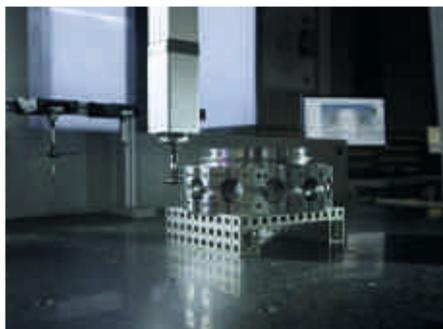


# SPINNER

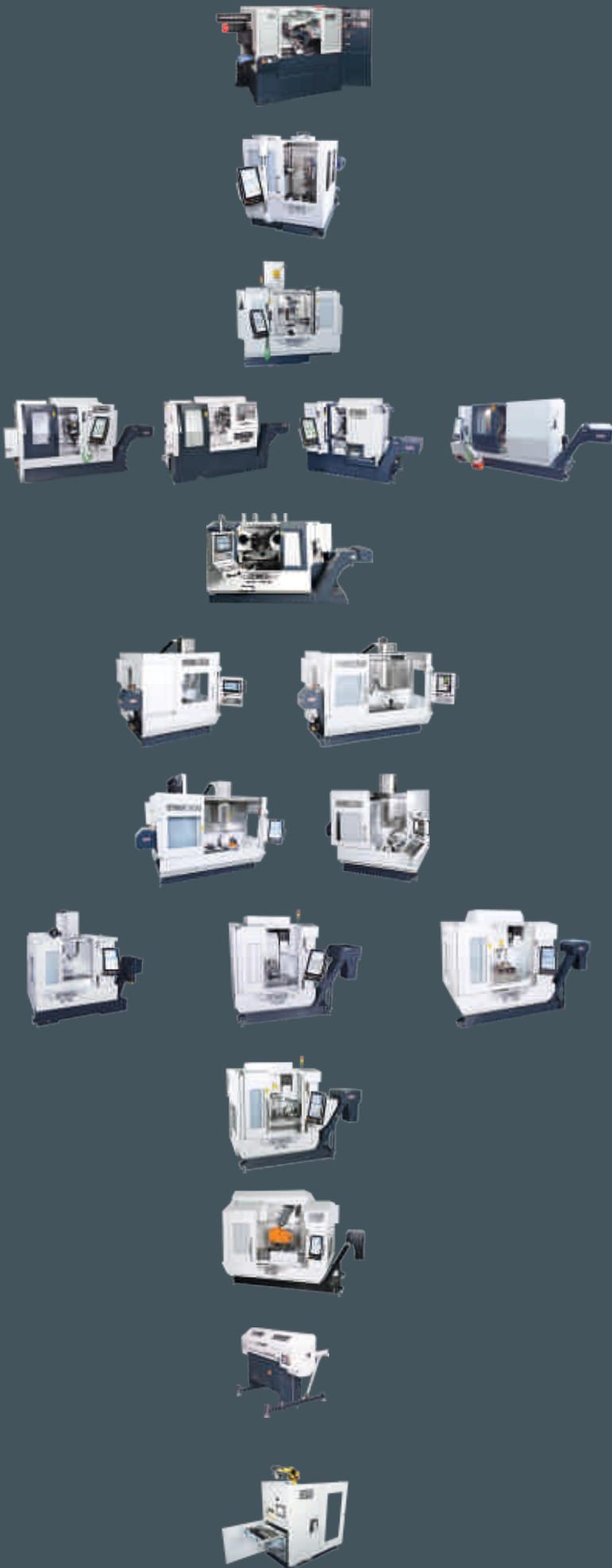
Werkzeugmaschinen

Das komplette  
Maschinenprogramm für  
Drehen, Fräsen und Schleifen



Maschinenbau aus Tradition

[www.spinner.eu.com](http://www.spinner.eu.com)  
[sales@spinner.eu.com](mailto:sales@spinner.eu.com)



4

**Serie PD:**

Ultra-Präzisionsdrehmaschinen für Feinst- und Hartzerspanung

6

**Microturn:**

Dreh-Fräszentrum zur Komplettbearbeitung UND Feinstbearbeitung

8

**Microturn Grind:**

Hartdreh-Schleifzentrum für Feinstbearbeitung

10

**Serie TC:**

Leistungsstarke Universaldrehmaschinen für hohe Zerspanungsleistung

12

**Serie TTS:**

Hochleistungs Drehzentrum zur Simultanbearbeitung mit bis zu drei Revolvern

14

**Serie U-Compact-Line:**

Fahrständerbearbeitungszentren mit 3, 4 oder 5-Achsenbearbeitung, als Einstieg in die Oberklasse im Fräsen

16

**Serie U-Advanced:**

Fahrständerbearbeitungszentren mit bis zu 5-Achsen, für High-End Anwendungen in der 5-Achsen-Simultanbearbeitung und Serienfertigung

18

**Serie VC-3A:**

Hochgeschwindigkeits-Bearbeitungszentren für anspruchsvolle Aufgaben in Fertigung, Werkzeug- und Formenbau

20

**Serie VC850-4A/5A:**

Ultra kompaktes 4-/5-Achsen-Bearbeitungszentrum

22

**Serie VC1650-5A:**

5-Achsen Präzisions-Bearbeitungszentrum für große Werkstücke

24

**Stangenlademagazine:**

Optimal auf SPINNER Drehmaschinen abgestimmtes Zuführungskonzept für Stangenmaterial

25

**Robobox:**

Die flexible kostengünstige Automation

26

**Automation:**

Integrierte Standard-Lösungen mit Roboter oder individuell, jeweils ALLES AUS EINER HAND

Seit über 70 Jahren perfektionieren und verbessern wir unsere Werkzeugmaschinen. Heute vollenden mehr als 600 Mitarbeiter in der SPINNER-Gruppe jährlich über 1.000 Werkzeugmaschinen. SPINNER-Maschinen werden in über 60 Ländern rund um die Welt erfolgreich eingesetzt.

