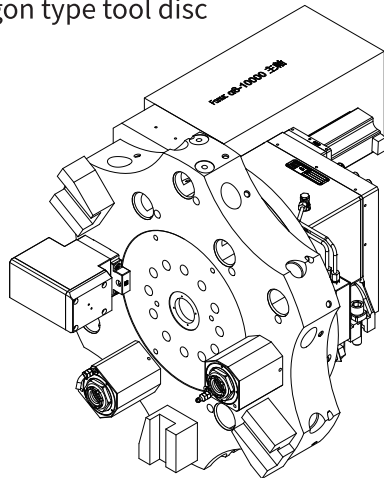
Type	Spezifikation Specifications
440.212	440.212/SW220/8T/W3
440.216	440.216/SW270/8T/W3
	440.216/SW316/12T/W3
	440.216/SW330/8T/W3
440.220	440.220/SW380/8T/W3
	440.220/SW410/12T/W3
440.225	440.225/SW420/12T/W3
440.232	440.232/SW520/12T/W3



436 Scheibenrevolver für VDI axial und Werkzeugantrieb
VDI Axial Mount Driven Turret



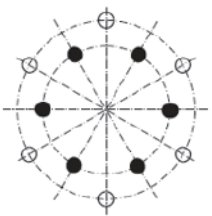
Polygonförmige Werkzeugscheibe
Polygon type tool disc



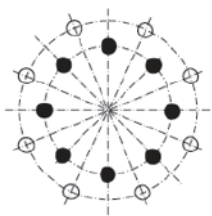
- Positionen mit Werkzeugantrieb

● Position with tool drive
- Positionen ohne Werkzeugantrieb

○ Position w/o tool drive



12Pos. - 2 Teilkreise
12Pos. - 2 graduated circles



16Pos. - 2 Teilkreise
16Pos. - 2 graduated circles

Merkmale:

- Der angetriebene Scheibenrevolver und die entsprechenden angetriebenen Werkzeughalter verwenden für den Werkzeugantrieb die DIN5480 Antriebsschnittstelle. Die Positionierung wird durch die Kopplung des Werkzeugantriebssystems und des Indexrings des angetriebenen Werkzeughalters erreicht.
- DIN5480 Kupplung: Kann Schäden und Geräusch reduzieren, die Geschwindigkeit erhöhen und die Lebensdauer der Teile verlängern.
- Je nach Bearbeitungsanforderungen kann am 436 VDI-Revolver eine polygonförmige Werkzeugscheibe oder eine duale PCD-Werkzeugscheibe verwendet werden.

Features:

- 436/VDI axial mount driven turret and driven tool holder adopt DIN5480 system; dual positioning is achieved through coupling of tool drive system and the indexing ring of driven tool holder.
- DIN5480 transmission: may reduce teeth damage, reduce noise, increase speed and extend parts life.
- Depending on processing demands, polygonal tool disc or dual PCD tool disc may be used on 436/VDI turret.

435 Technische Daten Werkzeugantrieb
Technical data of gear box

Position Item	Technische Daten Werkzeugantrieb Size & Specifications				
Type	12	16	20	25	32
Schnittstelle Interface (VDI)	25/30	30/40	30/40	50	60
Werkzeugantrieb Performance Gearbox performance data					
Max. Leistung Admissible drive ratio Padm (Kw)	6	8	10	12.5	16
Max. Drehmoment Admissible torque Madm (Nm)	20	32	63	100	160
Max. Drehzahl Admissible rpm nadm (rpm)	6000	5000	4000	4000	3200
Übersetzung Gear ratio (i=n1/n2)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0/1.5
Empfohlene Werkzeugantriebsmotoren Recommended tool drive motor (IP67)					
Siemens Servomotor Servo motor Type 1FK7..	..063	..084	..086	..103/ ..105	..108 1PH8107
Fanuc Servomotor α Servo motor	8/4000 is	12/4000 is	22/4000 is	40/4000 is	on request
Fanuc Spindelmotor α Spindle motor	1.5	2	3	6	8

Standardausführungen
Standard Configuration

Type	Spezifikation Specifications
436.212	436.212/8T/PCD200/VDI25/W3
	436.212/12T/PCD270/VDI30/W3
436.216	436.216/12T/PCD270/VDI30/W3
	436.216/12T/PCD300/VDI30/W3
	436.216/12T/PCD340/VDI40/W3
436.220	436.220/12T/PCD340/VDI30/W3
	436.220/12T/PCD340/VDI40/W3
	436.220/12T/PCD370/VDI40/W3
436.225	436.225/12T/PCD420/VDI40/W3
	436.225/12T/PCD420/VDI50/W3
436.232	436.232/8T&12T/PCD447/VDI60/W3
	436.232/8T&12T/PCD460/VDI60/W3

Werkzeugbestückung für axiale Montage
Tooling for axial mount

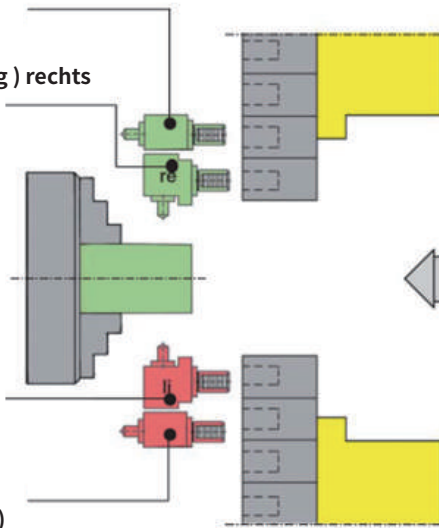
Gerade Spindel(axiale Bearbeitung)
Straight spindle unit (axial processing)

90° Spindel (radiale Bearbeitung) rechts
Spindle 90° (radial processing) "right"

Hauptspindel
Main spindle

90° Spindel(radiale Bearbeitung) links
Spindle unit 90° (radial processing) "left"

Gerade Spindel (axiale Bearbeitung)
Straight spindle unit (axial processing)



Werkzeughalter
Tool Holder

Type B2		Angetriebener Werkzeughalter 0° Driven tool holder-0 Degree	
Type B3		Angetriebener Werkzeughalter 90° Driven tool holder-90 Degree	
Type C2		Angetriebener Werkzeughalter 90° zurückgezogen Offset driven tool holder-90 Degree	
Type C3		Spannzange Collet chuck	
Bohrstangenhalter Boring tool holder E2 type		Hülse Sleeve	

