

# Produktübersicht Frästechnologie

THV-Doppelkopf-Fräsmaschinen  
PMH-Platten-Fräsmaschinen



# AMADA FRÄSTECHNOLOGIE

## Rationelles Doppelkopf-Fräsen für größere Wirtschaftlichkeit

Die Doppelkopf-Fräsmaschinen der THV-Serie und die Platten-Fräsmaschinen der PMH-Serie sind der Garant für eine profitable Fertigung von Platten, Normalien und Stangen.

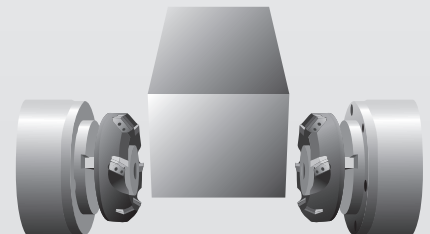
Alle Maschinen verfügen neben der hohen Präzision und Spanleistung auch über eine extrem bedienerfreundliche CNC-Steuerung, die problemlos auch ohne Zerspanungskennnisse bedient werden kann.

## Doppelkopf- und Platten-Fräsmaschinen

Maschinentyp	Breite max. in mm	Dicke max. in mm	Länge max. in mm													
			150	400	460	800	1.000	1.200	1.300	1.600	2.000	3.000	4.000			
THV150	150	52	■													
PMH0402	230	150		■												
PMH0804	400	200			■											
THV 460	460	150	■	■												
THV 460 (200)	460	190	■	■												
PMH1305	500	300			■											
THV800	800	230	■	■	■											
PMH1308	800	300			■											
THV800L	800	230	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
PMH2008	800	250			■											
THV1000	1.000	230	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
THV1200	1.200	230	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
THV1200L	1.200	190	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
PMH3015	1.500	350												■	■	■
THV1600	1.600	300	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
PMH4020	2.000	350														

THV = Doppelkopf-Fräsmaschine, PMH = Platten-Fräsmaschine

## DOPPELKOPF-FRÄSMASCHINEN THV SERIE



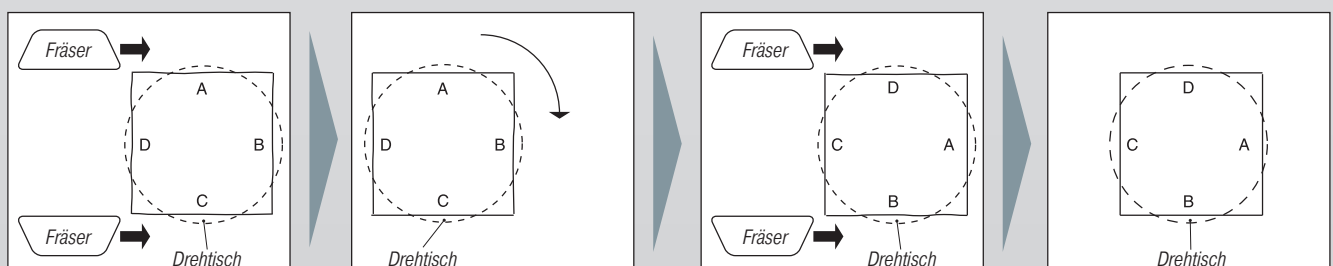
- Verkürzte Handlingzeiten
- Prozessüberwachung durch automatisches Einmessen der Materialbreite
- Hohe Genauigkeit durch automatisches Drehen des Werkstücks
- Einfache Bedienung

Fräsen mit der Doppelkopf-Fräsmaschine – Prozessbeschreibung:

1. Spannen des Werkstücks
2. Automatisches Einmessen und synchrones Fräsen der Seiten A und C

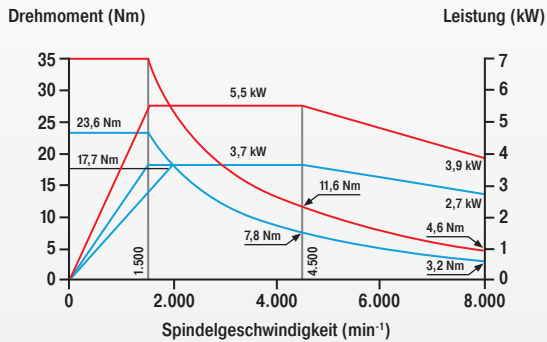
3. Automatisches Drehen des Werkstücks um 90°
4. Automatisches Einmessen und synchrones Fräsen der Seiten B und D
5. Optionale Kantenbearbeitung im Automatikbetrieb (Anfasen)

## Geringere Nebenzeiten, höhere Fertigungspräzision, niedrigere Produktionskosten



Draufsicht

# THV 150



Arbeitsraum der THV 150



Materialanschlag



FANUC-Steuerung – THV Serie

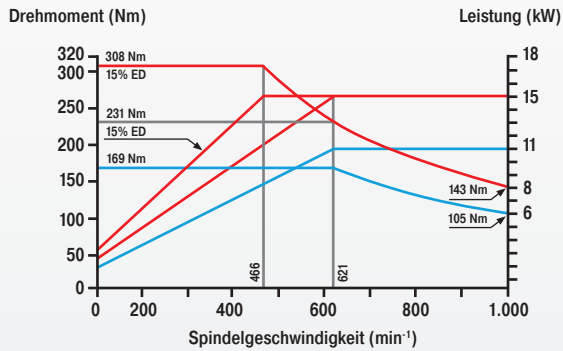
Die Doppelkopf-Fräsmaschine THV 150 ist die kleinste Baugröße aus der THV Serie. Hauptanwendungen sind der Medizin- und Elektronikbereich. Produktivität und Wirtschaftlichkeit auf kleinstem Raum.

Einfache Maschinenbedienung durch eine FANUC CNC-Steuerung, in der der Bediener alle zur Bearbeitung relevanten Daten auf einer Seite findet. Das Bedienungspersonal braucht keine speziellen Steuerungskennnisse und wird

per Dialog durch die intelligente Steuerung geführt. Bei der THV 150 erfolgt die Spannung des Materials pneumatisch.

	THV 150
Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)	150 × 150 × 52 mm
Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)	7 × 7 × 7 mm
Fräskopfdurchmesser	63 mm
Max. Antriebsleistung pro Spindel	5,5 kW
Max. Drehmoment pro Spindel	35 Nm

# THV 460



Kompakte Bauform



Optimale Zugänglichkeit des Arbeitsraums



Bedienerfreundliche CNC-Steuerung

Die THV 460 ist für die qualitativ hochwertige Bearbeitung von Platten im Abmessungsbereich bis 460 × 460 mm sowie eine maximale Höhe von 190 mm ausgelegt (Option).  
Durch die erzielte sehr hohe Oberflächenqualität erübrigt sich in den meisten Anwendungsfällen eine weitere Bearbeitung.