Um auch Ihren Bedarf zu decken, bieten wir eine breite Modellpalette an Drehmaschinen und Bearbeitungszentren an. Bereits zehntausende Kunden weltweit vertrauen unseren CNC-Werkzeugmaschinen.

Immer wenn ein besonderer Anspruch an Präzision und Zuverlässigkeit gefordert ist, kommen unsere Werkzeugmaschinen zum Einsatz. Innovation und praxisnahe Lösungen im Detail werden durch unsere umfangreiche Konstruktionsabteilung gewährleistet. Alle wichtigen Komponenten und Baugruppen fertigen wir in unseren Produktionswerken selbst, um Ihnen optimal aufeinander abgestimmte Maschinenbetten, Führungen, Spindeln und Schaltrevolver liefern zu können.

Unsere Werkzeugmaschinen sind ausgereifte Serienprodukte auf hohem Niveau. Hohe Präzisionsstandards in allen Bereichen der Fertigung und Montage sichern die optimale, gleichbleibende Qualität unserer Produkte. Jede Maschine durchläuft eine strenge Endkontrolle aller Parameter.

Gerne liefern wir auch schlüsselfertige Projekte mit Automation für Ihre Großserienfertigung. Damit der Einsatz unserer Werkzeugmaschinen zum Erfolg wird, bieten wir zudem Schulungsseminare zur Bedienung, Programmierung und Wartung rund um unsere Anlagen an.

Unsere Service-Hotline befasst sich jederzeit kurzfristig mit technischen Fragen rund um die Programmierung und Reparatur Ihrer SPINNER-Werkzeugmaschine.

Vertrauen auch Sie auf unsere Produkte und stellen Sie uns Ihre Aufgabe.

## Drehen



## Fräsen



## Schleifen



## Automation



# PD

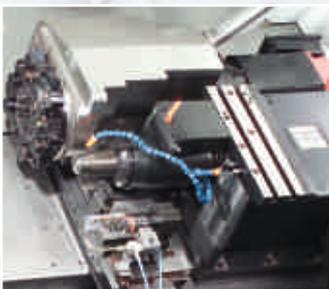
**SPINNER**  
PD-CNC

Feinst- und Diamantdrehen  
• Hartdrehen > 60 HRC  
Perfekte Oberflächengüte

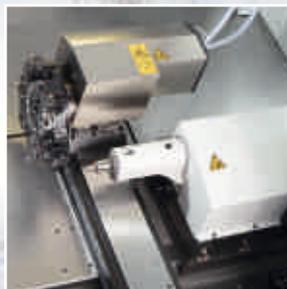
## Ultrapräzisions-Drehmaschine



- Die kompaktesten Abmessungen aller Feindrehmaschinen
- Gehärtete und geschliffene Präzisionsgleitführungen mit hoher Dämpfung
- Messsystemauflösung mit 0,1 µm
- Feinstdrehen im µm-Bereich
- Die genauesten Drehspindeln am Markt mit Rundheit < 0,1µm
- Beste Positionierwiederholgenauigkeit der Schlitten
- Prozesssicherheit kleinster Toleranzen



Revolver und Gegenspindel



Revolver und Reitstock

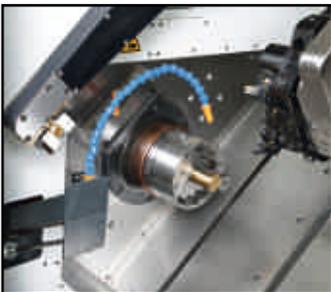
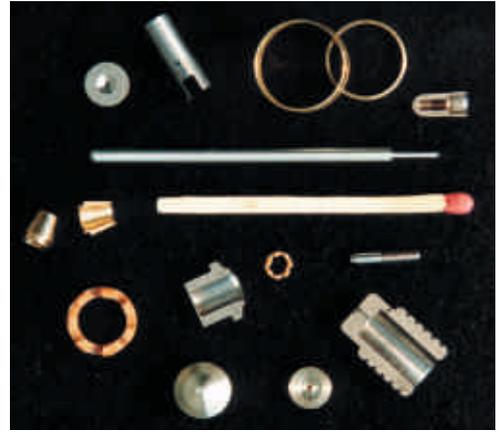


Linearwerkzeuge

Optimale Formtoleranzen  
 Präzisionsspannmittel  
 Made in Germany

## Für Feinst- und Hartzerspanung

Automationslösungen verfügbar durch standardisierte integrierte Roboter in diversen Varianten, Sonderausführungen oder Stangenlader



Teilegreifer

### Modellgrößen

	Zangen/Futter	Max. Werkstückgröße
PD32	32/125 mm	Ø ~120 x 250 mm
PD42	42/140 mm	Ø ~120 x 250 mm

# Microturn

Feinstdrehen  
Harddrehen  
Universalbearbeitungen

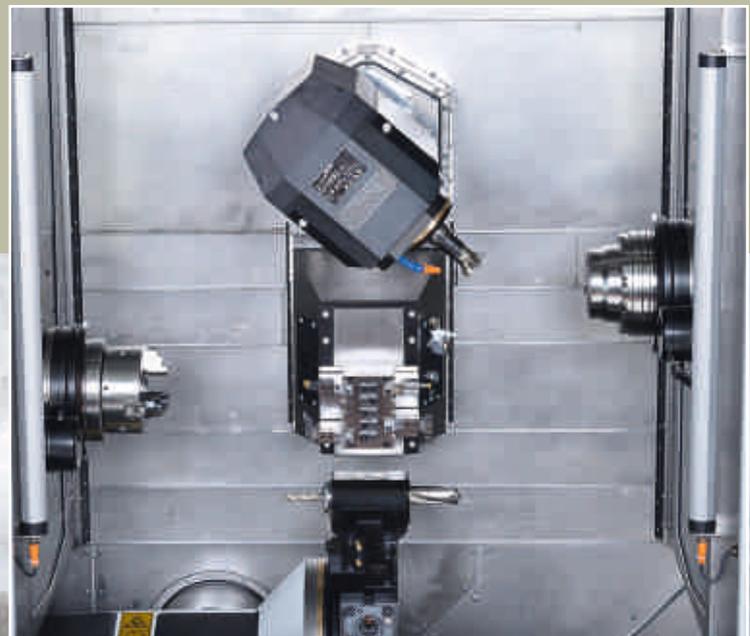
## Dreh-Fräszentrum zur Komplettbearbeitung



