



CMZ Machinery Group, S.A.

TC Serie

TC 15	TC 20	TC 25	TC 30	TC 35
TC 15M	TC 20M	TC 25M	TC 30M	TC 35M
TC 15S	TC 20S	TC 25S	TC 30S	TC 35S
TC 15MS	TC 20MS	TC 25MS	TC 30MS	TC 35MS
TC 15Y	TC 20Y	TC 25Y	TC 30Y	TC 35Y
TC 15YS	TC 20YS	TC 25YS	TC 30YS	TC 35YS



DEUTSCH

*Exzellente Vorteile durch Maschinenbau von
höchster Qualität*



Modell Reihe:

TC 15 /800
 TC 15M /800
 TC 15S /800
 TC 15MS/800
 TC 15Y /800
 TC 15YS /800

TC 20 /800
 TC 20M /800
 TC 20S /800
 TC 20MS/800
 TC 20Y /800
 TC 20YS /800

TC 25 /800
 TC 25M /800
 TC 25S /800
 TC 25MS/800
 TC 25Y /800
 TC 25YS /800

TC 30 /800
 TC 30M /800
 TC 30S /800
 TC 30MS/800
 TC 30Y /800
 TC 30YS /800

TC35 /800
 TC35M /800
 TC35S /800
 TC35MS /800
 TC35Y /800
 TC35YS /800

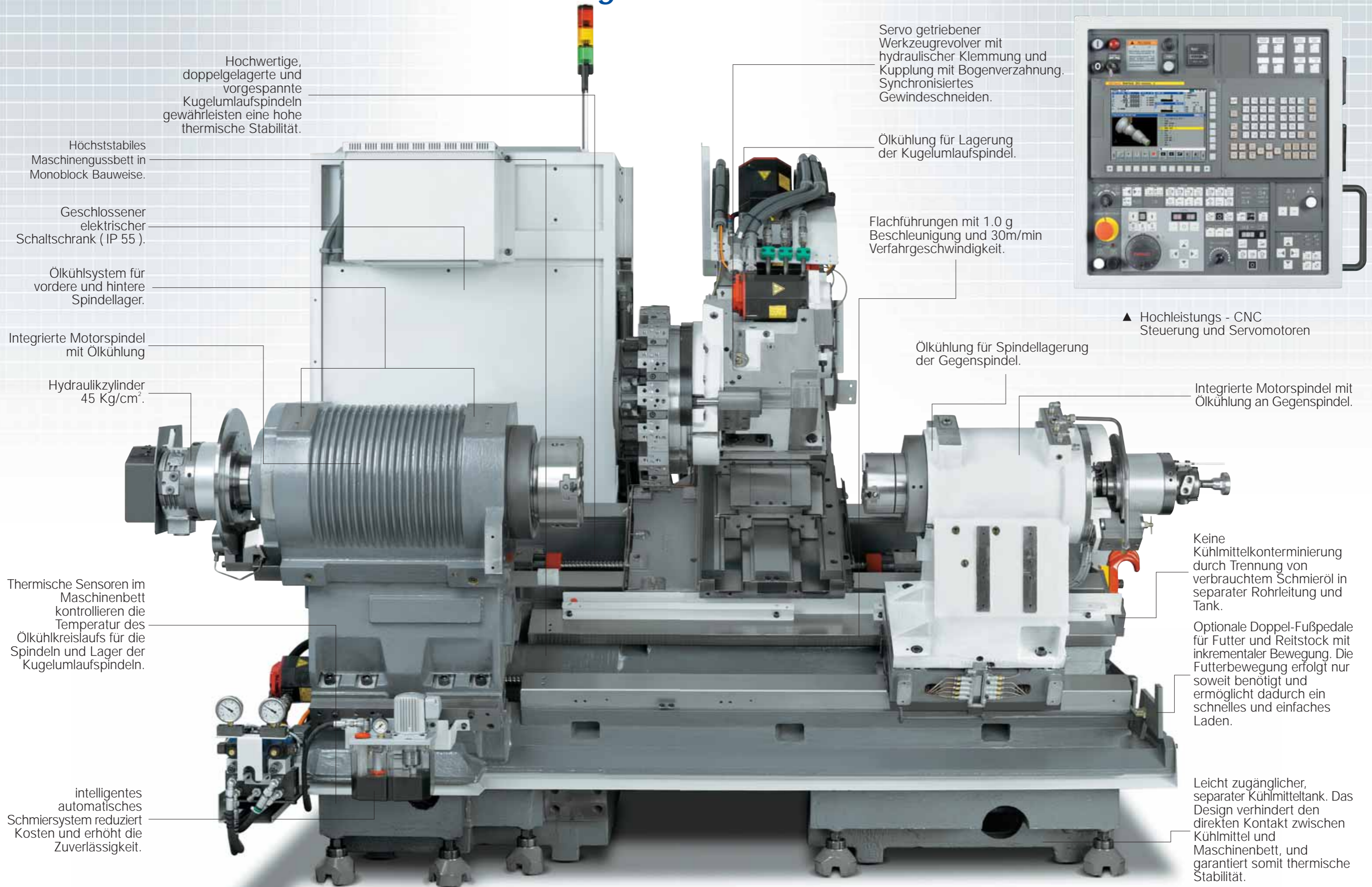
*Exzellente Vorteile durch Maschinenbau von
höchster Qualität*

Modell Reihe:

TC 15-20-25-30-35/1350



Hohe Leistung von Innen.



Hochwertige, doppelgelagerte und vorgespannte Kugelumlaufspindeln gewährleisten eine hohe thermische Stabilität.

Höchststabilen Maschinengussbett in Monoblock Bauweise.

Geschlossener elektrischer Schaltschrank (IP 55).

Ölkühlsystem für vordere und hintere Spindellager.

Integrierte Motorspindel mit Ölkühlung

Hydraulikzylinder 45 Kg/cm².

Thermische Sensoren im Maschinenbett kontrollieren die Temperatur des Ölkühlkreislaufrs für die Spindeln und Lager der Kugelumlaufspindeln.

intelligentes automatisches Schmieresystem reduziert Kosten und erhöht die Zuverlässigkeit.

Servo getriebener Werkzeugrevolver mit hydraulischer Klemmung und Kupplung mit Bogenverzahnung. Synchronisiertes Gewindeschneiden.

Ölkühlung für Lagerung der Kugelumlaufspindel.

Flachführungen mit 1.0 g Beschleunigung und 30m/min Verfahrgeschwindigkeit.

Ölkühlung für Spindellagerung der Gegenspindel.

▲ Hochleistungs - CNC Steuerung und Servomotoren

Integrierte Motorspindel mit Ölkühlung an Gegenspindel.

Keine Kühlmittelkontamination durch Trennung von verbrauchtem Schmieröl in separater Rohrleitung und Tank.

Optionale Doppel-Fußpedale für Futter und Reitstock mit inkrementaler Bewegung. Die Futterbewegung erfolgt nur soweit benötigt und ermöglicht dadurch ein schnelles und einfaches Laden.

