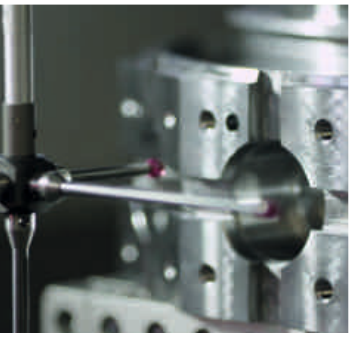
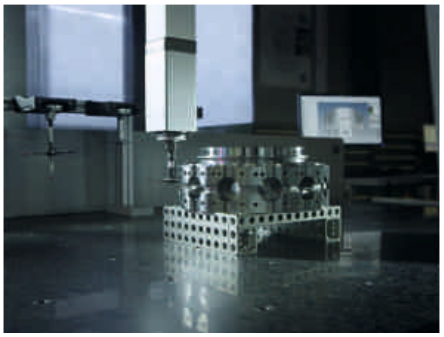
SPINNER

Werkzeugmaschinen

Das komplette
Maschinenprogramm für
Drehen, Fräsen und Schleifen







Lieferprogramm

Maschinenbau aus Tradition

www.spinner.eu.com
sales@spinner.eu.com



4 **Microturn:**
Dreh-Fräszentrum zur Komplettbearbeitung UND Feinstbearbeitung



6 **Microturn Grind:**
Hartdreh-Schleifzentrum für Feinstbearbeitung



8 **Serie TC:**
Leistungsstarke Universal-Drehmaschinen für hohe Zerspanungsleistung



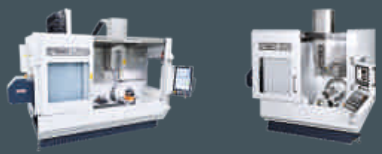
10 **Serie TS:**
Hochleistungs-Präzisionsdrehmaschine mit einem Revolver und Y-Achse



12 **Serie TTS:**
Hochleistungs-Drehzentrum zur Simultanbearbeitung mit bis zu vier Revolvern



14 **Serie U-Compact-Line:**
Fahrständer-Bearbeitungszentren mit 3, 4 oder 5-Achsenbearbeitung, als Einstieg in die Oberklasse im Fräsen



16 **Serie U-Advanced:**
Fahrständer-Bearbeitungszentren 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.

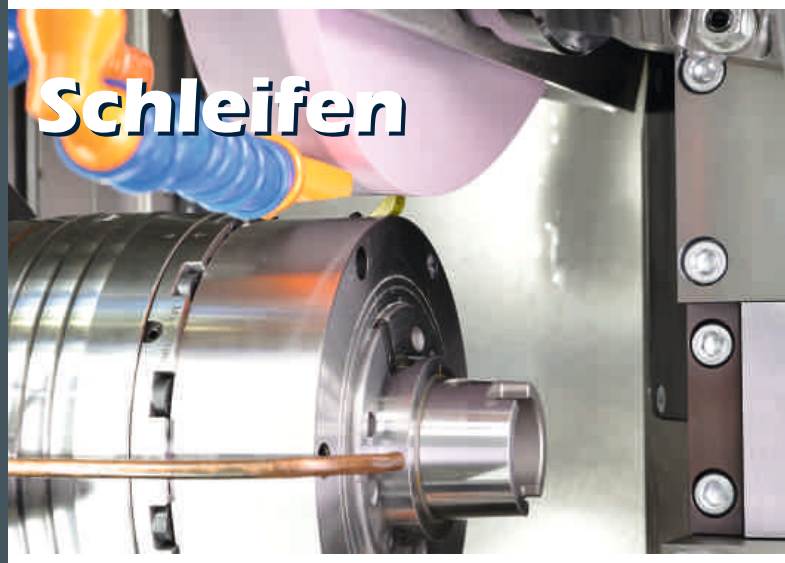
Gerne liefern wir auch schlüsselfertige Projekte mit Automation für Ihre Großserienfertigung. Damit der Einsatz unserer Werkzeugmaschinen zum Erfolg wird, bieten wir zudem Schulungsseminare zur Bedienung, Programmierung und Wartung rund um unsere Anlagen an.