- In X 600mm und Z 350mm verfahrenende Spindeln für hochsteifes und optimiertes Positionierverhalten  $< 1 \mu\text{m}$
- Direkte Messsysteme in allen Achsen
- Feststehender Lineartisch zum Aufbau von Werkzeugen oder Sonderaufbauten
- Hochgenaue Motorspindeln verschiedener Größen „Made by SPINNER“
- Feinstbearbeitung bei der Hartzerspannung

Linearträger für Feinstbearbeitung kombiniert mit Revolver und Y-Achse zur Universalbearbeitung.

Ausbaubar bis zum Dreh-Fräszentrum mit 5-Achs-Bearbeitung an 6 Werkstückseiten.

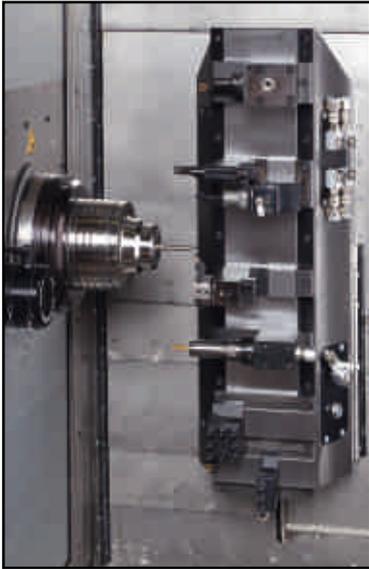


Version mit Gegenspindel und B-Achse (LTBS-Version)

# Microturn

Mit Y-Achse  
Mit B-Achse und Frässpindel  
Auch mit Gegenspindel

## UND Feinstbearbeitung



### L-Version

In X1/Z1 hochgenau verfahrenende Spindel und linearer Werkzeugträger als optimal steife Hart- und Feinstdrehmaschine



### LT-Version

Zusätzlich universeller Revolver mit angetriebenen Werkzeugen und Y1-Achse unten im Arbeitsraum



### LTB-Version

Zusätzliche Frässpindel mit Y2 und B-Achse oben im Arbeitsraum sowie Werkzeugwechsler mit bis zu 72 Werkzeugen

**Einzigartige Kombination aus universeller Weichbearbeitung bis hin zur 5-Achsen Dreh-Fräsbearbeitung UND hochpräziser Hartdrehmaschine in einem Maschinenkonzept und Baukasten.**

### LTBS-Version

Zweite Spindel auf symmetrisch angeordneten Schlitten X2/Z2, auch für Simultanbearbeitung mit Gegenspindel (siehe Bild Seite 6 unten)

### Verfahrwege

	X-Achse	Y-Achse	Z-Achse	B-Achse	Revolver
L-Version	600 mm	-	350 mm	-	-
LT-Version	600 mm	+/- 50 mm	350 mm	-	12 x BMT45
LTB(S)-Version	600 mm	+/- 50 mm	350 mm	+/- 180°	12 x BMT45

# Microturn Grind



Hartdrehen  
Außen-Rundschleifen  
Innen-Rundschleifen



## Hartdreh-Schleifzentrum für Feinstbearbeitung



Einzigartige Kombination aus universeller Weich- und Hartdrehbearbeitung und den Möglichkeiten einer Außen- und Innenrundscheifmaschine.

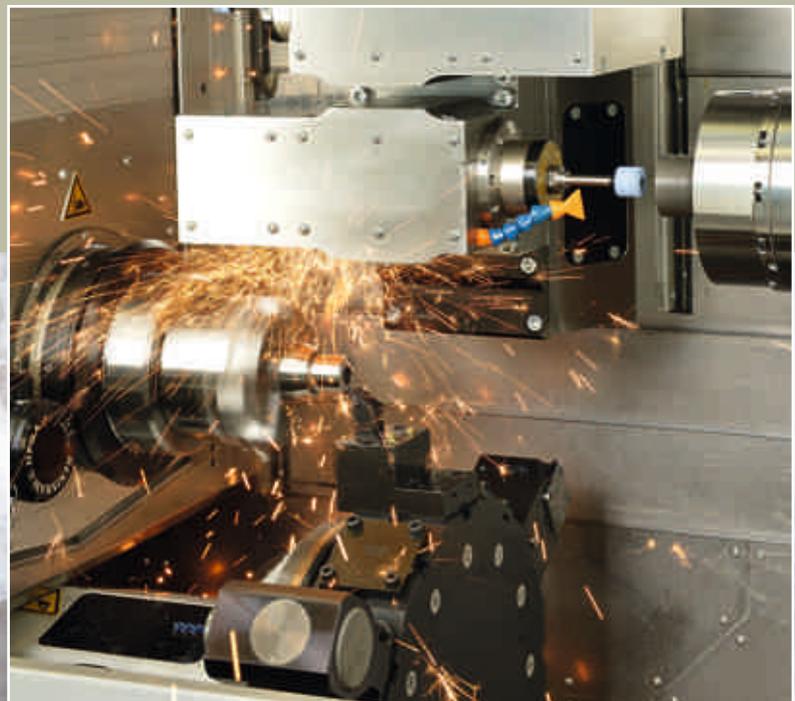
Nebstehendes Bild zeigt die Microturn Grind als Doppelspindel mit Übergabe von Spindel 1 auf Spindel 2 und Simultanbearbeitung auf beiden Seiten. Auch als Einspindel lieferbar. Auch mit Automation lieferbar.