Leicht zugänglicher, separater Kühlmittelkank. Das Design verhindert den direkten Kontakt zwischen Kühlmittel und Maschinenbett, und garantiert somit thermische Stabilität.



geschlossener elektrischer Schaltschrank (IP 55)

Hochwertige, doppelgelagerte und vorgespannte Kugelumlaufspindeln gewährleisten eine hohe thermische Stabilität.

Ölkühlsystem für vordere und hintere Spindellager.

Integrierte Motorspindel mit Ölkühlung.

Hydraulikzylinder 45 Kg/cm².

intelligentes automatisches Schmieresystem reduziert Kosten und erhöht die Zuverlässigkeit.

Thermische Sensoren im Maschinenbett kontrollieren die Temperatur des Ölkühlsystems für die Spindeln und Lager der Kugelumlaufspindeln

Höchststabilen Maschinenbett in Monoblock Bauweise.

Servo getriebener Werkzeugrevolver mit hydraulischer Klemmung und Kupplung mit Bogenverzahnung. Synchronisiertes Gewindeschneiden.

Ölkühlung für Lagerung der Kugelumlaufspindeln.

Massiver Reitstock mit integrierter Lagerung.

Flachführungen mit 1.0 g Beschleunigung und 30m/min Verfahrgeschwindigkeit.

Keine Kühlmittelkontamination durch Trennung von verbrauchtem Schmieröl in separater Rohrleitung und Tank.

Optionale Doppel-Fußpedale für Futter und Reitstock mit inkrementaler Bewegung. Die Futterbewegung erfolgt nur soweit benötigt und ermöglicht dadurch ein schnelles und einfaches Laden.

Leicht zugänglicher, separater Kühlmittelbehälter. Das Design verhindert den direkten Kontakt zwischen Kühlmittel und Maschinenbett, und garantiert somit thermische Stabilität.

Integrierte Spindel- hohe Präzision, Oberflächengüte und Rundlauf.

Integrierte Spindelmotoren erhöhen Genauigkeit und verringern Maschinenzeiten.

Die Spindel wird über einen Motor angetrieben, der im Spindelkasten integriert ist. Dieser Aufbau garantiert eine hervorragende Robustheit und Dämpfungseigenschaft, die sowohl den Rundlauf, als auch die Oberflächengüte signifikant verbessert.

Zusätzlich werden Spindelbeschleunigung und Abbremszeiten durch die verringerte Schwingkraft und der höheren Nutzlast der ölgekühlten Spindelkästen um 20-50% verkürzt.

Keine Riemen und Scheiben

- Kein Durchrutschen von Riemen.
- Erhöhte Oberflächengenauigkeit.
- Geringere Geräuschentwicklung.

Hydraulizylinder mit 45 Kg/cm²

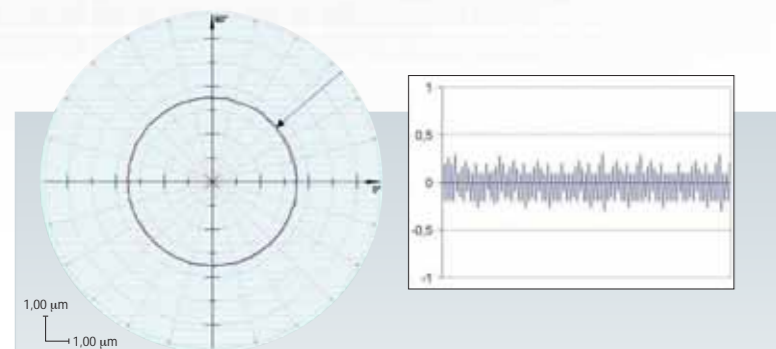
- Sehr kompakt.
- Verringerter Querschnitt bedeutet höhere Spangeschwindigkeiten.
- Bessere Empfindlichkeit bei leichtem Spannen.

Integrierter Drehgeber
Höhere Präzision an C-Achse

Geripptes Design unterstützt Kühlung

Spindelstock und Lagerung ölgekühlt

Doppelte Rollenlager können erheblichen Kräfteinwirkungen ohne Schaden widerstehen. Sie erhöhen die Steifigkeit, Genauigkeit und die Lebensdauer der Lagerung



RUNDHEIT

- Maschine: TC 15
- Material: Aluminium
- Ø 60 mm.
- Erzielte Rundlaufgenauigkeit: 0,3µm
- Filter: 150 p/r (50%)
- Messbereich: 0,10°

OBERFLÄCHENGÜTE

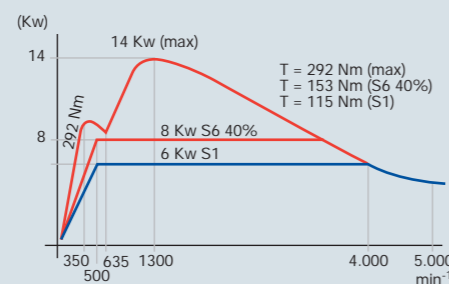
- Maschine: TC 15
- Material: Aluminium
- Ø 60 mm.
- Erzielte Rauheit: R_{max} 0,6 µm
- Filter: 150 p/r (50%)

Spezieller Auffangbehälter hergestellt durch CMZ. Ausgezeichneter Zugang zur Einstellung der Sensoren. Einfache Späneentfernung. Schutz gegen Eindringen von Kühlmittel in das Hydrauliksystem.

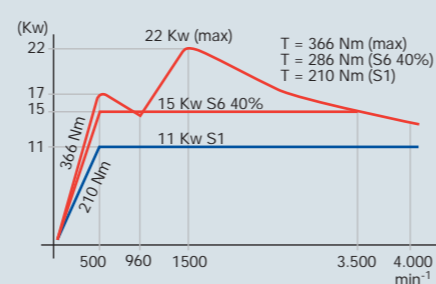
Hydraulische Scheibenbremse an C-Achse

*Die erzielten Messergebnisse können bei nicht identischen Klimabedingungen oder Messmethoden/mitteln abweichen.