## Effizientes Design

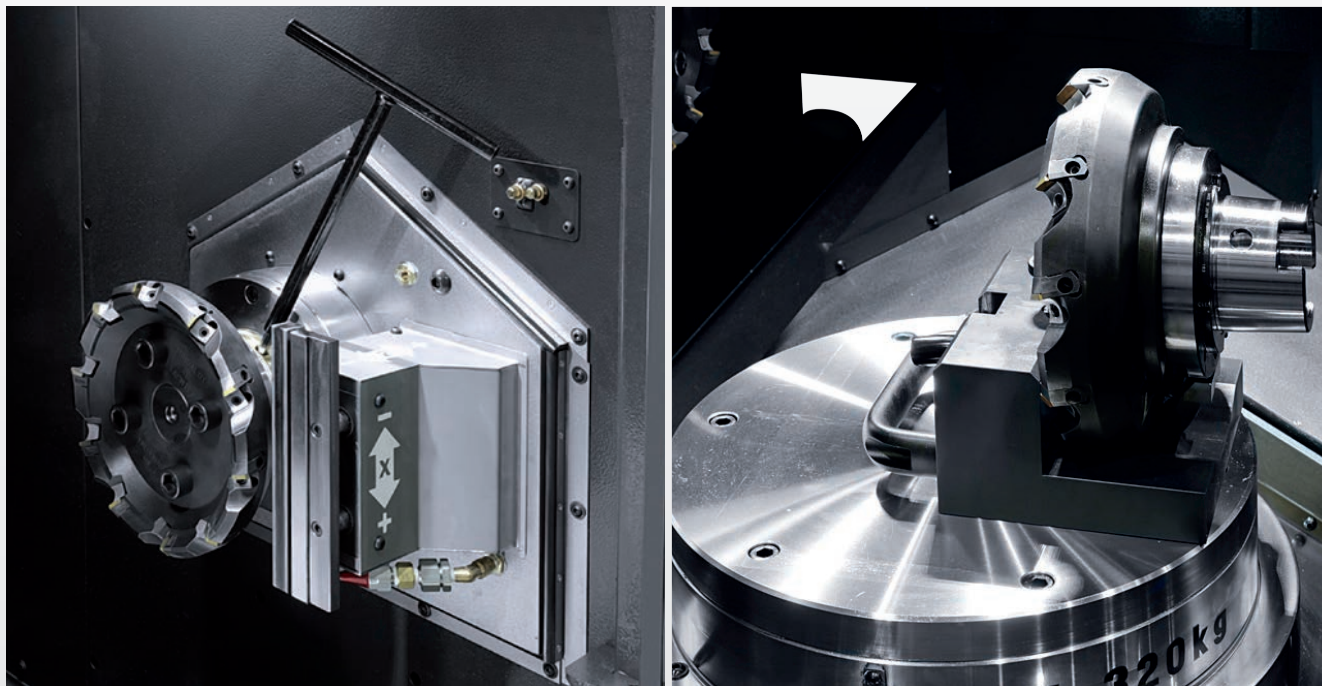
- Gut zugängliche Materialauflage
- Beladung per Kran problemlos möglich
- Leicht zu reinigen
- Optimierte Spanabfuhr

## Anwenderfreundliche Bedienung

- Einfache Bedienung über Dialogsteuerung
- Für den automatischen Fertigungsprozess werden nur Angaben zum Rohmaß, Fertigmaß und Material erwartet
- NC- und Zerspanungskennnisse sind nicht notwendig



## THV 460



Einfacher Fräskopfwechsel durch Fräskopfhalter



Meßtisch zum automatischen Vermessen des Rohteils (Option)

Durch die extrem starke Leistung und das hohe Drehmoment liefert die THV 460 überzeugende Zerspanungsleistungen. Gegenüber dem Vorgängermodell THV 430 konnten die Taktzeiten noch einmal reduziert werden.

Ebenso konnte die Werkzeugwechselzeit um bis zu 70% gesenkt werden, die Fräsköpfe können jetzt bei Bedarf einfach und unkompliziert ausgewechselt werden.

	THV 460 (160)	THV 460 (200)
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*</b>	460 × 460 × 150 mm	460 × 460 × 190 mm
<b>Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	20 × 20 × 10 mm	20 × 20 × 10 mm
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	160 mm	200 mm
<b>Max. Antriebsleistung pro Spindel</b>	15 kW	15 kW
<b>Max. Drehmoment pro Spindel</b>	307 Nm	307 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13

# THV 800

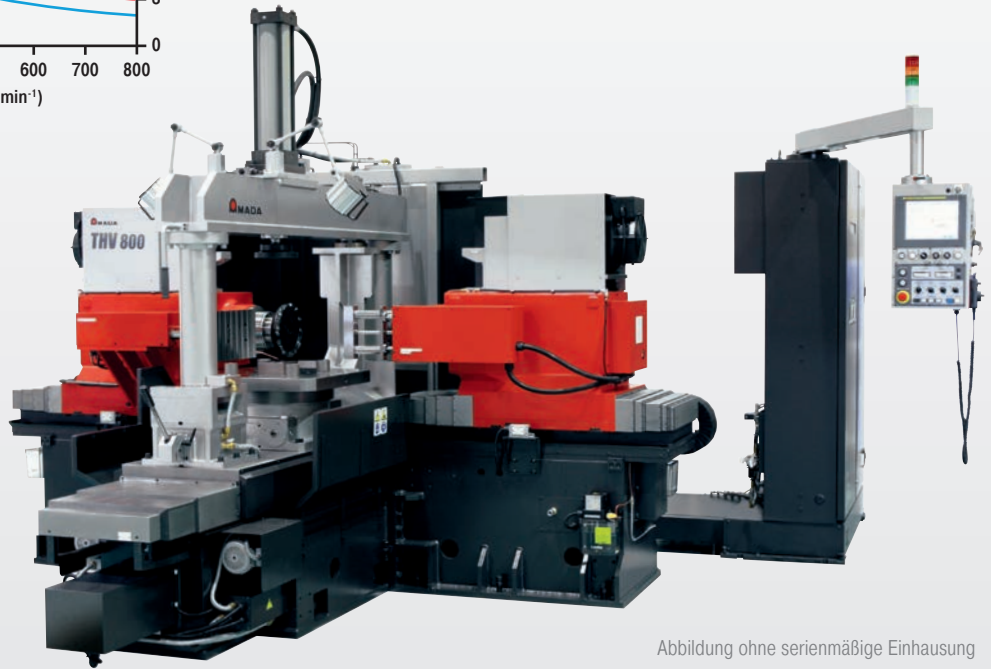
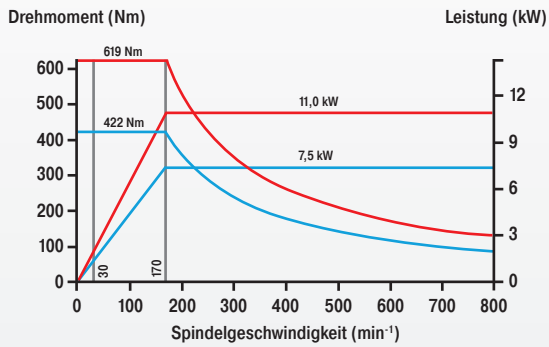
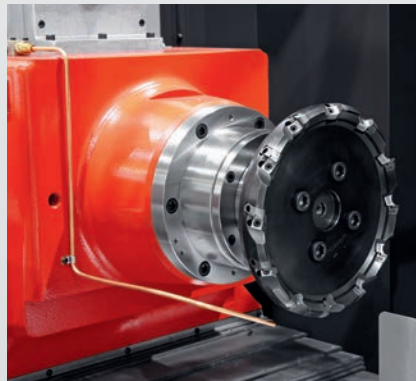


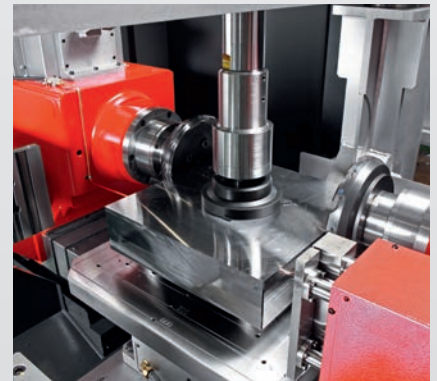
Abbildung ohne serienmäßige Einhausung



Mit geöffneter Einhausung



Fräskopf Ø 250 mm der THV 800



Patentierter Materialspannung – Seitenbearbeitung

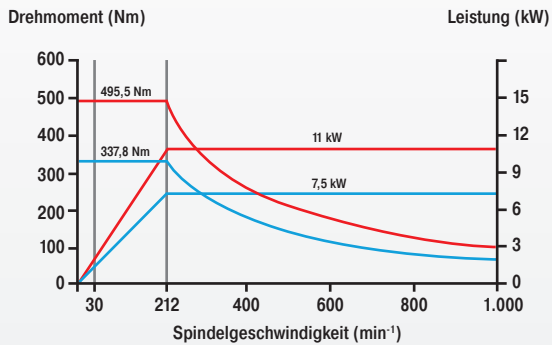
	THV 800
Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*	800 × 800 × 230 mm
Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)	70 × 70 × 10 mm
Fräskopfdurchmesser	250 mm
Max. Antriebsleistung pro Spindel	11 kW
Max. Drehmoment pro Spindel	495 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13

## Innovative, patentierte Materialspannung

Die Materialfixierung erfolgt über ein hydraulisches Spannsystem. Der Werkstückspanner und die entsprechenden Materialauflagen sind sehr einfach zu wechseln. Der zur Materialgröße passende Werkstückspanner wird nach Eingabe der Materialdaten angezeigt und über eine Indexierung am Spanner auf Übereinstimmung geprüft.