Beispielwerkstück

- Teil- oder Vorbearbeitung durch Hartdrehen
- Verkürzte Schleifbearbeitung dank Vorbearbeitung mit minimalem Aufmaß
- Automatische Abrichtfunktionen für Schleifscheiben
- Umfangreiche Schleifzyklen im Dialog
- Komplettbearbeitung in beiden Technologien in einer Operation

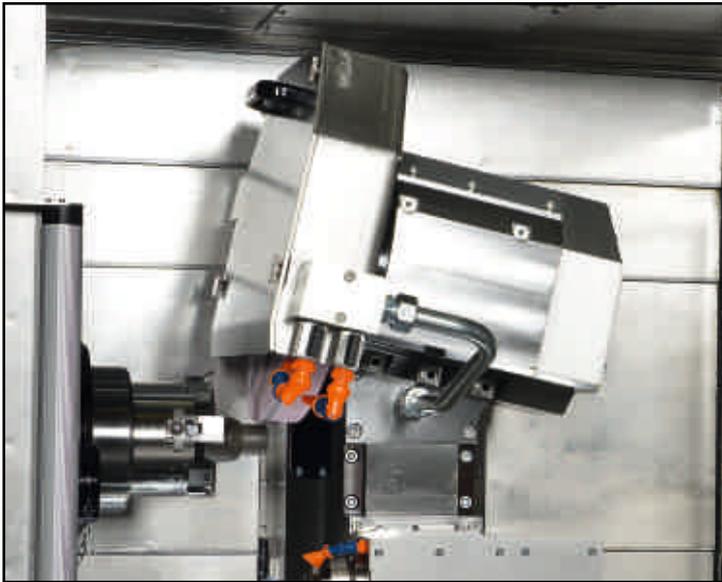
Hartdrehbearbeitung an linker Werkstückspindel  
Zeitgleiche Innenschleifoperation an rechter Spindel



# Microturn Grind

mit Haupt- und Gegenspindel  
mit großer Schleifscheibe  
auf beiden Spindeln

Einspindelrig oder zweispindelrig



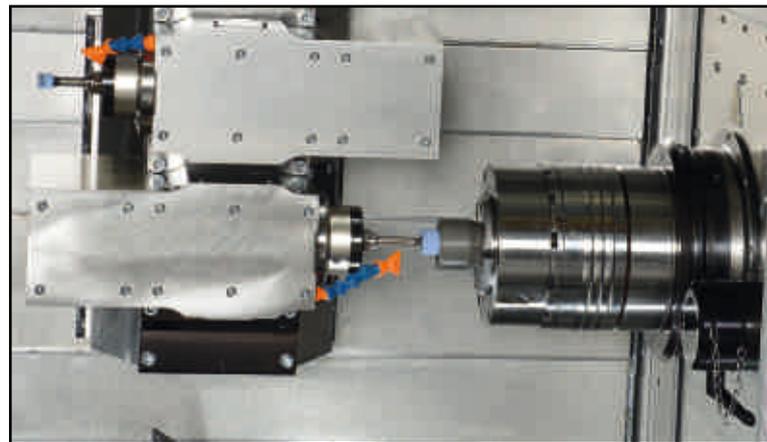
Außenschleifen mit leistungsstarker Schleifspindel im Schrägeinstich, auch zum Planschleifen von Schultern.

Mit integrierter automatischer Auswuchteinrichtung und CNC-Abrichteinrichtung.

Auch zum Polygonschleifen unrunder Konturen.

Bis zu zwei Hochleistung-Innenschleifspindeln bis 90.000 Upm mit Ausrichtung zur linken oder rechten Spindel nach Wahl.

Es werden enorme Verkürzungen der Innenschleifzeiten erreicht durch Vordrehbearbeitung auf minimales Aufmaß.



	Microturn Grind 1-Spindler	Microturn Grind 2-Spindler
Anzahl Spindeln	1	2
Schleifscheibendurchmesser außen	400 mm	400 mm
Übliche max. Werkstückgröße	D120 x L120 mm	D120 x L120 mm
Revolverstationen	12 x BMT45	12 x BMT45

Universell  
Stabil  
Kompakt

## Leistungstarke Universal Drehmaschinen



■ Gehärtete und geschliffene Gleitführungen für beste Schwingungsdämpfung

- Solide Gleitführungen mit hoher Dämpfung
- Steife Monoblock-Maschinenbetten aus Guss
- Reitstock oder Gegenspindel
- Y-Achse und angetriebene Werkzeuge optional
- Moderne Motorspindeln (bis 85 mm)
- Schaltgetriebe für hohes Drehmoment (ab 110 mm)
- Neueste Steuerungen Siemens 840D oder Fanuc 32i



Mit Automation erhältlich



Revolver VDI150  
auf TC800-MC



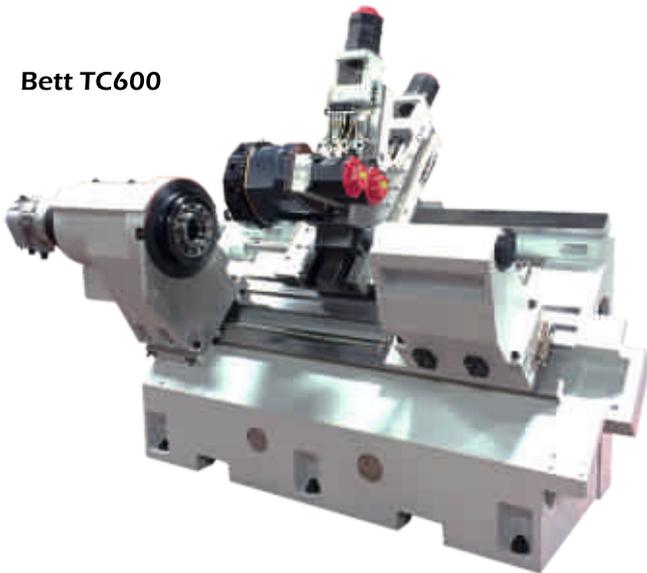
Y-Achse voll im  
Maschinenbett integriert