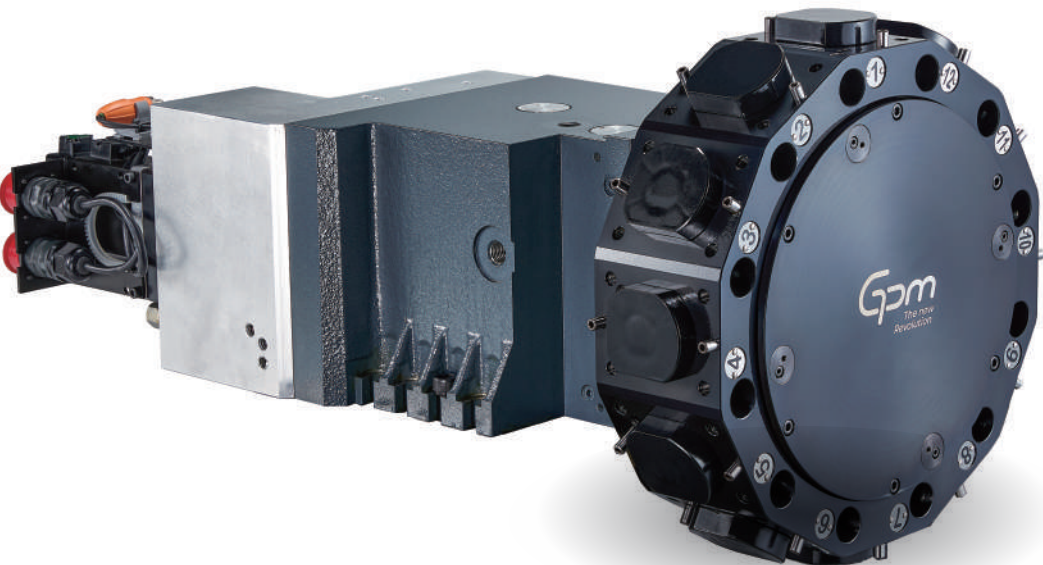


Revolver Produktinformationen
Turret Product info



Werkzeughalter
Tool Holder

435 Scheibenrevolver für VDI radial und Werkzeugantrieb
435/VDI Radial Mount Driven Turret



Merkmale:

- Der angetriebene Scheibenrevolver und die entsprechenden angetriebenen Werkzeughalter verwendet für den Werkzeugantrieb die DIN5480 Antriebsschnittstelle. Die Positionierung wird durch die Kopplung des Werkzeugantriebssystems und des Indexrings des angetriebenen Werkzeughalters erreicht.
- DIN5480 Kupplung: Kann Schäden und Geräusch reduzieren, die Geschwindigkeit erhöhen und die Lebensdauer der Teile verlängern.

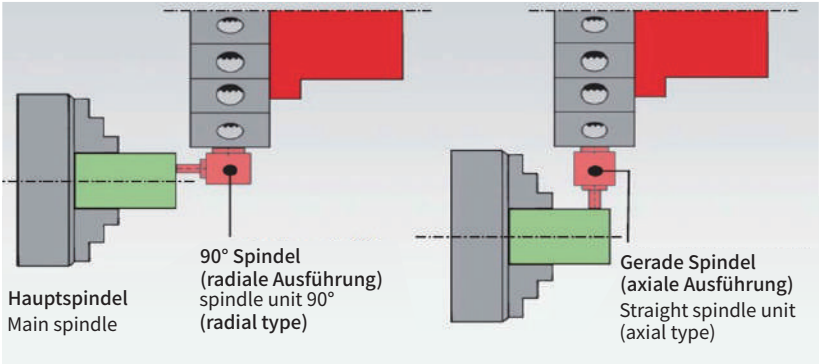
Features:

- 435/VDI radial mount driven turret and driven tool holder adopt DIN5480 system; dual positioning is achieved through coupling of tool drive system and the indexing ring of driven tool holder.
- DIN5480 transmission: may reduce teeth damage, reduce noise, increase speed and extend parts life.

Standardausführungen
Standard Configuration

Type	Spezifikation Specifications
435.216	435.216/12T/SW270/VDI30/W3
	435.216/12T/SW340/VDI30/W3
435.220	435.220/12T/SW320/VDI40/W3
	435.220/12T/SW380/VDI40/W3

Werkzeugbestückung für radiale Montage
Tooling for radial mount



435 Technische Daten Werkzeugantrieb
Technical data of gear box

Position Item	Technische Daten Werkzeugantrieb Size & Specifications	
Type	16	20
Schnittstelle Interface	VDI30	VDI40
Werkzeugantrieb Performance Gearbox performance data		
Max. Leistung Admissible drive ratio Padm (KW)	8	20
Max. Drehmoment Admissible torque Madm (Nm)	32	63
Max. Drehzahl Admissible rpm nadm (rpm)	5000	4000
Übersetzung Gear ratio (i=n1/n2)	1.0	1.0
Empfohlene Werkzeugantriebsmotoren Recommended tool drive motor (IP67)		
Siemens Servomotor Servo motor Type 1FK7..	..084	..086
Fanuc Servomotor α Servo motor	12/4000 is	22/4000 is
Fanuc Spindelmotor α Spindle motor	2	3

Werkzeughalter
Tool Holder

Type B2		Angetriebener Werkzeughalter 0° Driven tool holder-0 Degree	
Type B3		Angetriebener Werkzeughalter 90° Driven tool holder-90 Degree	
Type C2		Angetriebener Werkzeughalter 90° zurückgezogen Offset driven tool holder-90 Degree	
Type C3		Spannzange Collet chuck	
Bohrstangenhalter Boring tool holder E2 type		Hülse Sleeve	