# THV 800 L



Durch die Entwicklung der L-Variante wird es den Kunden mit einer Maschine ermöglicht, das Produktspektrum sowohl in der Präzisionsplatten- als auch in der Stangenfertigung abzudecken. Die Maschinen sind durch das automatische Materialanschlagsystem für beide Einsatzbereiche, bedienerfreundlich einzurichten.

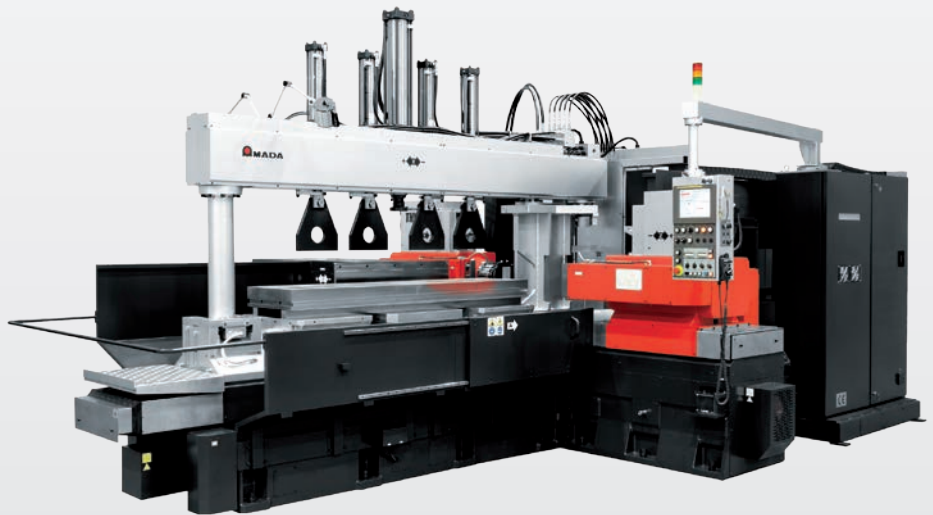
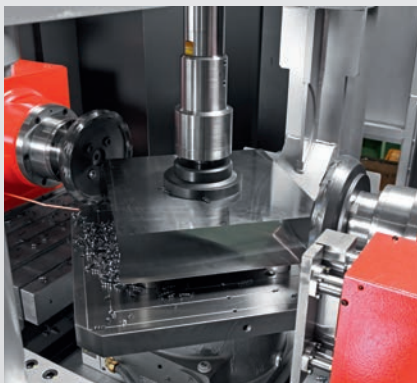
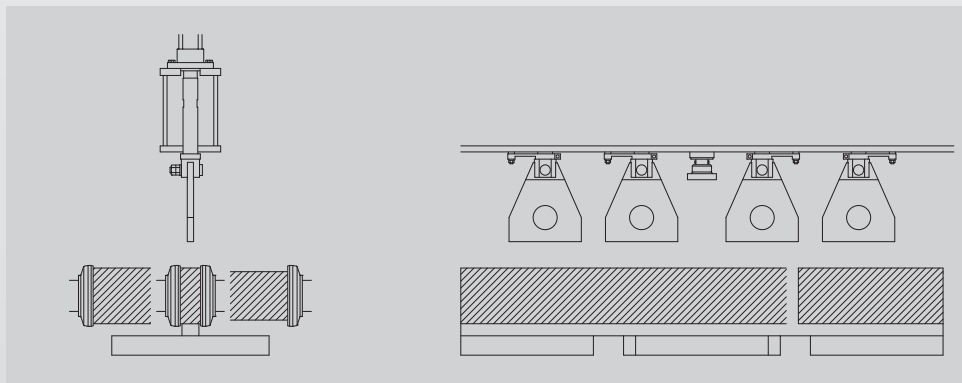


Abbildung ohne serienmäßige Einhausung



Patentiertes Materialspannung – Fasenbearbeitung



Materialhalter für Stangenmaterial – Frontansicht

Seitenansicht

## Speziell für die einfache Bearbeitung von Platten und Brammen

Die THV 800 L wird sowohl für die 4 Seiten Bearbeitung von Platten, als auch zur 2-Seiten Bearbeitung von bis zu 2.000 mm langen Brammen eingesetzt. Alle Vorteile der THV Serie, wie einfache Bedienung und optimales Materialhandling, sind natürlich auch in diesem Modell integriert.

	THV 800 L (4-Seiten Bearbeitung)	THV 800 L (2-Seiten Bearbeitung)
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*</b>	800 × 800 × 230 mm	2.000 × 800 × 230 mm
<b>Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	40 x 40 x 10 mm	40 x 600 x 10 mm
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	250 mm	250 mm
<b>Max. Antriebsleistung pro Spindel</b>	11 kW	11 kW
<b>Max. Drehmoment pro Spindel</b>	495 Nm	495 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13



# THV 1000

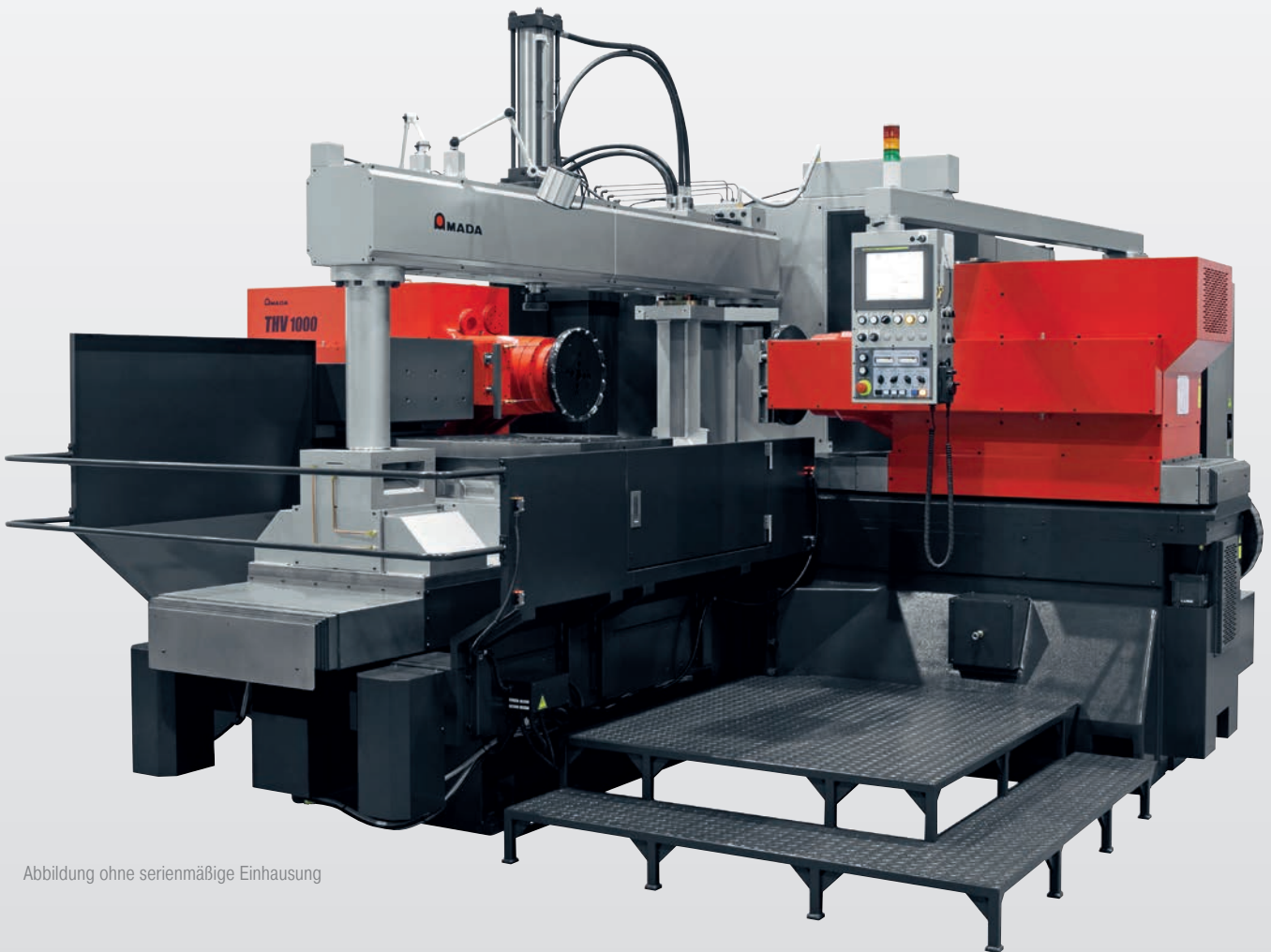
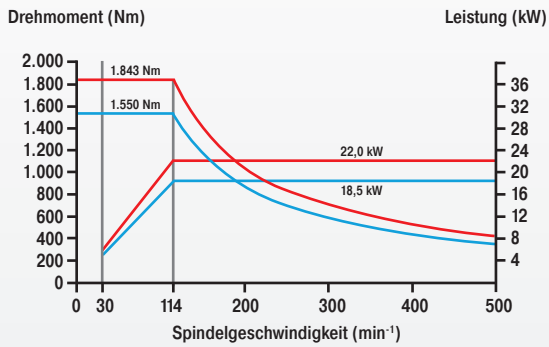