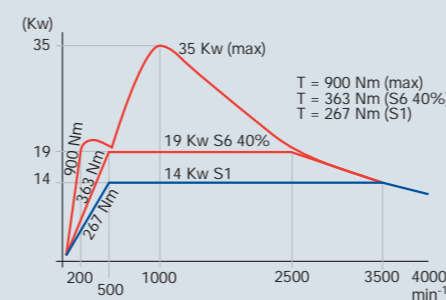
ANTRIEBSLEISTUNG TC 15 mit GEGENSPINDEL



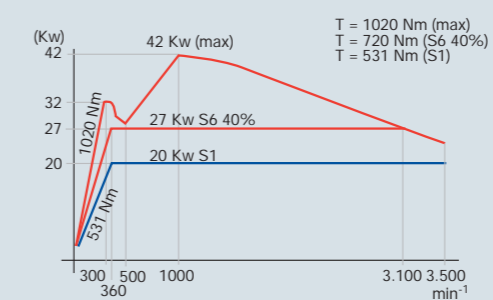
ANTRIEBSLEISTUNG TC 20



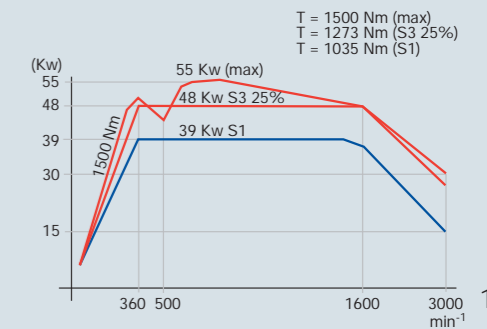
ANTRIEBSLEISTUNG TC 25



ANTRIEBSLEISTUNG TC 30



ANTRIEBSLEISTUNG TC 35



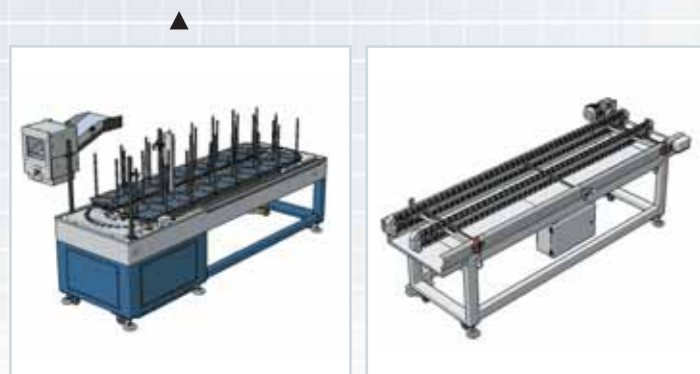
Automatisierte Fertigung von kleinen und großen Serien mit dem GL20 Gantry Roboter

EINE VIELZAHL VON WERKSTÜCKTRÄGERN MIT GROßER KAPAZITÄT ERLAUBT LANGE LAUFZEITEN OHNE BEDIENPERSONAL

Werkstückträger WS-280x400x14 mit 14 Paletten Max. Teiledurchmesser 280mm bei 400mm Vertikalweg

Dieses Teilemagazin kann Werkstücke bis 280mm Durchmesser und 400mm Höhe aufnehmen. Maximale Stapelhöhe ist 500mm.

Die 14 Paletten haben eine Nutzlast von je 75 Kg.



Werkstückträger WS-700 für Wellenteile:

Werkstückträger für Wellen von 80 - 700mm Länge und einem Durchmesser von 10 - 80mm (andere Abmaße auf Anfrage)

CMZ FERTIGT VERSCHIEDENE GREIFER FÜR UNTERSCHIEDLICHE ANWENDUNGEN:

1. Greifer für Maschinen mit Reitstock.
2. Greifer für Maschinen mit Gegenspindel.
3. Auswechselbare Greifer für Flansch-, oder Wellenteile.
4. Greifer für Wellenteile.



Pneumatischer Zugang für den Roboter auf der Oberseite der Maschine. Der Zugang liegt nah am Spannfüter und minimiert dadurch den Verfahrweg und somit die Ladezeiten.

Eilganggeschwindigkeit Längsachse 180 m/min.
Eilganggeschwindigkeit Querachse 120 m/min.
Eilganggeschwindigkeit Vertikalachse 180 m/min.

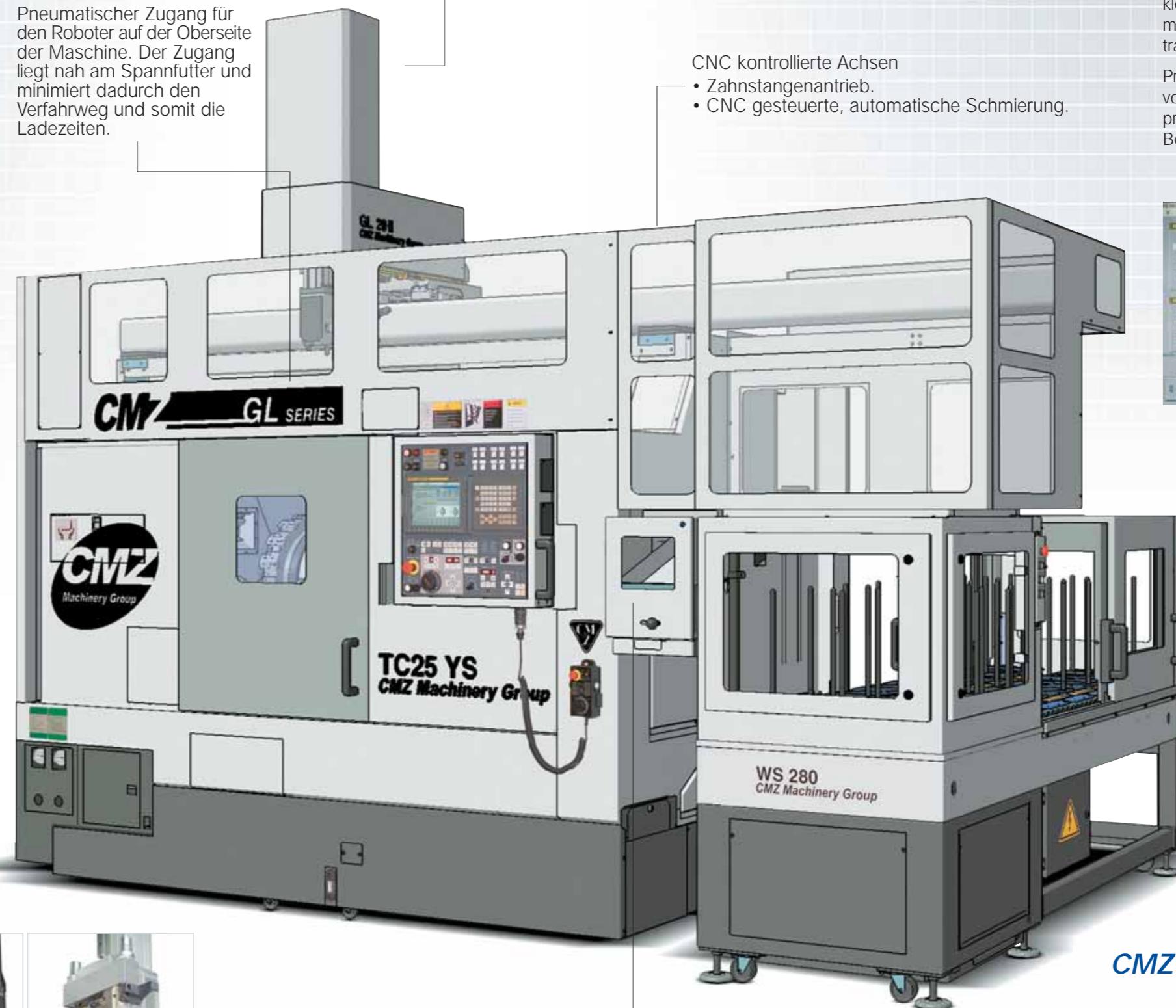
CNC kontrollierte Achsen

- Zahnstangenantrieb.
- CNC gesteuerte, automatische Schmierung.