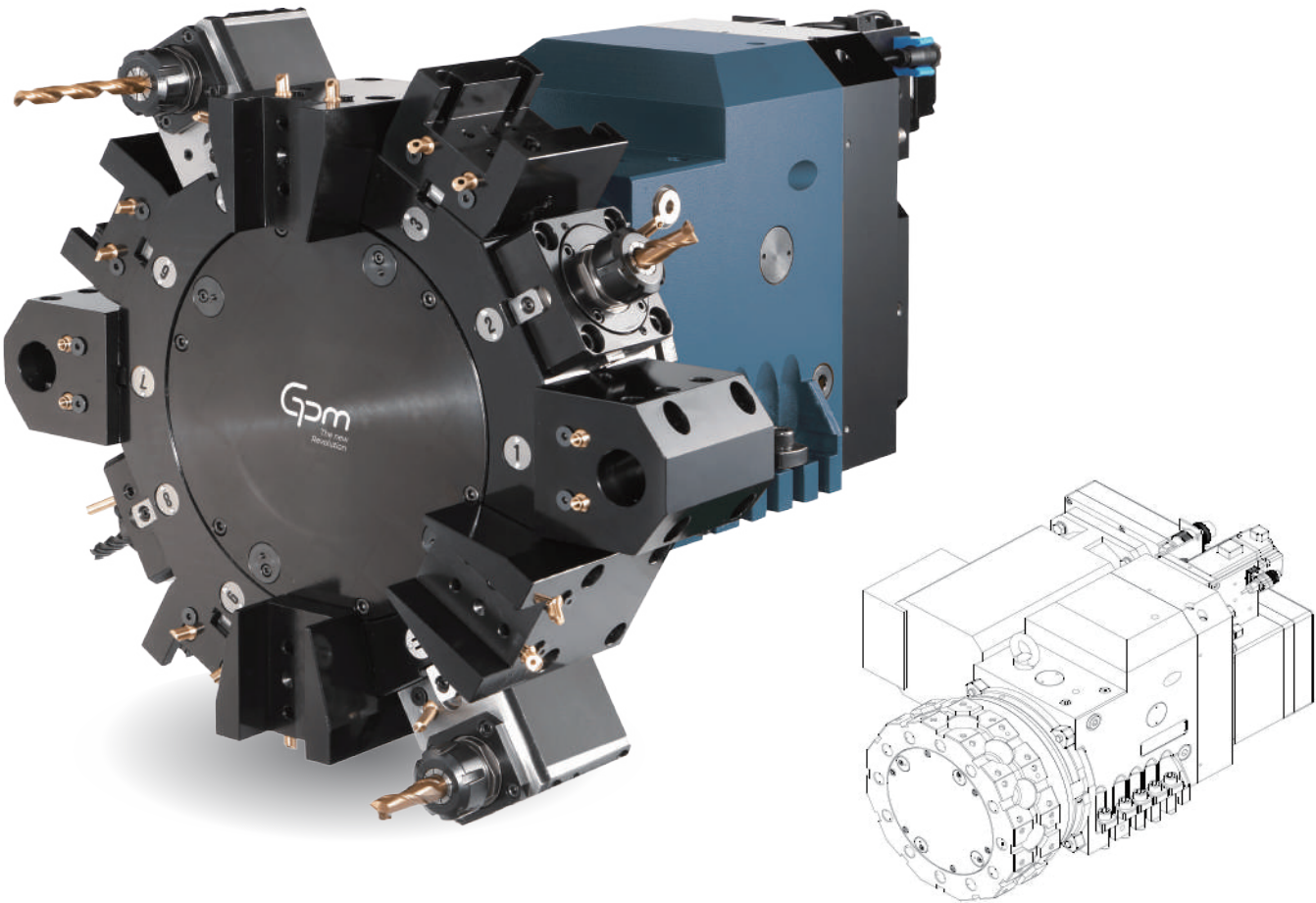


Revolver Produktinformationen
Turret Product info



Werkzeughalter
Tool Holder

434 Scheibenrevolver für BMT radial und Werkzeugantrieb
434/BMT Radial Mount Driven Turret



Werkzeugantriebsmotor in U-Anordnung
Tool drive motor – U-shape connection

Merkmale:

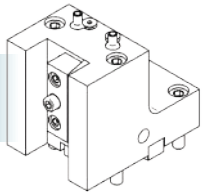
- Unterschiedliche Gehäuseformen möglich (LF, BF, HL, HB, MF, usw.) für verschiedenste Maschinendesigns.

Features:

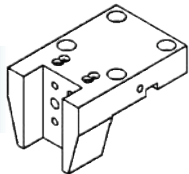
- Multiple housing shapes available, such as LF, BF HL, HB, MF ..etc to suit different machine design.
- BMT (Doosan) interface, suitable for heavy cutting.
- Tool drive motor may be mounted in U-shape, installation space is saved.

Werkzeughalter
Tool Holder

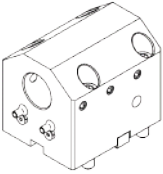
Drehwerkzeughalter
Turning tool holder



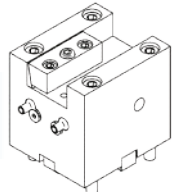
Drehwerkzeughalter
Turning tool holder



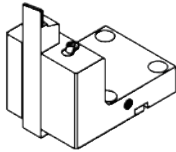
Bohrstangenhalter
Boring tool holder



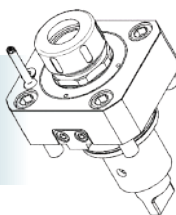
Werkzeughalter
Facing tool holder



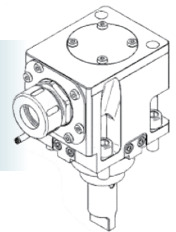
Schneidhalter
Cutting holder



Angetriebener
Werkzeughalter 0°
Driven tool holder-0
Degree



Angetriebener
Werkzeughalter 90°
Driven tool holder-90
Degree



Standardausführungen
Standard Configuration

Type	Spezifikation Specifications
434.016	434.016/NH80/BMT45/SW290/W3
	434.016/NH100/BMT55/SW330/W3
434.020	434.020/NH100/BMT45/SW290/W3
	434.020/NH125/BMT45/SW340/W3
	434.020/NH140/BMT45/SW340/W3
	434.020/NH125/BMT45/SW390/16T/W3
	434.020/NH100/BMT55/SW330/W3
	434.020/NH125/BMT55/SW330/W3
	434.020/NH140/BMT55/SW330/W3
	434.020/NH100/BMT65/SW380/W3
	434.020/NH100/BMT65/SW380/W3
434.025	434.025/NH150/BMT75/SW430/W3
	434.025/NH180/BMT75/SW430/W3
434.032	434.032/NH200/BMT85/SW530/W3