Abbildung ohne serienmäßige Einhausung

## Hohe Winkligkeit und Parallelität durch Doppelkopf-Fräser

Präzision und Größe sind kein Widerspruch, die THV 1000 erlaubt eine profitable Fertigung von Platten von bis zu 1.020 × 1.020 mm Rohmaß. Der schwenkbare Rahmen erlaubt eine einfache und bequeme Beladung mit schweren Werkstücken per Kran.

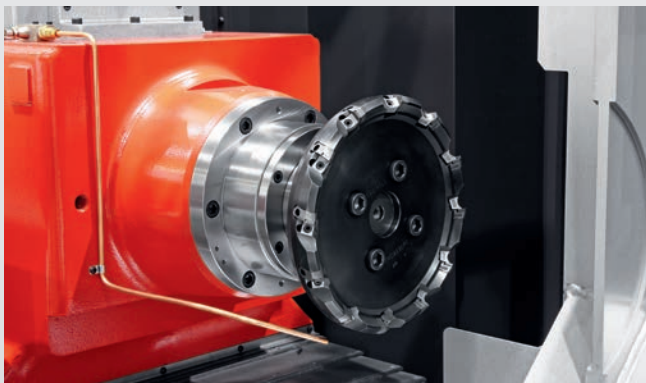
Die Bedienung erfolgt über die benutzerfreundliche CNC Oberfläche, sodass die Maschine problemlos auch von angeleiteten Kräften bedient werden kann.



# THV 1000



Materialanschlag



Fräskopf 425 mm Durchmesser



Patentierte Materialspannung – Fasenbearbeitung

	THV 1000
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*</b>	1.000 × 1.000 × 400 mm
<b>Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	120 × 120 × 10 mm
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	425 mm
<b>Max. Antriebsleistung pro Spindel</b>	22 kW
<b>Max. Drehmoment pro Spindel</b>	1.843 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13

# THV 1200

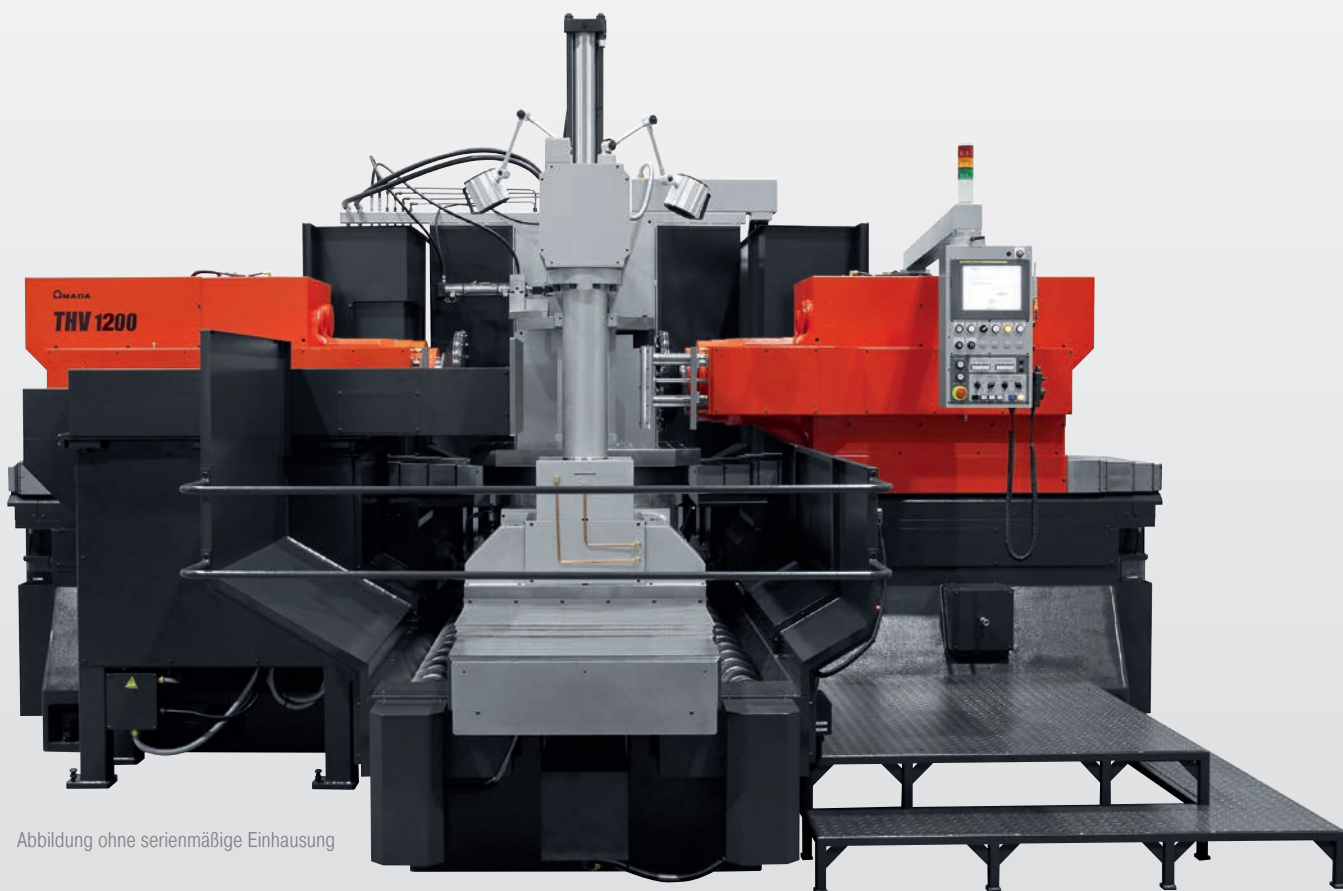
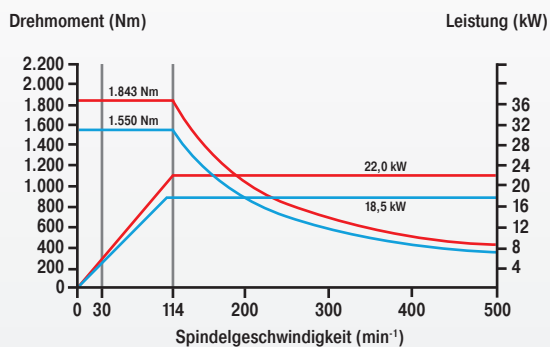


Abbildung ohne serienmäßige Einhausung

## Hohe Winkligkeit und Parallelität durch Doppelkopf-Fräser

Präzision und Größe sind kein Widerspruch, die THV 1200 erlaubt eine profitable Fertigung von Platten von bis zu 1.220 × 1.220 mm Rohmaß.

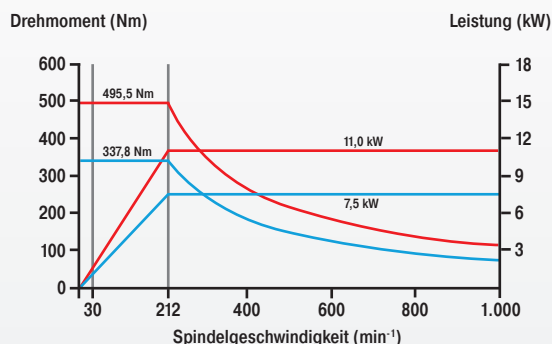
Der schwenkbare Rahmen erlaubt eine einfache und bequeme Beladung mit schweren Werkstücken per Kran.