Solide Technik  
Hohe Präzision  
Langlebig

Mit Drehlängen von 400 bis 1500 mm



Bett TC600

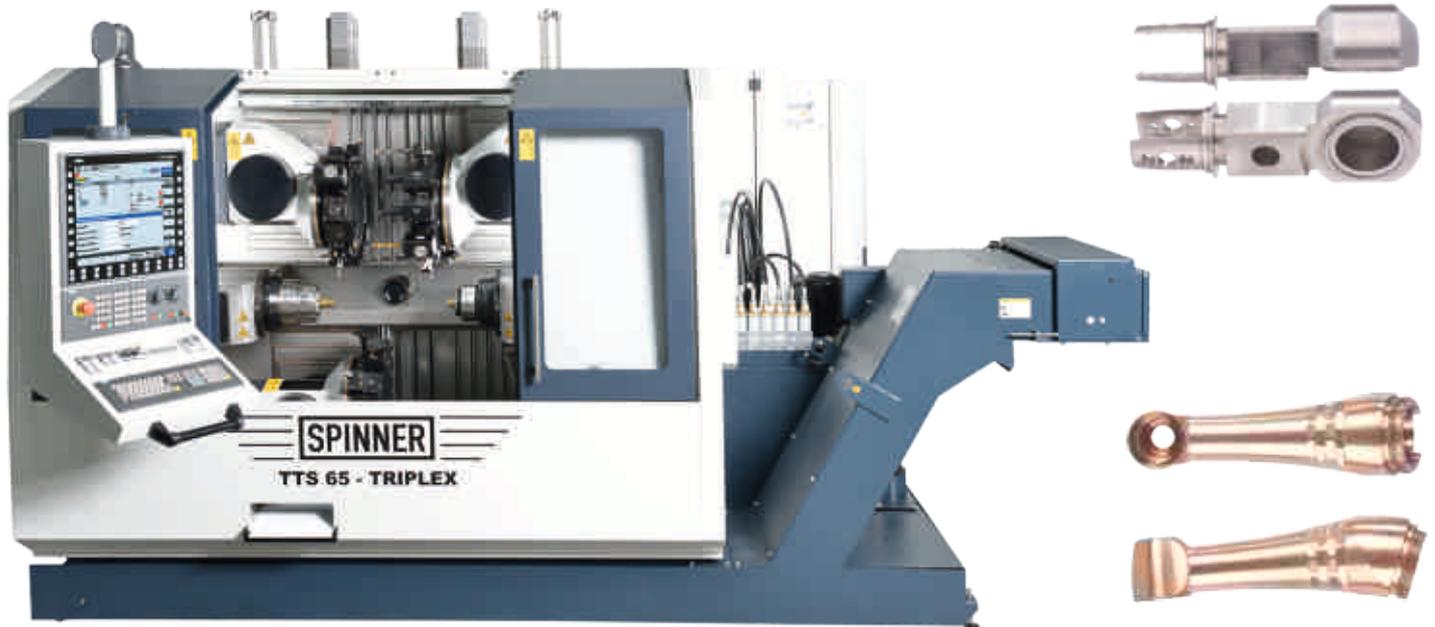


### Modellgrößen

	Stangenmaterial bis	Futtergrößen	Max. Drehlänge
TC300	52/65 mm	160/210 mm	350 mm
TC400	52 mm	160/210 mm	500 mm
TC600	65/85 mm	250 mm	650 mm
TC800	85/110/175 mm	250/315/400/500 mm	900-1500 mm

Leistungsstark  
Hochdynamisch  
Hochproduktiv

## Simultanbearbeitung ab Stangenmaterial oder mit Automation



- DIE produktive Drehzelle zur Verarbeitung von Stangenmaterial oder mit Automation
- Reduktion der Bearbeitungszeiten durch Parallelbearbeitung mit bis zu 3 Revolvern
- Zwei Y-Achsen in der TRIPLEX-Version (3 Revolver)
- Jeder Revolver kann sowohl an der Haupt- als auch an der Gegenspindel arbeiten
- Erhöhte Zerspanungsleistung durch integrierte passive Schwingungsdämpfung
- Perfekte Führungsbahnabdeckung
- Motorspindeln mit Wasserkühlung

Robuste Revolver made by SPINNER mit hochgenauen Werkzeugaufnahmen BMT45 oder auch VDI25



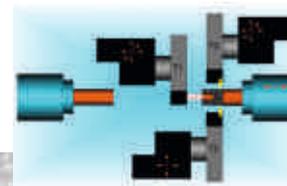
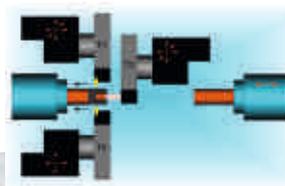
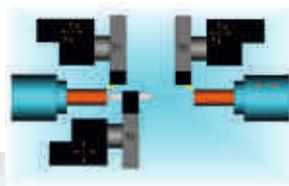
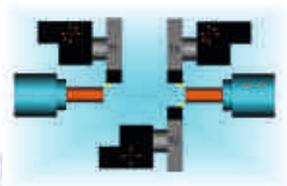
Passive Strukturdämpfung  
 Erhöhte Zerspanleistung  
 Made in Germany