434 Technische Daten Werkzeugantrieb
Technical data of gear head

Position Item	Technische Daten Werkzeugantrieb Size & Specifications			
Type	16	20	25	32
Schnittstelle Interface (BMT)	45/55	45/55/65	75	85
Werkzeugantrieb Performance Gear head performance data				
Max. Leistung Admissible drive ratio P _{adm} (KW)	8	10	12.5	16
Max. Drehmoment Admissible torque M _{adm} (Nm)	32	63	100	180
Max. Drehzahl Admissible rpm n _{adm} (rpm)	6000	6000	4000	4000
Übersetzung Gear ratio	1.0	1.0	1.0	1.0
Empfohlene Werkzeugantriebsmotoren Recommended tool drive motor (IP67)				
Siemens Servomotor Servo motor Type 1FK7..	..084	..086	..105	..108
Fanuc Servomotor α Servo motor	12/6000 is	22/4000 is	40/4000 is	50/3000
Fanuc Spindelmotor α Spindle motor	2	3	6/8	15 HVi



Revolver Produktinformationen
Turret Product info



Werkzeughalter
Tool Holder

434.4.. Premium Line Scheibenrevolver für BMT radial und Werkzeugantrieb 434.4xx BMT Premier Line Driven Turret

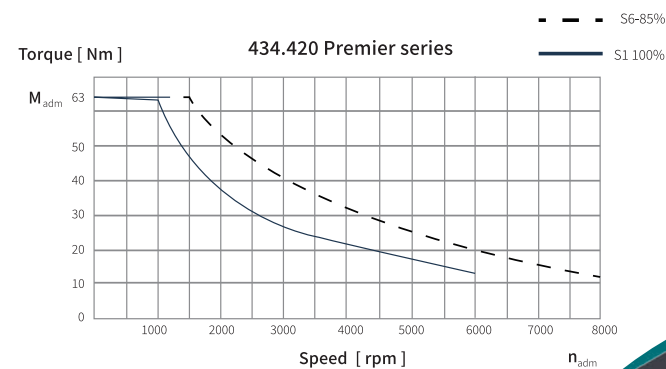
Vorteile:

- Hohe Drehzahl bei langer Einschaltdauer
- Reduzierung der thermischen Ausdehnung
- Erhöhung der zulässigen Werkzeugbelastung

Merkmale:

- Werkzeugantriebsdrehzahl < 6000 U/min: Dauerbetrieb möglich
- Werkzeugantriebsdrehzahl bei 8000 U/min: Dauerbetrieb für 30 Minuten möglich (thermische Ausdehnung <10 µm, Temperatur <65°C)
- Erhöhung der zulässigen Werkzeugbelastung um 100%
- Hochdruckkühlmittel: 70-150 bar
- Hochgenauer PT-100-Temperatursensor

Hinweis: Die oben angegebene Drehzahl gilt für Revolvergrößen 16, 20



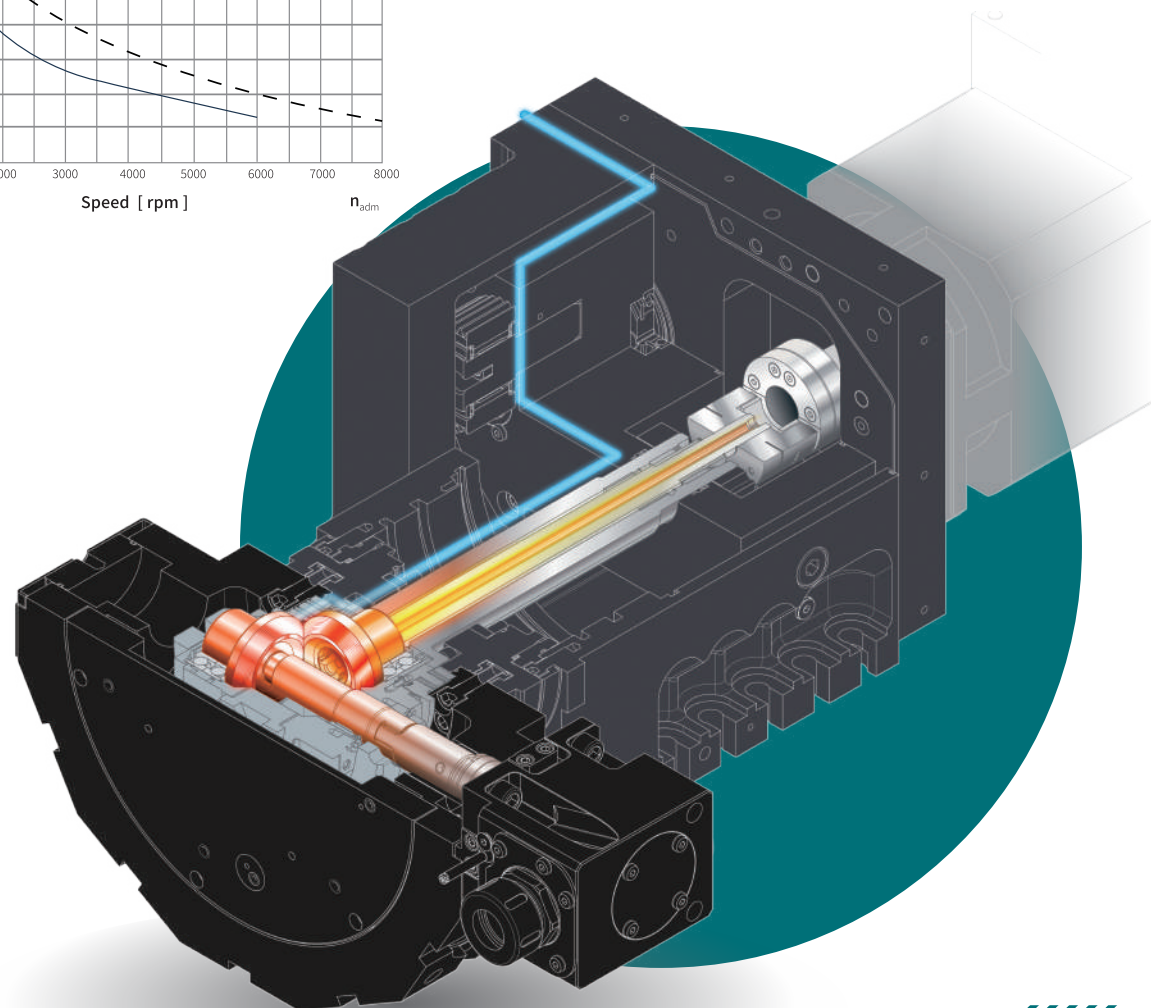
Advantages :

- High speed and long time operation
- Reducing thermal deformation
- Increasing tool holder loading capacity

Features :

- Tool drive speed < 6000rpm : continuous operation allowed
- Tool drive speed at 8000rpm : continuous operation for 30mins : thermal displacement of tool disc <10µm, temperature < 65°C
- Tool holder loading capacity : increase 100%
- High pressure coolant : 70~150bar
- PT-100 high precision temperature sensor

Note : The speed mentioned above is for turret size 16, 20.