Die Bedienung erfolgt über die benutzerfreundliche CNC Oberfläche, so dass die Maschine problemlos auch von angelegerten Kräften bedient werden kann.

	THV 1200
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*</b>	1.200 × 1.200 × 400 mm
<b>Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	320 × 320 × 10 mm
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	425 mm
<b>Max. Antriebsleistung pro Spindel</b>	22 kW
<b>Max. Drehmoment pro Spindel</b>	1.843 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13

# THV 1200 L



Durch die Entwicklung der L-Variante wird es den Kunden mit einer Maschine ermöglicht, das Produktspektrum sowohl in der Präzisionsplatten- als auch in der Stangenfertigung abzudecken. Die Maschinen sind durch das automatische Materialanschlagsystem für beide Einsatzbereiche, bedienerfreundlich einzurichten.

## Stangenmaterialbearbeitung

Bei der Bearbeitung von Stangenmaterial bis zu einer Länge von 3.000 mm werden zwei zusätzliche Materialtische zur Auflage herangezogen. Vier Materialspanner kommen automatisch zum Einsatz.

Die Ausrichtung des Stangenmaterials erfolgt, wie bei der Plattenbearbeitung, über eine 1.080 mm lange Anschlagplatte, die sich beim Einrichten der Maschine automatisch auf das Ist-Maß einstellt.

Die Brücke für die obere Materialspannung ist von einem zentralen Steuerpult aus elektrisch verstellbar. Dadurch wird das Einrichten der Maschine so einfach wie möglich gestaltet.

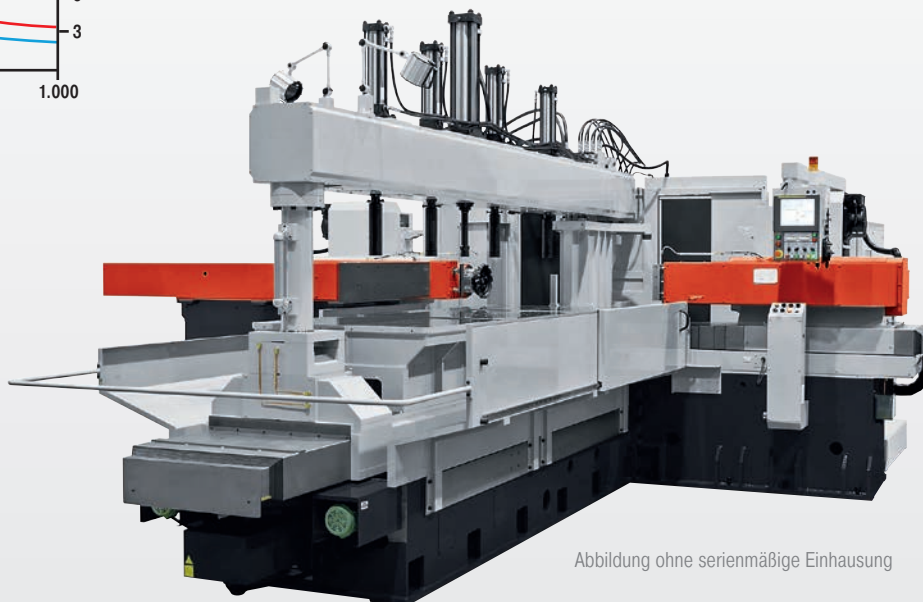
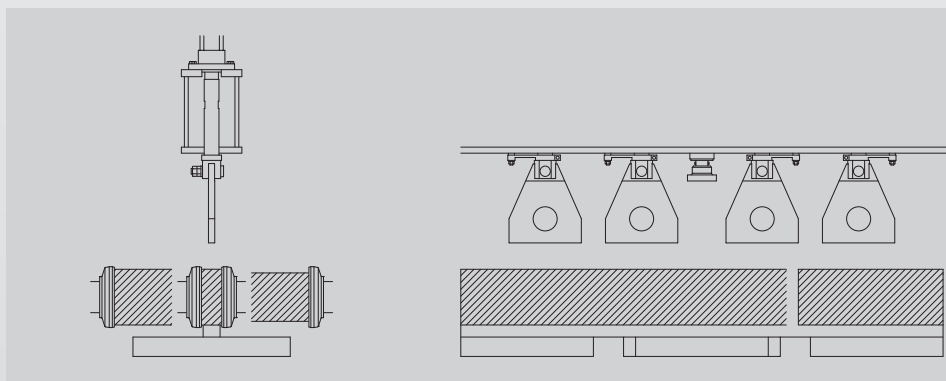
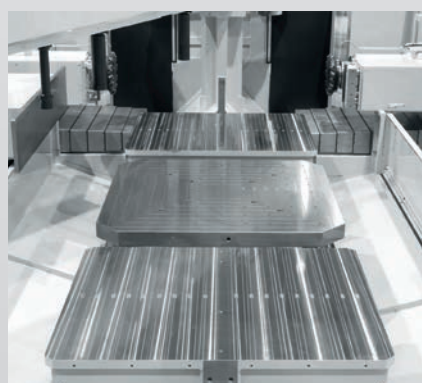


Abbildung ohne serienmäßige Einhausung



Materialhalter für Stangenmaterial / Frontansicht

Seitenansicht



Materialauflage mit patentierter Wendeinheit

	THV 1200 L (4-Seiten Bearbeitung)	THV 1200 L (2-Seiten Bearbeitung)
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*</b>	1.200 × 1.200 × 230 mm	1.200 × 3.000 × 230 mm
<b>Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	250 × 250 × 10 mm	80 × 1.200 × 10 mm
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	250 mm	250 mm
<b>Max. Antriebsleistung pro Spindel</b>	11 kW	11 kW
<b>Max. Drehmoment pro Spindel</b>	495 Nm	495 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13

# THV 1600

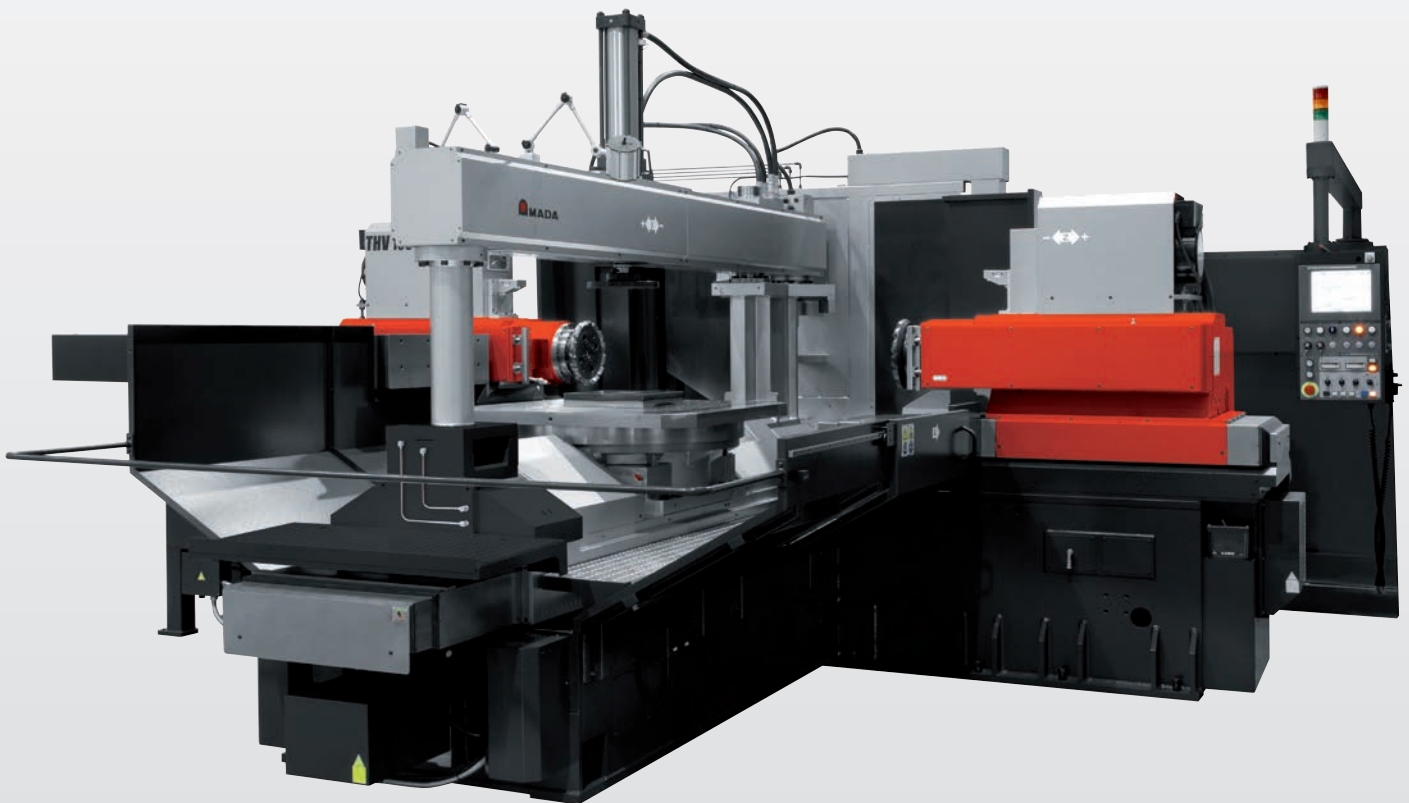
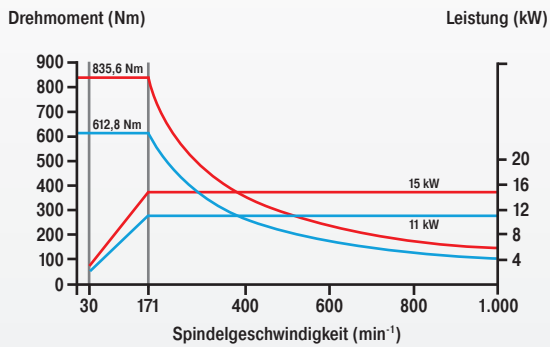