## Für komplexe Dreh- UND Frästeile



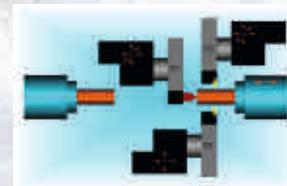
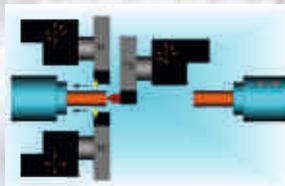
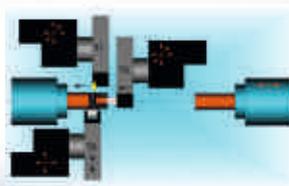
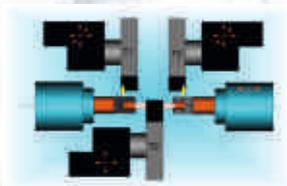
- Perfekte Arbeitsraumabdeckung
- Perfekter freier Spänefall

Da alle Revolver sowohl an der Haupt- als auch an der Gegenspindel arbeiten können, stehen zahlreiche Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung für optimale Auslastung aller Revolver.



Revolver 1 an linker Spindel, Revolver 3 an rechter Spindel,  
 Revolver 2 an linker oder rechter Spindel

Alle Revolver arbeiten an einer Spindel



Revolver 2 bohrt beidseitig oder Revolver 2 dient als  
 Stützlinette

Revolver 1 oder 3 dient als Stützreitstock

# U-Compact

Universell  
Kompakt  
Kostengünstig

## Universal-Bearbeitungszentrum



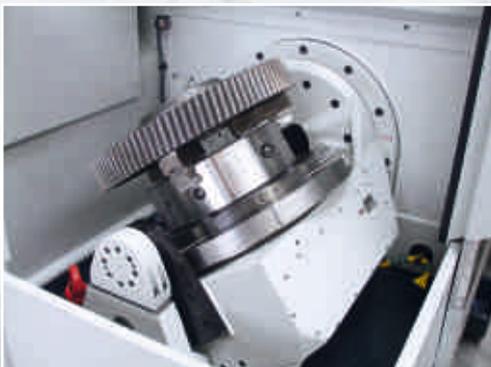
Mit Siemens 840D-SL

U630 Compact erhältlich in 3 Ausbaustufen

- U3-630 Compact:  
3-Achs-Version mit Starttisch
- U4-630 Compact:  
4-Achs-Version mit großem Drehtisch
- U5-630 Compact:  
5-Achs-Version mit integriertem Dreh-/Kipptisch

Auch mit  
neuer  
SINUMERIK  
ONE

- Großer Verfahrweg in X mit 630 mm oder 1530 mm
- Beidseitige Lagerung der Kippachse
- DIE Einstiegsmaschine in die 5-Achs-Bearbeitung



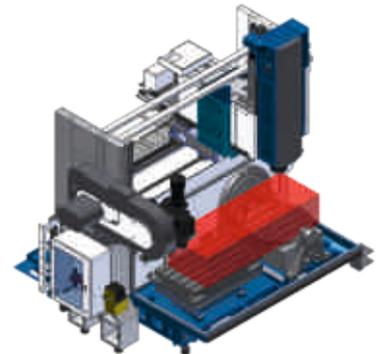
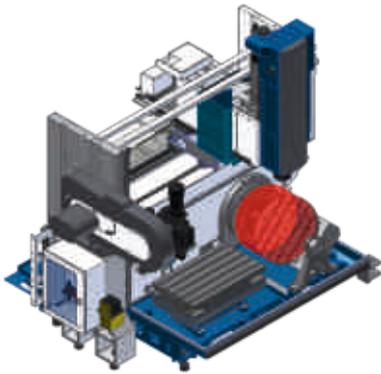
# U-Compact

Dynamisch  
Gut zugänglich  
Flexibel einsetzbar

## Für den Einstieg in die 5-Achs-Bearbeitung

U1530 Compact erhältlich in 3 Ausbaustufen

- U3-1530 Compact: 3-Achs-Version mit großem Starttisch
- U4-1530 Compact: 4-Achs-Version mit großem Drehtisch und Starttisch links im Arbeitsraum
- U5-1530 Compact: 5-Achs-Version mit integriertem Dreh-/Kipptisch und Starttisch links im Arbeitsraum

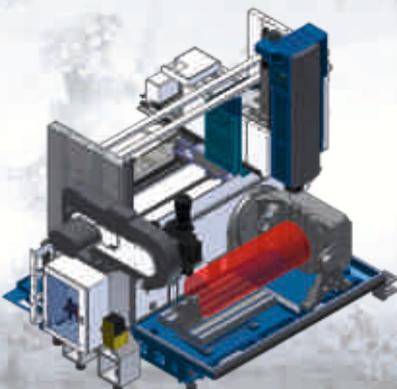


Mit Heidenhain TNC620



### Verfahrwege

	X-Achse	Y-Achse	Z-Achse	B-Achse
U630	630 mm	530 mm	465 mm	+110°/-90°
U1530	1530 mm	530 mm	465 mm	+110°/-90°



# U-Advanced

Professionelle 5-Achs-Bearbeitung  
Hohe Dynamik  
Optimal kompakt und gekapselt

## Fahrständer-Bearbeitungszentrum

U1530 erhältlich in 3 Ausbaustufen

- U3-1530: 3-Achs-Version mit großem Starttisch
- U4-1530: 4-Achs-Version mit großem Drehtisch und Starttisch links im Arbeitsraum
- U5-1530: 5-Achs-Version mit integriertem Dreh-/Kipptisch und Starttisch links im Arbeitsraum