EINFACHSTE BEDIENUNG

Erhöhen Sie Ihre Produktivität bei kleinen, mittleren und großen Serien mit dem bis zu 10Kg pro Werkstück tragenden GL20 Gantry Roboter.

Programmieren und Einrichten mit der von CMZ entwickelten Dialogprogrammierung vereinfacht die Bedienung des GL20.



Werkstückträger mit 14 Paletten.

Werkstücke bis zu Ø280 mm.

Stapelhöhe: 500 mm
Verfahrweg Lift: 400 mm.

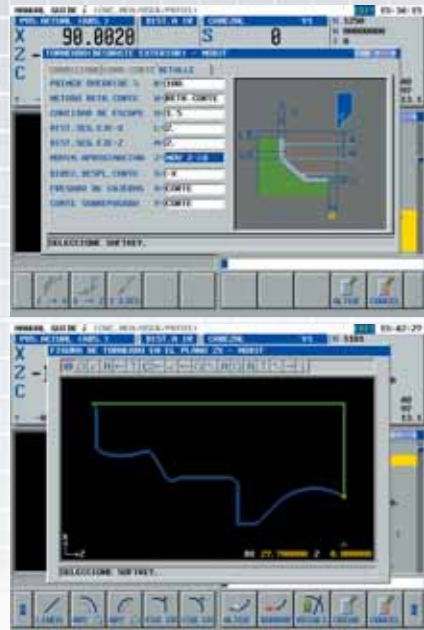
Prüfstation.

CMZ bietet eine Vielzahl von Produkten zur Automatisierung an.

Kontaktieren Sie uns für mehr Informationen.

Steuerungen der neusten Generation

Manual Guide i.
Die Dialogsprache vereinfacht die Programmierung und den Programmtest.



Nano CNC.

Die CNC Steuerung berechnet die Bewegung der Servoantriebe in 1/1000 eines Mikrometers (1 Nanometer=0,000001mm).

Führen Sie eine Memory Karte ein und benutzen Sie diese als Festplattenlaufwerk.

Der Kartenslot an der Vorderseite der Steuerung kann CompactFlash™ Speicherkarten aufnehmen. Auf dieser Karte können dann Programme abgespeichert, geladen oder sogar von ihr abgearbeitet werden. Einmal eingesetzt, kann der Slot mit einer Abdeckung geschlossen werden.



Elektronische Erfassung von Kollisionen

Diese Funktion ermittelt jede anormale Drehmomentkraft auf den Maschinenmotoren, die durch mechanische Auswirkungen verursacht werden. Um jedweden Schaden zu vermeiden, werden alle Dreh-, und Längsachsen unverzüglich gestoppt.

Werkzeugstandzeitüberwachung (Optional).

16 Gruppen von bis zu 16 Werkzeugen können so definiert werden, dass bei Erreichen der max. Standzeit oder durch max. Aufrufen des ersten Werkzeuges, die Maschine automatisch zum nächsten Werkzeug der Gruppe wechselt.



▲ Anzeige für Werkzeugstandzeitüberwachung.

Werkzeuglastüberwachung (Optional).

Diese Funktion speichert die Lastaufnahme eines jeden neuen Werkzeuges. Jede Veränderung in der Lastaufnahme durch Abnutzung oder Beschädigung des Werkzeuges wird automatisch erfasst. Dieses verringert die Gefahr von Unfällen und fehlerhaften Werkstücken bei unbeaufsichtigter Fertigung.



▲ Anzeige für Werkzeuglastüberwachung.

1g Beschleunigung

Durch präzisionsgesteuerte Beschleunigung erreichen die Achsen maximale Geschwindigkeit in einem Minimum an Zeit und einem Minimum an Abnutzung.

0.1 μ Auflösung

Drehgeber mit 1 Million Impulsen pro Umdrehung erhöhen die Präzision, Oberflächengüte und beste Beschleunigung.



- **Reduzierte Zykluszeit durch Verwendung von bis drei MCodes pro Satz.**
- **Hoch entwickelte Schnittstelle mit 200 leicht verständlichen Diagnose-, und Warnmeldungen.**

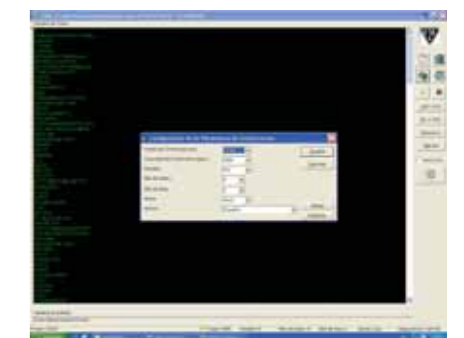


Ethernet Verbindung.

Datenübertragung mit dem Firmennetzwerk zum Laden oder Speichern über CNC FTP Verbindung.

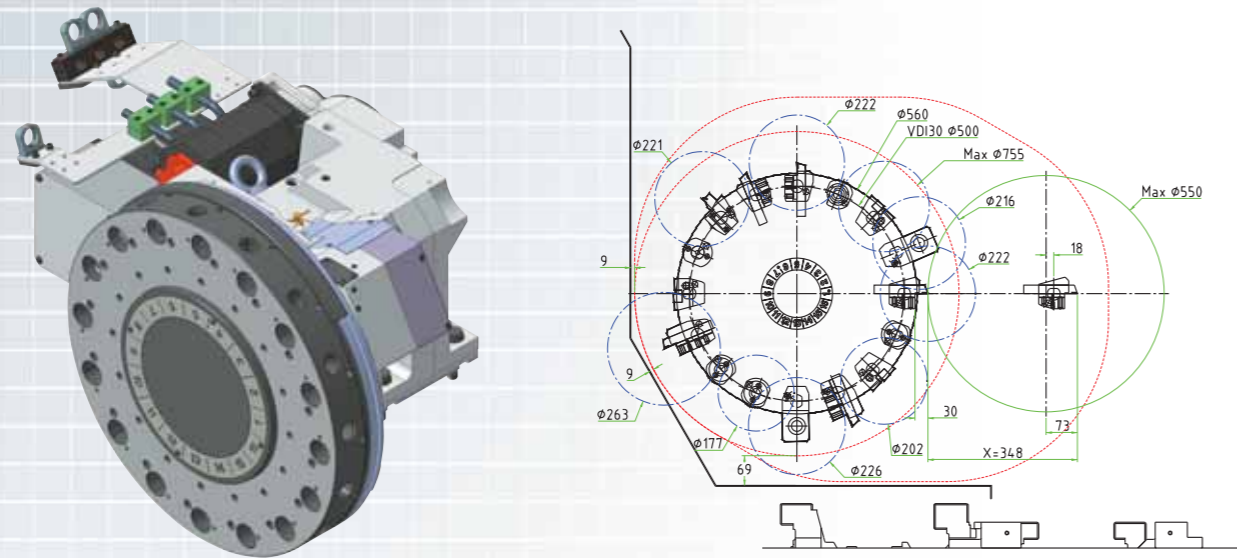
Kommunikation zwischen Maschine und PC.