Abbildung ohne serienmäßige Einhausung

## Großformat Doppelkopf-Fräsmaschine

Auch großformatige Platten können mit der THV 1600 effizient bearbeitet werden. Mit einer Bearbeitungsgröße von bis zu 1.610 × 1.610 mm Rohmaß bildet sie die derzeit größte Maschine der THV-Serie. Durch die erreichte sehr hohe Oberflächen-güte erübrigt sich in den meisten Anwendungsfällen eine weitere Bearbeitung, was insbesondere bei großen Platten eine enorme Profitsteigerung darstellt.

	THV 1600
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)*</b>	1.600 × 1.600 × 300 mm
<b>Minimale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	400 × 400 × 10 mm
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	315 mm
<b>Max. Antriebsleistung pro Spindel</b>	15 kW
<b>Max. Drehmoment pro Spindel</b>	835 Nm

\*Maximale Werkstückgröße siehe Tabelle Seite 13

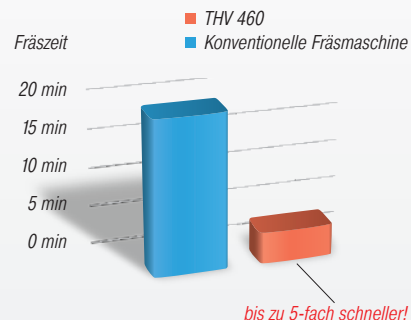


# VORTEILE DES DOPPELKOPFFRÄSENS AM BEISPIEL DER THV 460

## Kürzere Bearbeitungszeiten

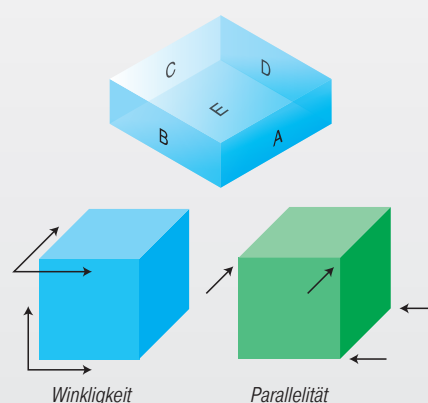
	THV 460	Konventionelle Fräsmaschine
Bedienschritte	1	4
Fräszeit	ca. 3 min	ca. 20 min
Gesamtzeit (inkl. Vorbereitung und Einrichtung)	ca. 8 min	bis zu 45 min*

\*Einrichtzeit der konventionellen Fräsmaschine beinhaltet die notwendigen Eingaben, das Umspannen und exaktes Einmessen. Dies ist vom Kenntnisstand des Bedieners abhängig.



## Höchste Genauigkeit

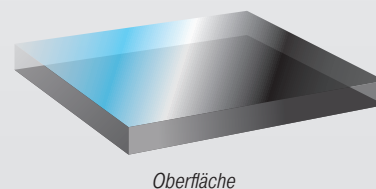
	Erreichter Wert bei der THV 460 [mm]	Zulässige Toleranz
Parallelität A-C	0,006	Weniger als 0,02 mm auf 300 mm Messlänge
Winkligkeit der Seiten zueinander (Flächen A · B · C · D)	0,007	Weniger als 0,02 mm auf 300 mm Messlänge
Winkligkeit der Seiten zur Fläche E	0,010	Weniger als 0,03 mm auf 100 mm Messlänge



## Perfekte Oberflächen

Typ	Größe* [µm]
Ra	0,40
Ry	2,87
Rz	2,10

\*Material ST52 245 × 245 × 23 mm



## TECHNISCHE DATEN

Maschinentyp	Werkstückmaße [mm] max. (L × B × H)	Werkstückmaße [mm] min. (L × B × H)	Werkstückgewicht [kg] max.	Antriebsleistung [kW]	Maschinengewicht [kg]	Fräskopfgröße [mm]
THV 150	150 × 150 × 52	7 × 7 × 7	20	2 × 5,5	2.200	Ø 63
THV 460 (160)	468 × 468 × 150	20 × 20 × 10	320	2 × 15	8.000	Ø 160
THV 460 (200)	468 × 468 × 190	20 × 20 × 10	320	2 × 15	8.000	Ø 200
THV 800	810 × 810 × 230	70 × 70 × 10	1.200	2 × 11	8.500	Ø 250
THV 800 L	800 × 800 × 230	70 × 70 × 10	1.200	2 × 11	8.500	Ø 250
(Flachstahl)	2.000 × 800 × 230	600 × 40 × 10	3.000	2 × 11	13.000	Ø 250
THV 1000	1.020 × 1.020 × 400	120 × 120 × 10	3.500	2 × 22	20.000	Ø 425
THV 1200	1.220 × 1.220 × 400	320 × 320 × 10	4.500	2 × 22	28.500	Ø 425
THV 1200 L	1.200 × 1.200 × 230	250 × 250 × 10	4.000	2 × 11	26.000	Ø 250
(Flachstahl)	3.000 × 1.200 × 230	1.200 × 80 × 10	6.000	2 × 11	23.000	Ø 250
THV 1600	1.610 × 1.610 × 300	400 × 400 × 10	4.000	2 × 15	20.000	Ø 315

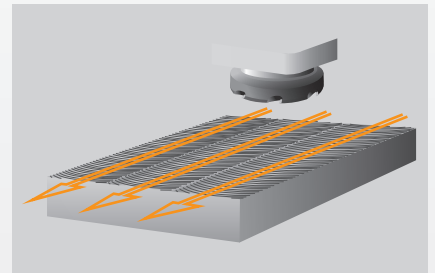
Ergebnisse wurden bei Verwendung von Standard-Schneidplatten erzielt. Durch Einsatz von Hochleistungswerkzeugen können noch bessere Resultate erreicht werden.

# PLATTEN-FRÄSMASCHINEN PMH SERIE

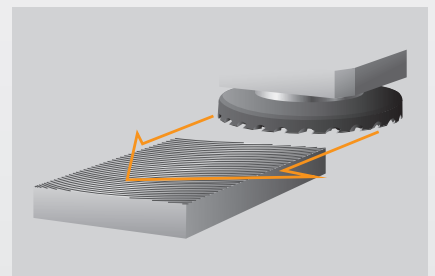
## VORTEIL GROSSER FRÄSKOPF



Werkzeugmesssystem



Konventionell mit Fräskopf Ø 60 - 150 mm



PMH-Serie mit Fräskopf Ø 525 mm

### Vorteile der Platten-Fräsen der PMH Serie

Beim konventionellen Fräsen von Platten unter Verwendung kleiner Fräsköpfe sind prozessbedingt mehrere Fräsgänge notwendig. Hierdurch können Stufen und Spannungen im Material entstehen. Für diese Bearbeitung sind fundierte Zerspanungserfahrung und umfangreichere Programmierungen der Steuerung notwendig.