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.









Microturn

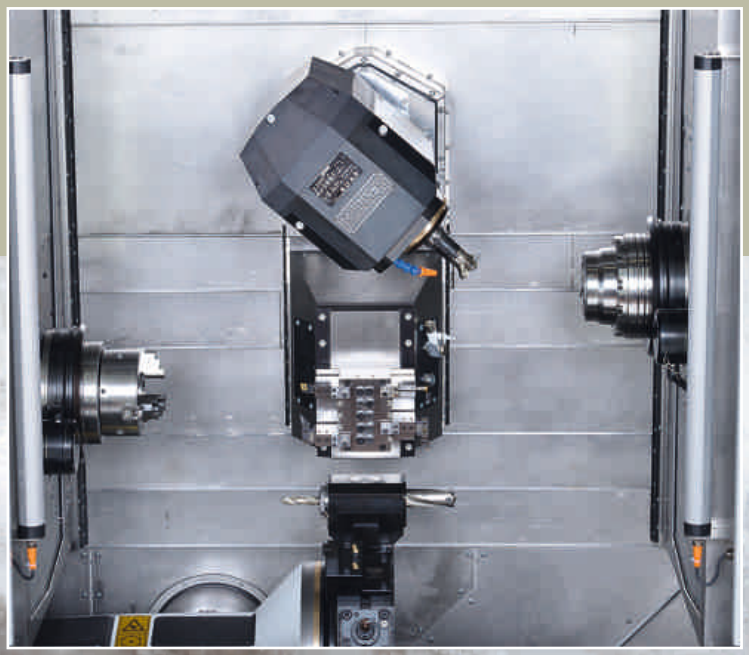
Feinstdrehen
Hartdrehen
Universalbearbeitungen

Dreh-Fräszentrum zur Komplettbearbeitung





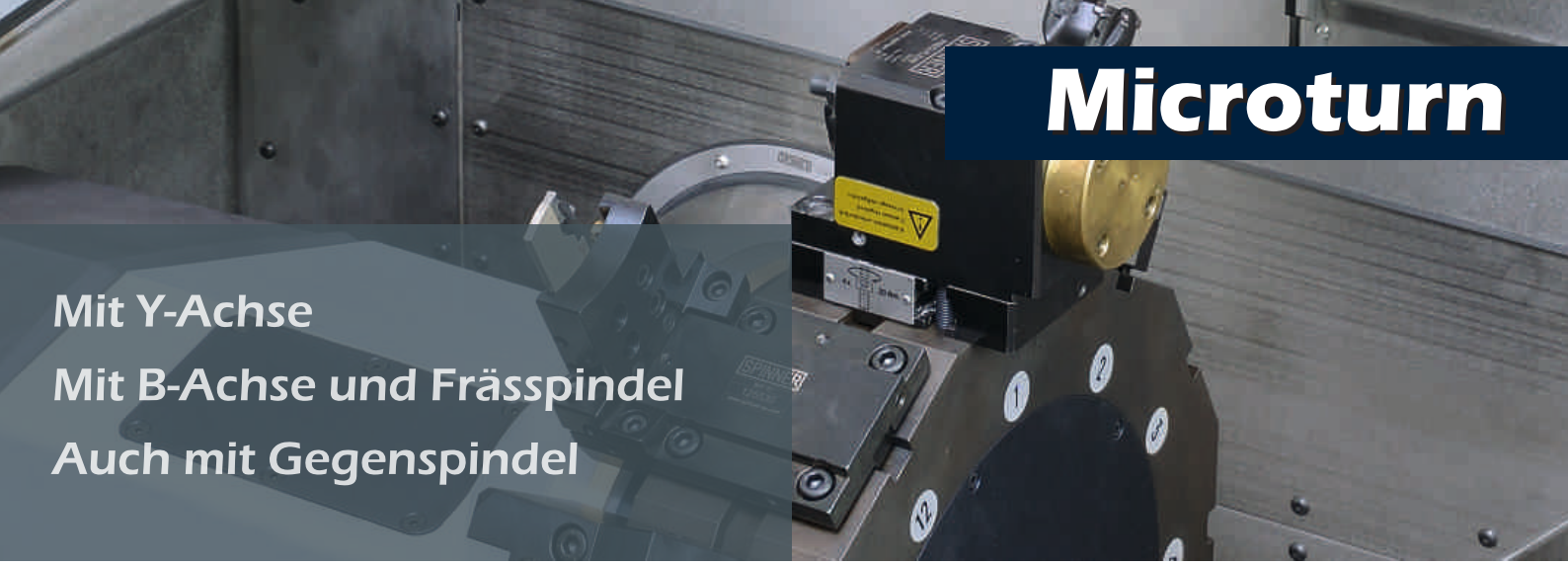
- In X 600mm und Z 350mm verfahrende Spindeln für hochsteifes und optimiertes Positionierverhalten < 1 µm
- Direkte Messsysteme in allen Achsen
- Feststehender Lineartisch zum Aufbau von Werkzeugen oder Sonderaufbauten
- Hochgenaue Motorspindeln verschiedener Größen „Made by SPINNER“
- Feinstbearbeitung bei der Hartzerspanung