Programmaustausch zum PC erfolgt über die RS232 Schnittstelle mit der frei verfügbaren CMZcom Software oder über eine Memory Card.

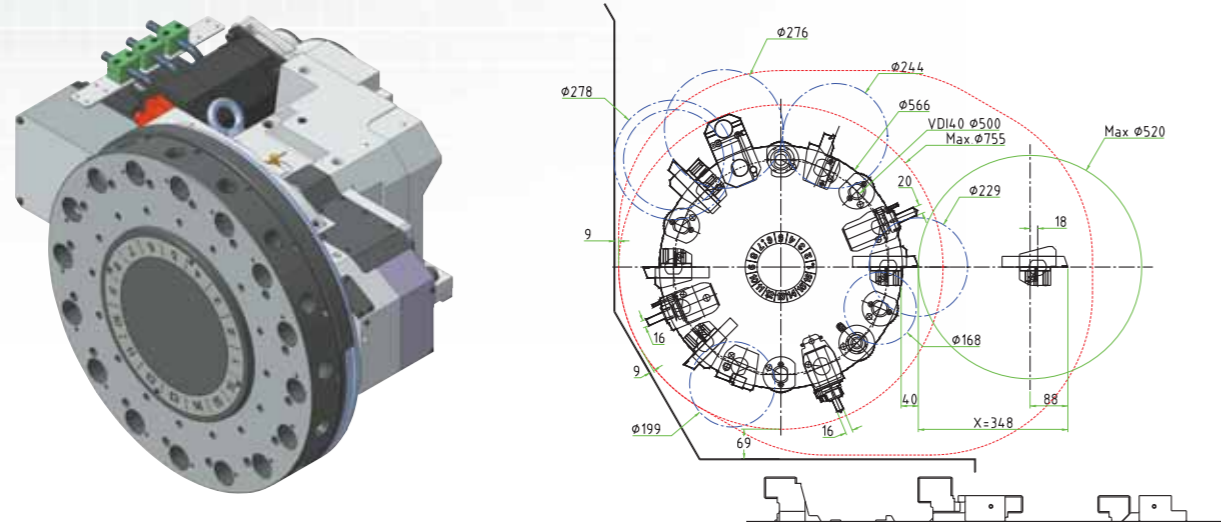


▲ CMZcom Programm zur Kommunikation via RS232. Die Software kann kostenfrei von unserer Website geladen werden.

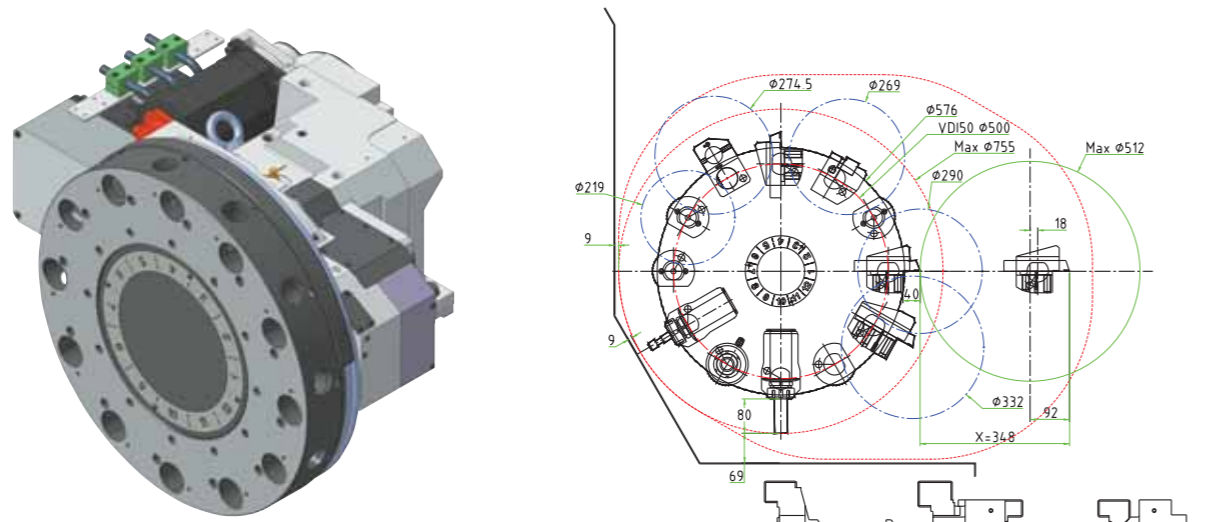
16 Stationen VDI 30 Revolver.



16 Stationen VDI 40 Revolver.



12 Stationen VDI 50 Revolver.



Standard Revolver mit 12 oder 16 Stationen.

TL20/10000/09 (ø40)

TL20/10000/10 (ø40)

TL20/10000/38 (ø40)

TL20/10000/12 (ø40)

TL20/10000/40 (ø50)

TL20/10000/39 (ø50)

TC35/10000/54 (ø60)

TL20/10000/06

TL20/10000/45

TL20/10000/08

TC35/10000/57

TL20/10000/07

TL20/10000/13

TL20/10000/44

TL20/10000/37

TL20/10051
TL20/10054

TL15/10000/05

TL20/10000/03

TL20/10000/14 (ø8mm)

TL20/10000/15 (ø10mm)

TL20/10000/16 (ø12mm)

TL20/10000/17 (ø16mm)

TL20/10000/18 (ø20mm)

TL20/10000/19 (ø25mm)

TL20/10000/20 (ø32mm)

TL20/10000/21 (ø8mm)

TL20/10000/22 (ø10mm)

TL20/10000/23 (ø12mm)

TL20/10000/24 (ø16mm)

TL20/10000/25 (MT2)

TL20/10000/26 (MT3)

TL20/10000/27 (ø8mm)

TL20/10000/28 (ø10mm)

TL20/10000/29 (ø12mm)

TL20/10000/30 (ø16mm)

TL20/10000/31 (ø20mm)

TL20/10000/32 (ø25mm)

TL20/10000/32 (MT2)

TL20/10000/36 (ø10)

TL20/10000/41 (MT4)

TL15/10000/33 (ø16mm)

TL15/10000/34 (ø20mm)

TL15/10000/35 (ø25mm)

TL20/10000/42 (ø32mm)

TC35/10000/55 (ø50mm)

TC35/10000/56 (ø40mm)

TL20/10400/01 (ER32)