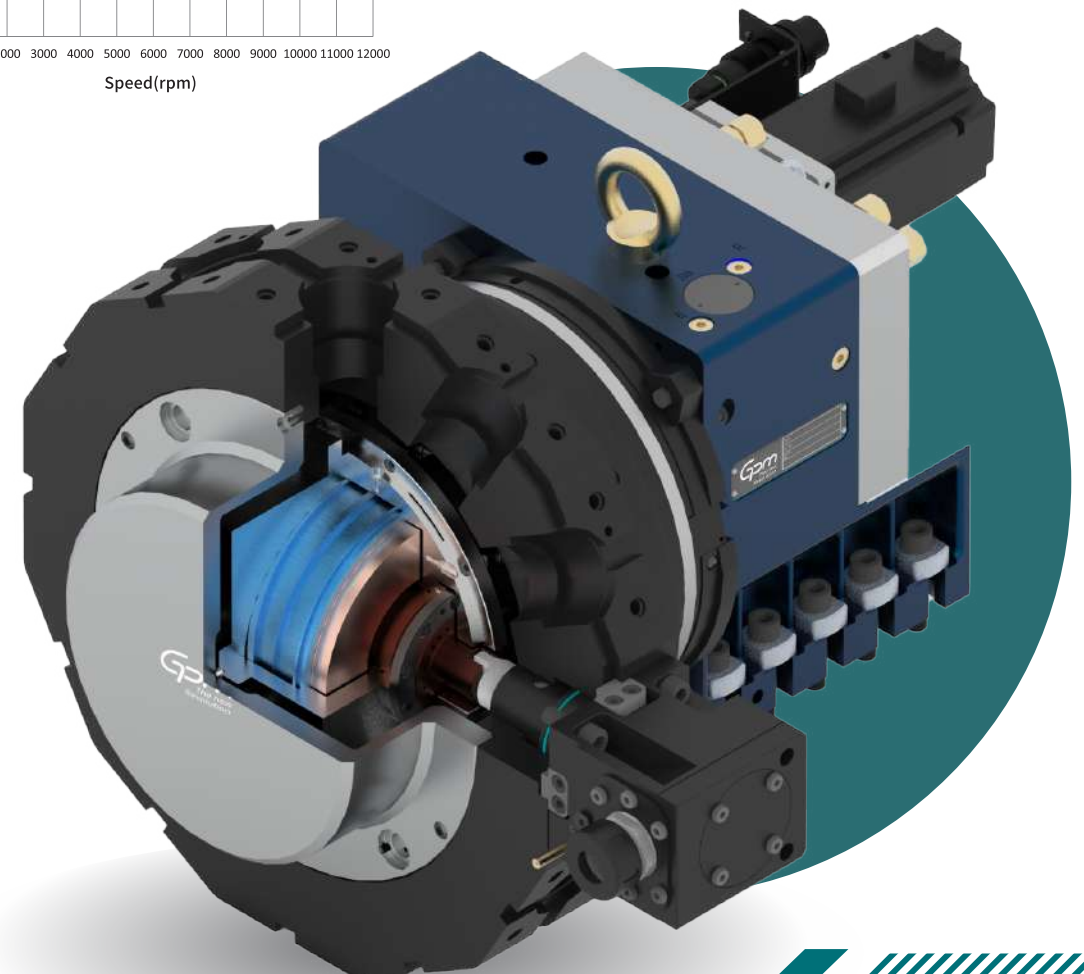
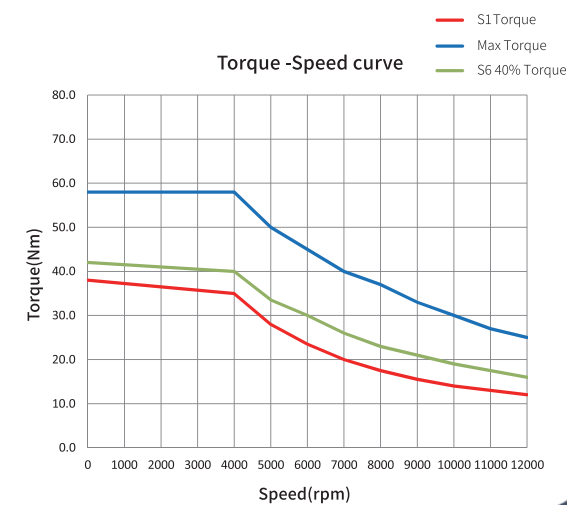
734 Scheibenrevolver für BMT radial und direktem Werkzeugantrieb 734 BMT Radial Mount DD turret

Vorteile:

- Integriertes Motordesign, spart 25% Bauraum
- Erhöhung der Belastbarkeit
- Drehzahl bis 12.000 U/min (Größe 20)
- Drehmoment bis 58Nm (Größe 20)
- Geeignet für VDI- und BMT-Schnittstellen
- Spezielles Gehäusedesign für die Rückwärtsbearbeitung
- Spezielles Kühldeisign für Dauerbearbeitung
- Geräuscharmer Lauf

Features :

- Built-in motor design, saves 25% installation space
- Speed up to 12,000rpm (size 20)
- Torque up to 58Nm (size 20)
- Suitable for VDI & BMT interfaces
- Special housing design for back machining
- Special cooling design for continuous motion processing
- Quiet running



Scheibenrevolver mit Werkzeugantrieb und Y-Achse Driven turret with Y-axis



Zentrale Einbaulage:

- Linearführungen und zentral montierter Kugelrollspindel
- Störkontur um ca. 30 % reduziert
- Geeignet für hochkomplexe Bearbeitungen
- Geeignet für mittlere Schnittkräfte
- Y-Achsen Verfahrweg ± 50 mm