U5-1530 mit Siemens 840D-SL und 24-Zoll Touchpanel

- Hochgenaue Rundtische verfügbar mit integrierter Massenkompensation
- Bis 122 Werkzeuge ausbaubar
- Mit Palettenwechsler lieferbar
- Modernste Steuerungen: Siemens 840D-SL oder Heidenhain TNC640
- Mit neuester digitaler Antriebstechnik
- Drehzahlen bis 20.000 Upm



Bearbeitungsbeispiel U4 und U5

In optimaler Genauigkeit  
Für den Werkzeugbau und Serienfertiger  
Optimale Ergonomie

## Für High-End-Anwendungen

U630 erhältlich in 3 Ausbaustufen

- U3-630: 3-Achs-Version mit Starttisch
- U4-630: 4-Achs-Version mit großem Drehtisch
- U5-630: 5-Achs-Version mit integriertem Dreh-/Kipptisch



U5-630 mit Heidenhain TNC640



### Verfahrwege

	X-Achse	Y-Achse	Z-Achse	B-Achse
U630	630 mm	530 mm	465 mm	+180°/-120° <sup>1) 2)</sup>
U1530	1530 mm	530 mm	465 mm	+180°/-120° <sup>1) 2)</sup>

1) U4 360°  
2) +110°/-90° mit T-Tisch

# VC-3A

Optimal kompakt  
Hochdynamisch  
Schneller Doppelarmwechsler

## High-Performance-Bearbeitungszentrum



Video VC850

- Vollgussaufbau in Kreuztischbauweise
- Masseoptimierte Schlitten für hohe Eilgänge
- Großdimensionierte Linearführungen und hohe Dynamik
- Drehzahlen zwischen 8.000 und 24.000 Upm (je nach Anwendung)

Bedienoberfläche  
24-Zoll Touchpanel



Gussaufbau VC850

# VC-3A

Hohe Spindeldrehzahlen  
Solider Gussaufbau  
Leistungsstark

Für Werkzeug- und Formenbau sowie HSC-Bearbeitung



Video VC1150



Video VC1650



Gussaufbau VC1650

- Neuartiges Abdeckungskonzept
- Geringer Abstand zum Arbeitstisch
- Einstellbares Bedienfeld
- FEM-optimierter Gussaufbau

## Verfahrwege

	X-Achse	Y-Achse	Z-Achse
VC750/VC750XL	760/950 mm	460 mm	460 mm
VC850	850 mm	510 mm	510 mm
VC1150	1150 mm	620 mm	600 mm
VC1650-3A	1650 mm	820 mm	820 mm



# VC850-4A/5A

VC850-5A

Mit integriertem 5-Achsen-Tisch  
Hochgenau und dynamisch



Siemens ONE



Heidenhain TNC640



Heidenhain TNC620

# VC850-4A/5A

## VC850-4A

Mit integrierter Bearbeitungsbrücke  
Mit kompakten Abmessungen



### Variante VC850-4A

Mit integrierter 4. Achse und  
Gegenlager verbunden über  
Aufspannwippe.

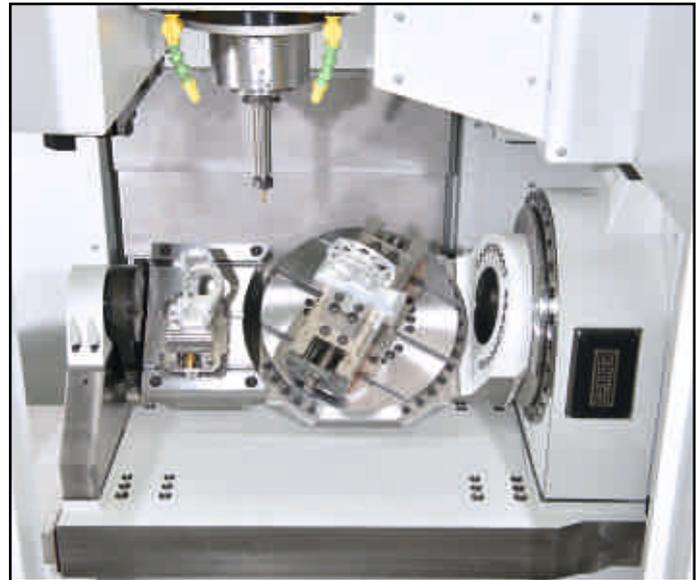
Für Mehrfachaufspannung in der  
Serienfertigung.



### Variante VC850-5A

Mit integriertem 2-Achsen  
Dreh-/Kipptisch.

Für 5-Achsen Bearbeitung.  
Mit zusätzlichem starren Spanntisch  
neben der Drehachse.  
Für Werkstücke  
bis D=350 x L300 mm.

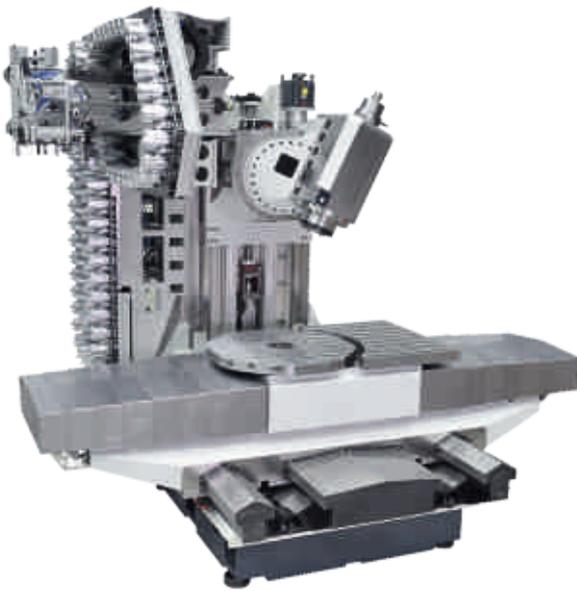


	VC850-4A	VC850-5A
Verfahrwege X/Y/Z	850/510/510 mm	850/510/510 mm
Spindeln	12.000/18.000 Upm	12.000/18.000 Upm
4. Achse mit Wippe	X	
4./5. Achse als Dreh-/Kipptisch		X