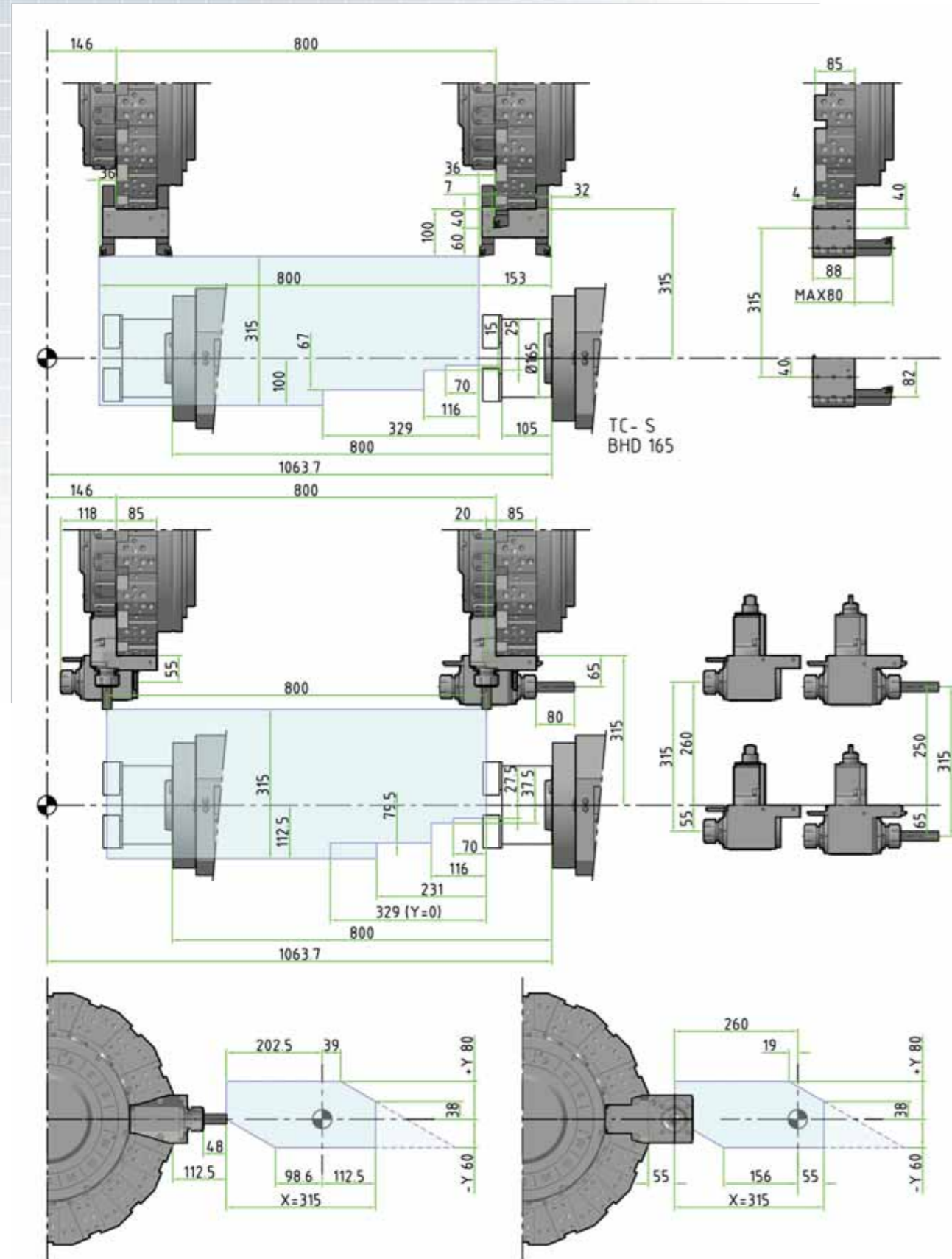
TL20/10400/03 (ER32)

TL20/10400/04 (ER32)

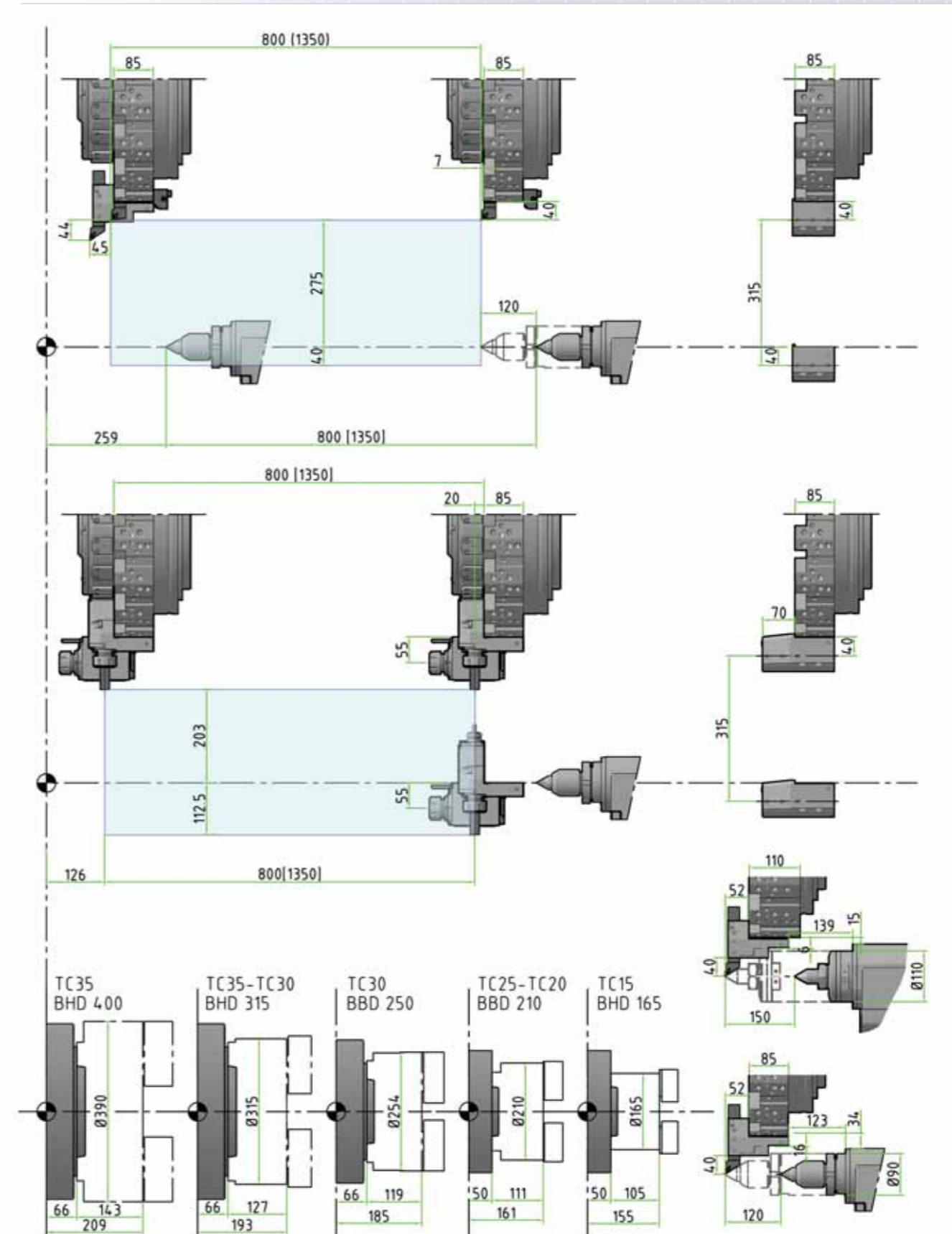
Legend:

- COMMON TOOL HOLDERS
- STANDARD DISC 12 STATIONS
- ◆ STANDARD DISC 16 STATIONS
- ◆ WITH TAILSTOCK
- ▲ WITH SUBSPINDLE
- ◌ WITH C AXIS
- ◆ WITHOUT C AXIS

Verfahrbereich TC15, TC20, TC25, TC30 & TC35 mit Gegenspindel.