494/BMT45, 55, 65 mit radialen Werkzeugantrieb und Y-Achse

Central mount type:

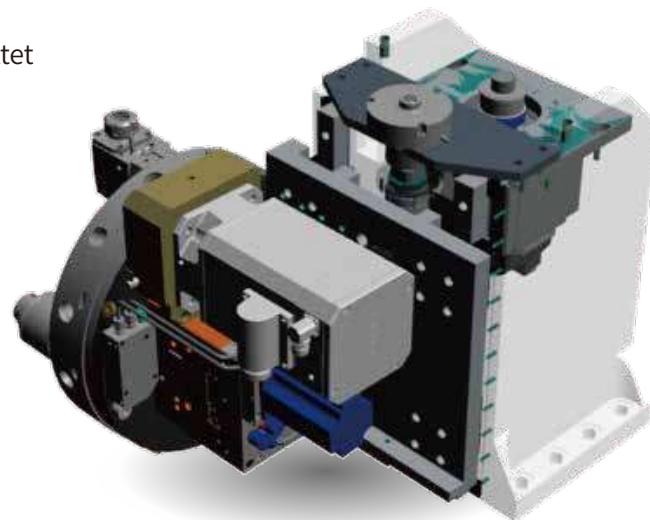
- Roller type linear guideway center mounted screw design.
- Interference is reduced by about 30%.
- Suitable for high-complex processing.
- Suitable for medium~light cutting.
- Y-axis travel ± 50 mm

494/BMT45, 55, 65 radial mount Driven Turret with Y-axis

Externe Einbaulage:

- Geeignet für Ein-/Zweispindelmaschinen
- 2 Linearführungen und 1 Kugelrollspindel
- Y-Achsen Verfahrweg ± 50 -60 mm
- Y-Achse mit elektromagnetischer Bremse ausgestattet

936/VDI mit axialen Werkzeugantrieb und Y-Achse
935/VDI mit radialen Werkzeugantrieb und Y-Achse
934/BMT mit radialen Werkzeugantrieb und Y-Achse



External mount type :

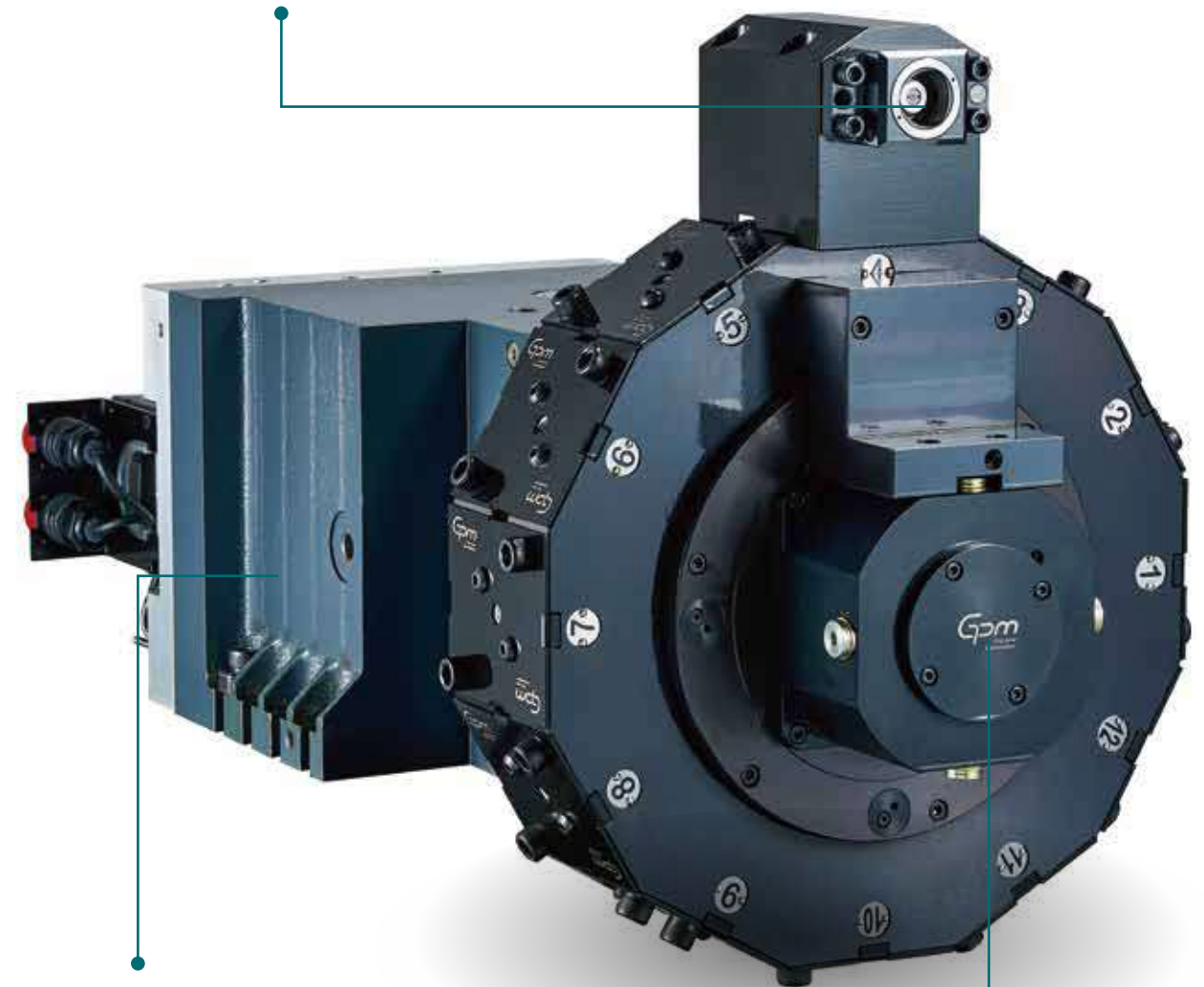
- Suitable for single/two spindles machines.
- 2 Roller type linear guideway/1 ball screw design.
- Y axis travel: ± 50 ~60mm.
- Y axis equipped with electromagnetic brake.
- Add additional motor brake is possible.