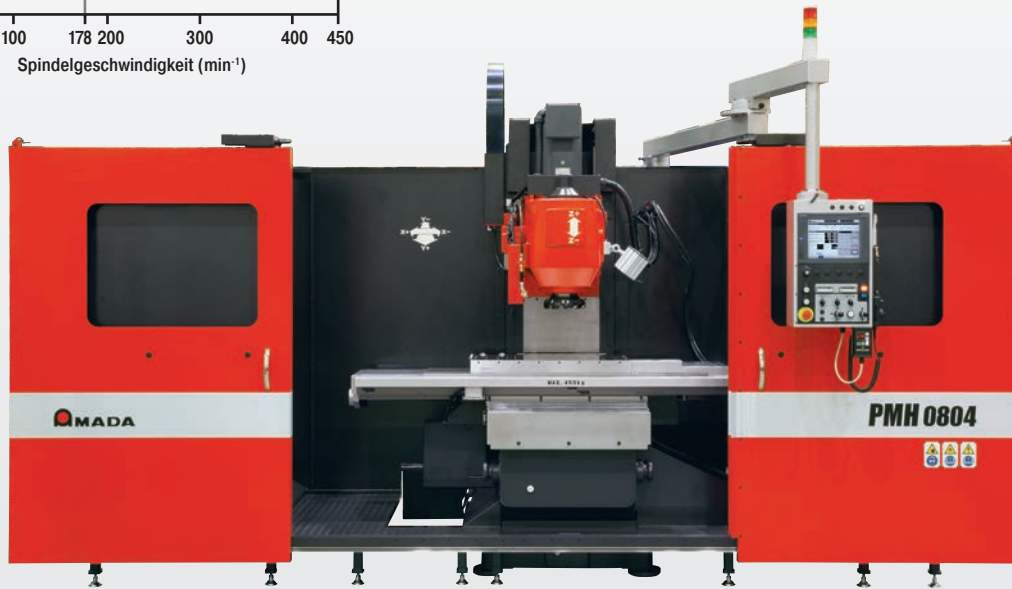
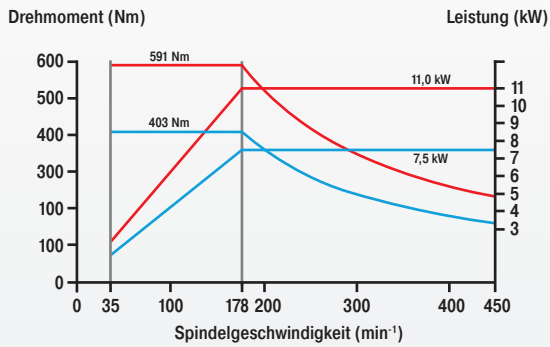
### Fräsen mit der PMH Serie

Durch die großen Fräsköpfe der PMH Serie mit Durchmessern zwischen 200 und 525 mm können viele Plattenmaße in nur einem Übergang gefräst werden. Auf der Materialoberfläche sind entsprechend keine Übergänge oder Stufen vorhanden.

## ÜBERSICHT PMH PLATTEN-FRÄSMASCHINEN

Maschinentyp	Werkstückmaße [mm] max. (L × B × H)	Werkstückgewicht [kg] max.	Antriebsleistung [kW]	Fräskopfgröße [mm]	Maschinengewichte [kg]
PMH 0402	400 × 230 × 150	100	11	bis zu Ø 250	6.000
PMH 0804	800 × 400 × 200	450	11	bis zu Ø 200	5.000
PMH 1305	1.300 × 500 × 300	3.500	22	bis zu Ø 525	9.000
PMH 1308	1.300 × 800 × 300	3.500	22	bis zu Ø 525	10.000
PMH 2008	2.000 × 800 × 300	13.000	22	bis zu Ø 525	12.000
PMH 3015	3.000 × 1.500 × 350	13.000	30	bis zu Ø 525	22.000
PMH 4020	4.200 × 2.010 × 400	15.000	30	bis zu Ø 525	35.000

# PMH 0804



Fräskopf Durchmesser 200 mm



Gut zugänglicher Arbeitsraum

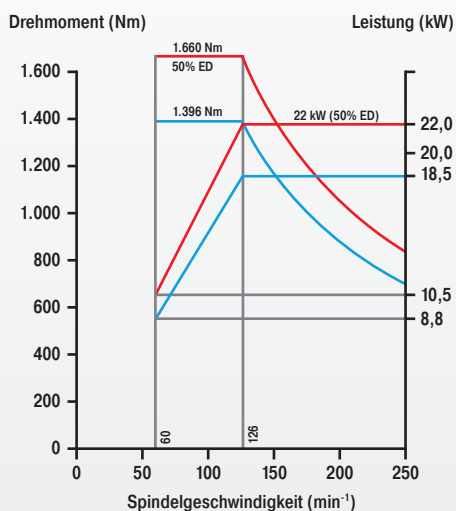
## Kompakt und präzise!

Die PMH 0804 ist die ideale Ergänzung zur THV 460, denn hier können Ober- und Unterseite präzise gefertigt werden. Die durchdachte Bauweise erleichtert das Materialhandling.

Die CNC Steuerung entspricht der Steuerung der THV Serie. Auch hier erleichtert die Dialogführung die Bedienung.

	PMH 0804
Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)	800 × 400 × 200 mm
Fräskopfdurchmesser	200 mm
Max. Antriebsleistung pro Spindel	11 kW
Max. Drehmoment pro Spindel	403 Nm

# PMH 1308



Günstiger Drehmoment- und Leistungsverlauf



Abbildung ohne serienmäßige Einhausung



Extra starke Spindel



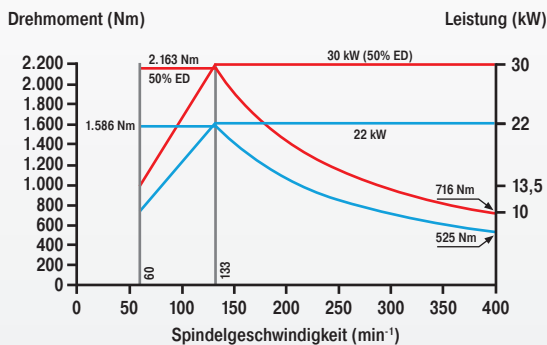
Fräskopf Ø 525 mm

Die robust ausgelegte AMADA PMH 1308 verfügt über einen Fräskopf mit einem Durchmesser von 525 mm und ist für Bearbeitungsgrößen bis zu 1.300 × 800 mm geeignet. Platten mit einer Breite bis zu 500 mm können sogar in nur einem Arbeitsgang gefräst werden. Das verringert die Bearbeitungszeiten und sorgt für eine äußerst hohe Oberflächengüte.

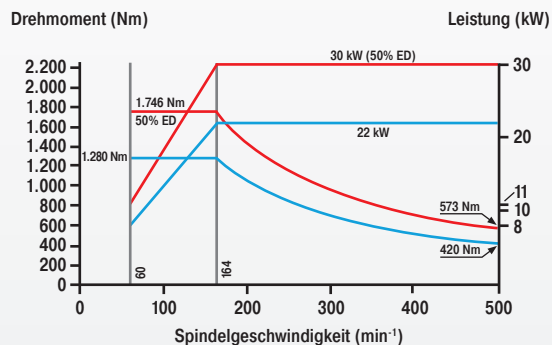
	PMH 1308
Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)	1.300 × 800 × 300 mm
Fräskopfdurchmesser	525 mm
Max. Antriebsleistung pro Spindel	22 kW
Max. Drehmoment pro Spindel	1.660 Nm



# PMH 3015



Drehmoment- und Leistungs-Kurve Standardspindel

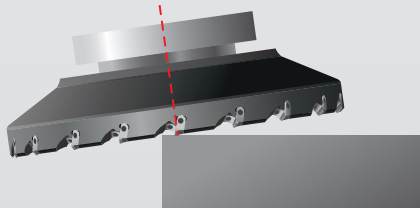


Drehmoment- und Leistungs-Kurve High-Speed Spindel (Option)



Abbildung ohne serienmäßige Einhausung

Seitenansicht Planfräser



Geneigter Fräskopf für perfekte Oberflächen



Automatisches Messsystem



Eingabebildschirm CNC Steuerung

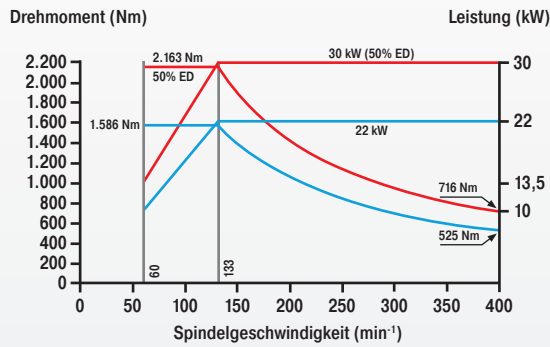
## Große Flächen präzise fräsen

Die PMH 3015 ist für das rationelle Fräsen großer Platten bis zu 3.000 × 1.500 mm ausgelegt. Der verfahrbare Tisch ermöglicht eine einfache Beladung, der drehmomentstarke Antrieb garantiert die hohe Zerspanleistung. In Verbindung mit der problemlos zu bedienenden CNC-Steuerung wird die Effizienz gegenüber bisherigen Bearbeitungsprozessen erheblich gesteigert.