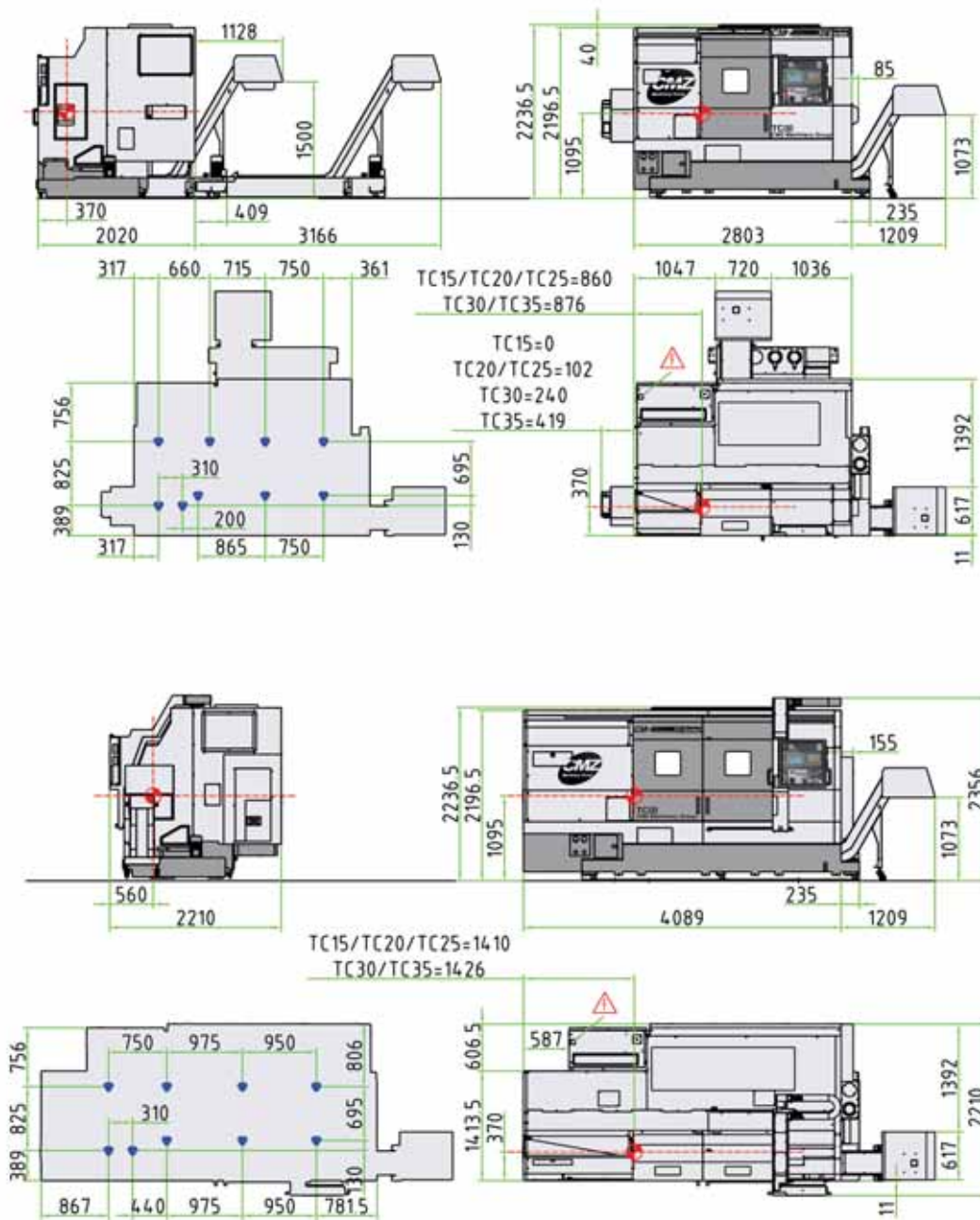
Verfahrbereich TC15, TC20, TC25, TC30 & TC35 mit Reitstock.