936/VDI axial mount Driven Turret with Y-axis
935/VDI radial mount Driven Turret with Y-axis
934/BMT radial mount Driven Turret with Y-axis

434.5.. BMT Scheibenrevolver mit Werkzeugantrieb für automatischen Werkzeugwechsel 434.5.. BMT driven turret with ATC function

Werkzeughalter ausgestattet mit automatischer PSC Schnittstelle – ermöglicht automatischen Werkzeugwechsel mit hydraulischer Betätigung

Tool holder equipped with PSC automatic clamping unit - Achieving auto tool change by hydraulic clamp & unclamp



5 Kanäle für hydraulisches Klemmen und Lösen, Kühlmittel, Luft und Kontakt für Messtaster

5 channels for hydraulic clamp, unclamp, coolant, air blast and probe contact

Drehverteiler
Rotary distributor

- Unterstützt automatischen und manuellen Werkzeugwechsel in einem System, um unterschiedliche Maschinenanforderungen zu erfüllen.
- Supports both automatic and manual tool changing to meet various machining needs.



Merkmale:

- Die PSC-Schnittstelle mit polygonförmigem Kegel und Plananlage gewährleistet eine hohe Steifigkeit, welche sich in hoher Präzision im Bearbeitungsprozess niederschlägt
- Wiederholgenauigkeit 2 µm
- Die exakte Positionierung und der modulare Aufbau ermöglichen einen schnellen Werkzeugwechsel in hoher Genauigkeit und steigert die Produktivität
- Für unterschiedliche Bearbeitungsaufgaben anwendbar

Features:

- Polygonal taper surface of PSC system ensures superior rigidity, which translates to higher precision in machining operations. Repeating accuracy 2µm.
- Balanced, concentric, self-centering features and modular design enable quick and automated tool change and boosts productivity.
- Applicable to various machining purposes.

Standardausführungen
Standard Configuration

Type	Spezifikation Specifications
440.220	440.216/PCD270/8T/C4
440.220	440.220/PCD370/12T/C5
440.225	440.225/PCD420/12T/C6
440.232	440.232/PCD460/12T/C8

Werkzeughalter radial
Turning Tool holder



PSC	Shank	Specs
C4	16	B1 -C4x16
	20	B1 -C4x20
C5	20	B1 -C5x20
	25	B1 -C5x25
C6	25	B1 -C6x25
	32	B1 -C6x32
C8	32	B1 -C8x32

Werkzeughalter axial
Facing Tool holder



PSC	Shank	Specs
C4	16	C1 -C4x16
	20	C1 -C4x20
C5	20	C1 -C5x20
	25	C1 -C5x25
C6	25	C1 -C6x25
	32	C1 -C6x32
C8	32	C1 -C8x32

Bohrstangenhalter
Side Lock Holder



PSC	孔径 φmm	Specs
C4	20	E1 -C4x20
	25	E1 -C4x25
C5	40	E1 -C5x40
C6	50	E1 -C6x50
C8	60	E1 -C8x60

Spannzangen-Aufnahme
ER Collet Chuck



PSC	ER
C4	ER25
C5	ER32
C6	ER40
C8	ER50

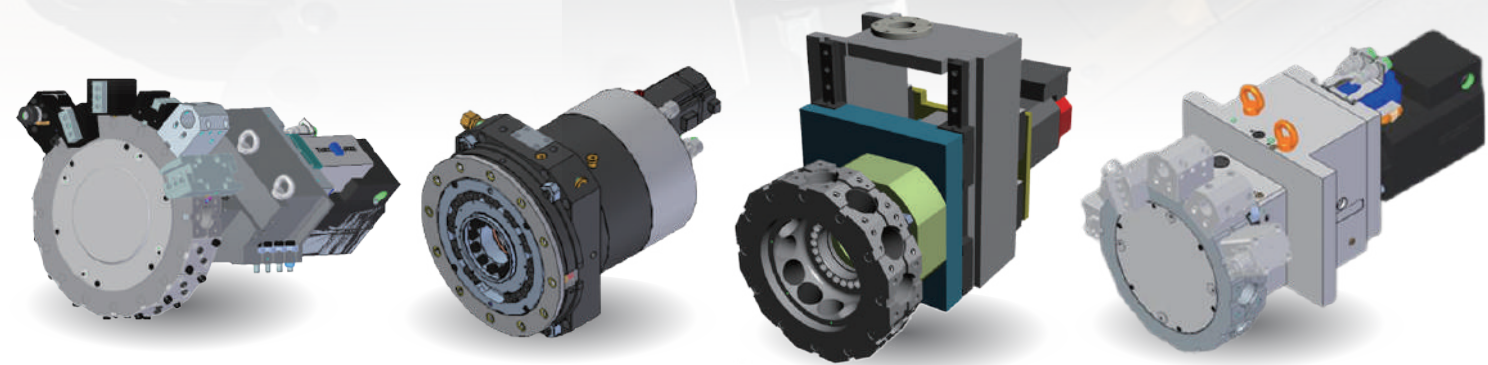


Umsetzung kundenspezifischer Ausführungen

- Kundenspezifische Designs für unterschiedliche Maschinenanforderungen, wie z. B. spezielle Revolvergehäuse, Werkzeugscheiben und Werkzeughalter usw.
- Der Revolver kann angepasst werden, um Greifer, Lünette usw. für die automatisierte Fertigung zu integrieren.

Customized ability

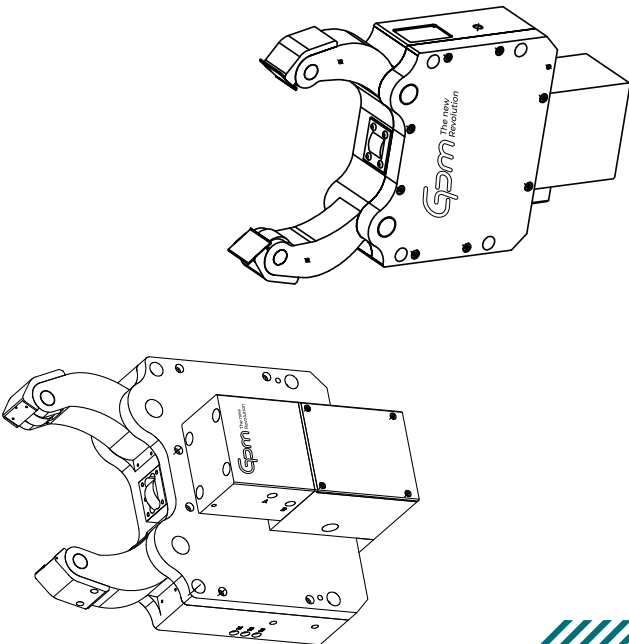
- Customized designs to suit different demands of machines, such as special turret housing, tool disc and tool holder..etc.
- Turret may be redesigned to integrate gripper, steady rest, ..etc for automated manufacturing.