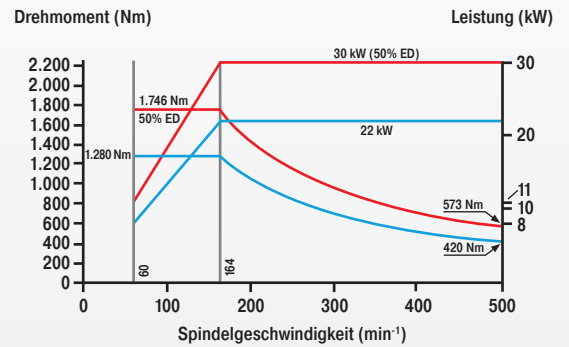
	PMH 3015 Standardspindel	PMH 3015 High-Speed Spindel*
Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)	3.000 × 1.500 × 350 mm	
Fräskopfdurchmesser	525 mm	
Max. Antriebsleistung	30 kW	
Max. Drehmoment	2.163 Nm	1.746 Nm
Max. Drehzahl	250 min <sup>-1</sup>	500 min <sup>-1</sup>

\*Option

# PMH 4020



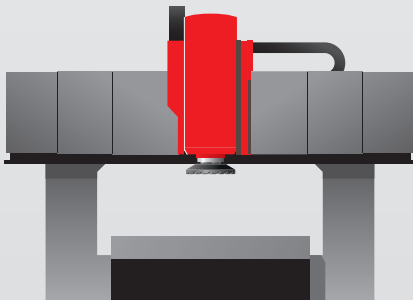
Drehmoment- und Leistungs-Kurve Standardspindel



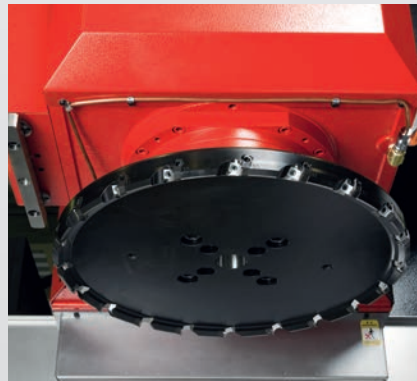
Drehmoment- und Leistungs-Kurve High-Speed Spindel (Option)



Abbildung ohne serienmäßige Einhausung



Stabile Brückenkonstruktion



Fräskopf Ø 525 mm



Eingabebildschirm CNC Steuerung

Die PMH 4020 ist mit einer Bearbeitungsgröße von 4.000 × 2.000 mm die derzeit größte Platten-Fräsmaschine von AMADA. Die stabile Brückenkonstruktion gewährleistet auch in dieser Dimension die gleiche Präzision wie bei den kleineren Baugrößen. Die Vorteile des 525 mm großen Fräskopfes kommen nicht nur bei Stählen zum Tragen, insbesondere auch bei NE-Metallen wird das Risiko von Verwerfungen und Verzug deutlich reduziert.

	PMH 4020 Standardspindel	PMH 4020 High-Speed Spindel*
<b>Maximale Bearbeitungsgröße (L × B × H)</b>	4.000 × 2.000 × 350 mm	
<b>Fräskopfdurchmesser</b>	525 mm	
<b>Max. Antriebsleistung</b>	30 kW	
<b>Max. Drehmoment</b>	2.163 Nm	1.746 Nm
<b>Max. Drehzahl</b>	400 min⁻¹	500 min⁻¹

\*Option

# TECHNOLOGIE UND SPANENTSORGUNG BEARBEITUNGSGENAUIGKEIT PMH-SERIE

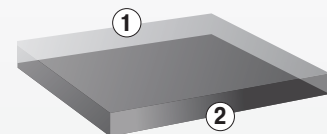
## Hohe Bearbeitungsqualität

Messpunkt	Messergebnis* [mm]
1	0,0137
2	0,0169

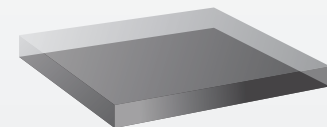
Messpunkt	Messergebnis* [mm]
Ober- zur Unterseite	0,0192

Typ	Größe* [ $\mu\text{m}$ ]
Ra	0,40
Ry	2,87
Rz	2,10

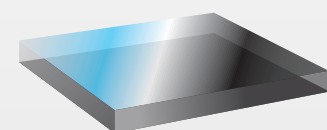
\*Material ST52 245 × 245 × 23 mm, Maschine PMH 1305



Parallelität

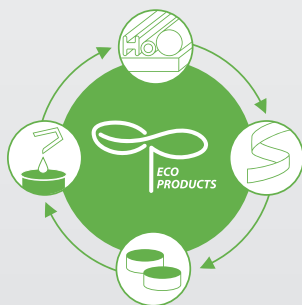


Ebenheit



Oberfläche

## SPÄNEPRESSE SCP 103 H



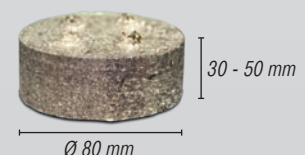
### Nachhaltiges Wirtschaften – Werkstoffrückgewinnung durch die Spänepresse

Die automatische Spänepresse SCP 103 H ist speziell für die Brikettierung verschiedener Formen von Spänen, die bei der Dreh-, Fräs- und Sägebearbeitung anfallen, geeignet.

- Reduzierung des Spanvolumens im Entsorgungsbehälter (1:5 Gussspäne, 1:50 Stahlspäne)
- Recycling vom Restschmierstoff
- Reduzierung der Umgebungsverschmutzung
- Höherer Verkaufserlös der Späne durch Brikettierung
- Reduzierung der Personalkosten durch geringeren Handlingsaufwand
- Hohe Schmelzausbeute im Vergleich zum Einzelspan
- Positiver Entscheid bei Umwelt-Audits

### Vergleich Spänenvolumen

Das Spanvolumen reduziert sich je nach Spanform und Material unterschiedlich stark. Bei Gussspänen wird eine Volumenreduzierung auf ca. 1:5 erreicht, bei Lang-Drehspänen aus Stahl wird eine Reduzierung auf ca. 1:50 erreicht.





**Deutschland** AMADA MACHINERY EUROPE GmbH  
Amada Allee 3  
42781 Haan  
Tel.: +49 (0) 2104 1777-0  
info-de@amada-machinery.com  
www.amada-machinery.com

**Frankreich** AMADA MACHINERY EUROPE FRANCE  
ZI PARIS Nord II, 96 Avenue de la Pyramide  
93290 Tremblay-en-France  
Tel.: +33 (0) 149 903 094  
info-fr@amada-machinery.com  
www.amada-machinery.com

**Italien** AMADA MACHINERY EUROPE ITALY  
Via Amada I., 1/3  
29010 Pontenure (Piacenza)  
Tel.: +39 0523 872 311  
info-it@amada-machinery.com  
www.amada-machinery.com

**Russland** AMADA OOO  
Dokukina Street 16, Building 3, 5F  
Moscow 129226  
Tel.: +7 495 518-99-03  
info@amada.ru  
www.amada.ru

Die in diesem Katalog genannten Bearbeitungsgenauigkeiten sind abhängig von Material, Schneidstoffen und Bearbeitungsbedingungen. Technische Änderungen vorbehalten.