TC35	TC30	TC25	TC20	TC15	[Option]
TC35YS/800 TC35MS/800 TC35Y TC35M TC35	TC30YS/800 TC30MS/800 TC30Y TC30M TC30	TC25YS/800 TC25MS/800 TC25Y TC25M TC25	TC20YS/800 TC20MS/800 TC20Y TC20M TC20	TC15YS/800 TC15MS/800 TC15Y TC15M TC15	Umlaufdurchmesser über Bett (mm) Umlaufdurchmesser über Schlitten (mm) Max. Drehdurchmesser (mm) TC/800 TC/1350 Distanz Spannfüter - Reitstock Distanz Spannfüter - Spannfutter (Gegenspindel) Verfahrweg X-Achse TC/800 TC/1350 Verfahrweg Z-Achse Verfahrweg Y-Achse Verfahrweg B-Achse Eilgang X-Achse Eilgang Z-Achse Eilgang Y-Achse Eilgang B-Achse Beschleunigung Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Hauptspindel (max./S6 40%) Drehmoment Hauptspindel (max./S6 40%)
920* 745 550 (520 VDI40 - 512 VDI50) 866 mm 1416 mm 765,7 mm 315 800 1350 +80 -60 803 30 30 15 30 1 (1g=9,8 m/sec²) 3000 rpm 240 160 ASA 11° A2 106 95 315 95 1500Nm (max) 1273Nm (S3 25%) 1035Nm (S1)	920* 745 550 (520 VDI40 - 512 VDI50) 874 mm 1424 mm 773,7 mm 315 800 1350 +80 -60 803 30 30 15 30 1 (1g=9,8 m/sec²) 3500 200 130 ASA 8° A2 86 77 250 77 42 / 27 1020 Nm (max) 720 Nm (S6 40%)	920* 745 550 (520 VDI40 - 512 VDI50) 898 mm 1448 mm 797,7 mm 315 800 1350 +80 -60 803 30 30 15 30 1 (1g=9,8 m/sec²) 4000 170 110 ASA 6° A2 73 66 250/210 66 35 / 19 900 Nm (max) 363 Nm (S6 40%)	920* 745 550 (520 VDI40 - 512 VDI50) 898 mm 1448 mm 797,7 mm 315 800 1350 +80 -60 803 30 30 15 30 1 (1g=9,8 m/sec²) 4000 170 110 ASA 6° A2 73 66 210 66 22 / 15 366 Nm (max) 286 Nm (S6 40%)	920* 745 550 (520 VDI40 - 512 VDI50) 904 mm 1454 mm 803,7 mm 315 800 1350 +80 -60 803 30 30 15 30 1 (1g=9,8 m/sec²) 5000 140 90 ASA 6° A2 57 46 165 / 210 43 / 52 14 / 8 292 Nm (max) 153 Nm (S6 40%)	Umlaufdurchmesser über Bett (mm) Umlaufdurchmesser über Schlitten (mm) Max. Drehdurchmesser (mm) TC/800 TC/1350 Distanz Spannfüter - Reitstock Distanz Spannfüter - Spannfutter (Gegenspindel) Verfahrweg X-Achse TC/800 TC/1350 Verfahrweg Z-Achse Verfahrweg Y-Achse Verfahrweg B-Achse Eilgang X-Achse Eilgang Z-Achse Eilgang Y-Achse Eilgang B-Achse Beschleunigung Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Hauptspindel (max./S6 40%) Drehmoment Hauptspindel (max./S6 40%)
Reitstock	Reitstock	Reitstock	Reitstock	Reitstock	Reitstock
Pinolen Durchmesser Kegeleinfnahme Pinolenhub TC/800 TC/1350 Pinolendruck bei 45Kg/cm² Anzahl Werkzeugplätze Werkzeugaufnahme Wechselzeit Spannkraft bei 45 bar VDI Revolver Anzahl angetriebener Werkzeugplätze Drehzahl max. Antriebsleistung max. Drehmoment max. Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Gegenspindel (max./S6 40%) Drehmoment Gegenspindel (max./S6 40%)	Pinolen Durchmesser Kegeleinfnahme Pinolenhub TC/800 TC/1350 Pinolendruck bei 45Kg/cm² Anzahl Werkzeugplätze Werkzeugaufnahme Wechselzeit Spannkraft bei 45 bar VDI Revolver Anzahl angetriebener Werkzeugplätze Drehzahl max. Antriebsleistung max. Drehmoment max. Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Gegenspindel (max./S6 40%) Drehmoment Gegenspindel (max./S6 40%)	Pinolen Durchmesser Kegeleinfnahme Pinolenhub TC/800 TC/1350 Pinolendruck bei 45Kg/cm² Anzahl Werkzeugplätze Werkzeugaufnahme Wechselzeit Spannkraft bei 45 bar VDI Revolver Anzahl angetriebener Werkzeugplätze Drehzahl max. Antriebsleistung max. Drehmoment max. Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Gegenspindel (max./S6 40%) Drehmoment Gegenspindel (max./S6 40%)	Pinolen Durchmesser Kegeleinfnahme Pinolenhub TC/800 TC/1350 Pinolendruck bei 45Kg/cm² Anzahl Werkzeugplätze Werkzeugaufnahme Wechselzeit Spannkraft bei 45 bar VDI Revolver Anzahl angetriebener Werkzeugplätze Drehzahl max. Antriebsleistung max. Drehmoment max. Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Gegenspindel (max./S6 40%) Drehmoment Gegenspindel (max./S6 40%)	Pinolen Durchmesser Kegeleinfnahme Pinolenhub TC/800 TC/1350 Pinolendruck bei 45Kg/cm² Anzahl Werkzeugplätze Werkzeugaufnahme Wechselzeit Spannkraft bei 45 bar VDI Revolver Anzahl angetriebener Werkzeugplätze Drehzahl max. Antriebsleistung max. Drehmoment max. Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Gegenspindel (max./S6 40%) Drehmoment Gegenspindel (max./S6 40%)	Pinolen Durchmesser Kegeleinfnahme Pinolenhub TC/800 TC/1350 Pinolendruck bei 45Kg/cm² Anzahl Werkzeugplätze Werkzeugaufnahme Wechselzeit Spannkraft bei 45 bar VDI Revolver Anzahl angetriebener Werkzeugplätze Drehzahl max. Antriebsleistung max. Drehmoment max. Spindelrehzahl Lagerdurchmesser Aussen Lagerdurchmesser Innen Spindelrinne Spindelbohrung Spindelrührlass im Zugrohr Spannfutter Durchmesser Spannfutter Durchlass Antriebsleistung Gegenspindel (max./S6 40%) Drehmoment Gegenspindel (max./S6 40%)
AGW	AGW	AGW	AGW	AGW	AGW
TC/800 TC/1350 Kapazität Kühlmittel Kapazität Hydrauliktank Kapazität Schmiermittel Gesamtanschlussleistung Stromversorgung Umgebungstemperatur max TC/800 TC/1350 Gewicht TC/800 TC/1350 Abmaße	TC/800 TC/1350 Kapazität Kühlmittel Kapazität Hydrauliktank Kapazität Schmiermittel Gesamtanschlussleistung Stromversorgung Umgebungstemperatur max TC/800 TC/1350 Gewicht TC/800 TC/1350 Abmaße	TC/800 TC/1350 Kapazität Kühlmittel Kapazität Hydrauliktank Kapazität Schmiermittel Gesamtanschlussleistung Stromversorgung Umgebungstemperatur max TC/800 TC/1350 Gewicht TC/800 TC/1350 Abmaße	TC/800 TC/1350 Kapazität Kühlmittel Kapazität Hydrauliktank Kapazität Schmiermittel Gesamtanschlussleistung Stromversorgung Umgebungstemperatur max TC/800 TC/1350 Gewicht TC/800 TC/1350 Abmaße	TC/800 TC/1350 Kapazität Kühlmittel Kapazität Hydrauliktank Kapazität Schmiermittel Gesamtanschlussleistung Stromversorgung Umgebungstemperatur max TC/800 TC/1350 Gewicht TC/800 TC/1350 Abmaße	TC/800 TC/1350 Kapazität Kühlmittel Kapazität Hydrauliktank Kapazität Schmiermittel Gesamtanschlussleistung Stromversorgung Umgebungstemperatur max TC/800 TC/1350 Gewicht TC/800 TC/1350 Abmaße
Verschiedenes	Verschiedenes	Verschiedenes	Verschiedenes	Verschiedenes	Verschiedenes

durch konstante Weiterentwicklung unserer Produkte können die hier angegebenen Daten ohne Vorankündigung geändert werden
*maximaler Umlaufdurchmesser mit Standardtür ist 580mm. Optionale Türen für 850mm und 920mm.

TC Serie - Abmaße.



CMZ Machinery Group, S.A.

Azkorra, s/n
48250 ZALDIBAR - Spain
Telf. +34 94 682 65 80
Fax +34 94 622 53 25
info@cmz.com
www.cmz.com

CMZ France SAS

Parc Technologique Nord
65, Avenue Condorcet
38090 VAULX MILIEU - France
Telf. +33 (0)4 74 99 03 22
Fax +33 (0)4 74 94 74 01
contact@cmz.fr
www.cmz.fr

CMZ UK Ltd

6 Davy Court
Central Park
Rugby
CV23 0UZ - United Kingdom
Telf. +44 (0)1788 56 21 11
Fax +44 (0)1788 56 21 22
info@cmz.co.uk
www.cmz.co.uk

DISTRIBUTOR / AGENT

CMZ Deutschland GmbH

Holderäckerstr.31
70499 Stuttgart
Tel.: +49 (0) 711 469204 60
Fax +49 (0) 711 469204 80
info-de@cmz.com
www.cmz.com