Hydraulische Lünette

Hydraulic Steady Rest

Modell Model	Type	Spanndurchmesser Clamping diameter
Standard Standard type	TSC-2	8-102mm
	TSC-3	12-152mm
	TSC-3.1	20-165mm
	TSC-4	30-245mm
	TSC-5	45-310mm
Ultra-Kompakt Super-compact type	TCX-6.1	250-685mm
Präzisionsausführung Precision type	SCR-3	12-152mm
	SCR-4	30-245mm
	SCR-5	45-310mm
Mit seitlichem Zylinder Lateral cylinder type	SCR-B3	12-152mm
	SCR-B4	30-245mm
	SCR-B5	45-310mm



Weitere Werkzeughalter und angetriebene Werkzeuge

Other Special Tool Holder

Axial Bohr-Fräseinheit mit Achsversatz

Axial drilling and milling head offset

Verstellbare Bohr- Fräseinheit

Universal live tool holder

Wälzfräseinheit

Gear hobbing unit

Stoßeinheit

Broaching unit

Fräseinheiten

Side milling cutter

Prüfdorn

Testing mandrel

Prüfdorn

Testing mandrel

Fräskopf

Milling head

Unterschiedliche Schnittstellen verfügbar

Various Tool Holder Interfaces Available

DIN5480

DIN5482

DIN1809

SPUR MT TOEM (Baruffaldi)

Okuma

HASS

DOOSAN

MAZAK

MoriSeiki

Nakamura



Werkzeughalter

Tool Holder



特品國際

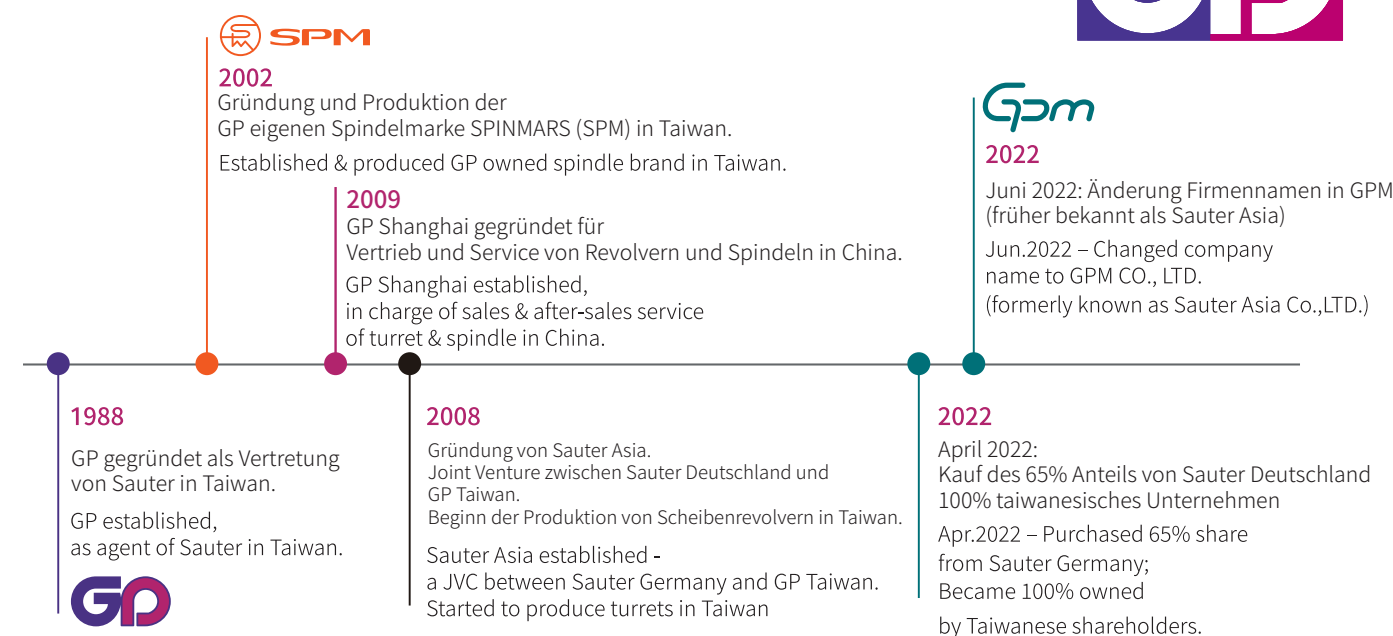


上海德霄



霄特國際

Unternehmenschronik Group Milestone



Die Erfüllung von Kundenanforderungen ist unsere Leitbild.

Intelligentes Design, professionelle Technologie und innovative Dienstleistungen sind unsere Grundlagen. Wir sind bestrebt, erstklassige Produkte und maßgeschneiderte Lösungen anzubieten, um weltweit führend bei Kernkomponenten der Werkzeugmaschinenindustrie zu werden und der bevorzugte Partner für Werkzeugmaschinenhersteller auf der ganzen Welt zu sein.

Um das Konzept von ESG (Umweltschutz, soziale Verantwortung, Unternehmensführung) umzusetzen, installiert das Werk energiesparende Geräte und arbeitet mit Dritten zusammen, um neue Rohstoffe zu finden und zu entwickeln. Zudem reduzieren oder vermeiden wir negative Auswirkungen im Herstellungsprozesse auf die Umwelt durch Prozessoptimierungen.

Satisfying customer demands is our guideline. Intelligent design, professional technology and innovative services are our fundamentals. We are dedicated to providing world-class products and customized ODM, OEM solutions, to become the global leader in key components of machine tool industry, and to be the No. 1 preferred partner of machine tool builders around the world.

In order to implement the concept of ESG (environmental protection, social responsibility, corporate governance). The factory installs energy-saving equipment and works with third parties to find and develop new raw materials. Reduce or avoid any negative impact on the environment caused by the manufacturing process through process optimization.



GP



GPM



GP Int'l

Linktree /    

TURRET