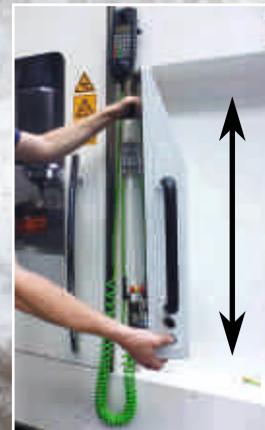
# VC1650-5A

Leistungsstark  
Dynamisch  
Ergonomisch

## 5-Achsen Präzisions-Bearbeitungszentrum



- Neuartiges, patentiertes Abdeckungskonzept
- Ideal für schwere Werkstücke
- Zusätzlicher Starttisch für 3-Achs-Bearbeitung
- Optimaler Spänetransport durch 4 Schneckenförderer
- Bis zu 138 Werkzeuge im Magazin



Steuerung  
ergonomisch  
einstellbar in  
Höhe und  
Winkel

# VC1650-5A

Kompakt  
Großer Arbeitsraum  
Made in Germany

Für große Werkstücke



- Zusätzlicher Startisch rechts im Arbeitsraum
- Geringer Abstand zum Arbeitstisch



## Verfahrwege

	X-Achse	Y-Achse	Z-Achse	Schwenkachse im Fräskopf
VC1650-5A	1650 mm	820 mm	820 mm	-1° / +110°

# Stangenlader



Kompakt  
Schnell  
Kostengünstig

## Kurzstangenmagazine



■ CNC-Servoachse für ruckfreien Nachschub

■ Für Materiallängen bis 1500 mm

■ Maximaler Stangendurchmesser 80 / 110 mm



	Servo 80-1500	Servo 110-1500
Max. Materiallänge	1500 mm	1500 mm
Materialdurchmesser	6-80 mm	8-110 mm

# Robobox

Kompakt  
Kostengünstig  
Made in Germany

- Für fast alle SPINNER-Maschinen lieferbar
- Zur Bestückung von Drehmaschinen und Bearbeitungszentren
- Flexibel als BOX vor oder neben der Maschine platzierbar
- Sicher verschlossen bei zeitweiser Handbedienung



- 5 Speicherschubladen
- Bis 2 x 4 kg bzw. 8 kg Werkstückmasse
- Im Dialog über Masken programmiert ohne besondere Kenntnisse
- Alles aus einer Hand von SPINNER

Video zur ROBOBOX



# Automation

Schlüsselfertig  
Individuell oder Standard  
Verkettete Anlagen

Vollautomatisierte Fertigungslösungen für die Großserie



Ihre Pluspunkte auf einen Blick

- Produktivitätssteigerung
- Kostensenkung
- Optimale Prozesse für Ihre Bearbeitungsaufgabe
- Alles mit Zertifizierung nach CE



Schüttgutverarbeitung  
Integriert oder extern  
Palettierung

AUS EINER HAND von SPINNER und SPINNER-Automation



- Modernste digitale Antriebstechnik
- Komfortable Dialogprogrammierung
- Mit Sonderspannmitteln und Werkzeugen

Fragen Sie nach Ihrer Lösung!





# SPINNER



## Werkzeugmaschinenfabrik GmbH

### Hauptwerk in Deutschland

Rudolf-Diesel-Ring 24, D-82054 Sauerlach

Tel: +49/(0)8104 / 803-60

Fax: +49/(0)8104 / 803-19

[sales@spinner.eu.com](mailto:sales@spinner.eu.com)



[www.spinner.eu.com](http://www.spinner.eu.com)

### Weitere Spinner-Werke und Vertretungen

#### SPINNER Automation GmbH

Elly-Beinhorn-Straße 4

71706 Markgröningen

Tel. 07145/93508-0

[sales@spinner-automation.de](mailto:sales@spinner-automation.de)



#### SPINNER TAKIM TEZGAHLARI SAN. VE TIC. LTD. STI.

Istanbul Endüstri ve

Ticaret Serbest Bölge Subesi

Aydinli Serbest Bölge Mah., Mod-1 Caddesi

No:1,3,5,7,9,11,13,15,17,19,21,25,27

Tuzla Istanbul Turkey

Tel. 0090/216/394 21 46, [info@spinner.com.tr](mailto:info@spinner.com.tr)



#### SPINNER BULGARIA LTD

Kapsida Industrial Zone

3 Bavaria Street

4101 Kuklen, Plovdiv Region

[info@spinner.bg](mailto:info@spinner.bg)



#### SPINNER- Italia s.r.l.

Via dell'Industria 63

I-25030 Erbusco (Brescia)

Tel. 0039/030/7 24 26 34

[sales.italia@spinner.eu.com](mailto:sales.italia@spinner.eu.com)



#### SPINNER AG, Schweiz

Hauserstraße 35

CH-8451 Kleinandelfingen

Tel. 0041/52/3 01 21 55

[info@spinner-ag.ch](mailto:info@spinner-ag.ch)



#### SPINNER Sales office Russia

Selskokhozyaistvennaya st. 17

Building 7 Office I Room 9

129226 Moscow / Russia

Tel. 007/495/6496792

[info@spinner-russia.ru](mailto:info@spinner-russia.ru)



#### SPINNER North Amerika LLC

PO Box 1004

Elk River, MN 55330

[customersupport@spinnernorthamerica.com](mailto:customersupport@spinnernorthamerica.com)

Tel. 001-763-220-2901



Für weitere Fragen steht Ihnen Ihr Regional-Vertrieb  
gerne zur Verfügung

Ihr Regional-Vertrieb

Technische Änderungen der Daten und Bilder sind jederzeit vorbehalten.  
Bilder können Optionen, Zubehör enthalten

Stand 2/2022 (D)