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

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

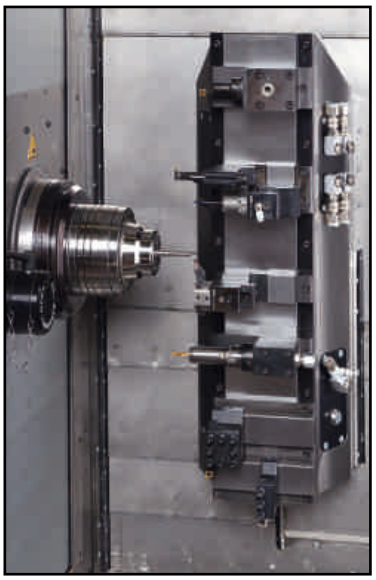
Ausbaubar bis zum Dreh-Fräszentrum mit 5-Achs-Bearbeitung an 6 Werkstückseiten.



Microturn

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

UND Feinstbearbeitung



L-Version
In X1/Z1 hochgenau verfahrende 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



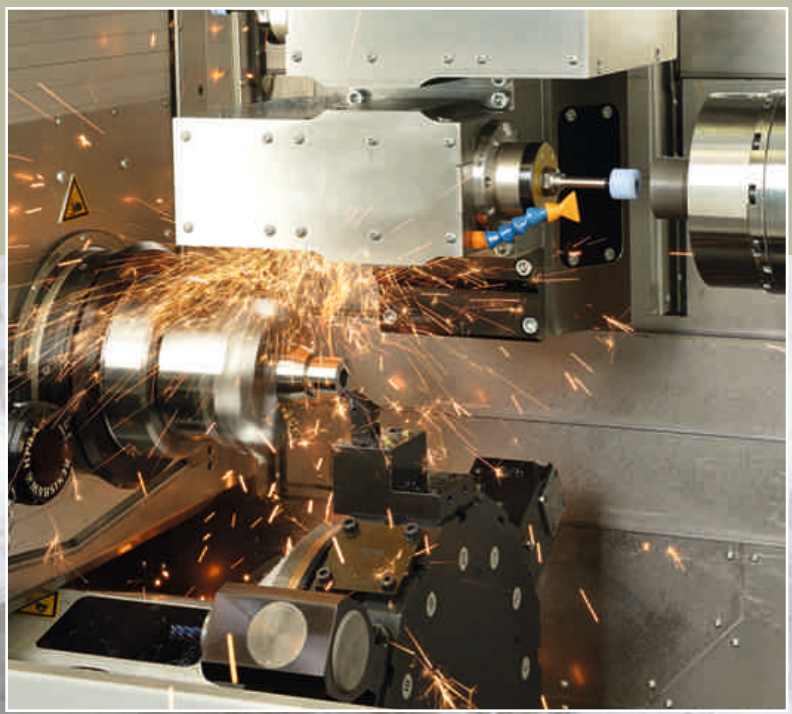
Einzigartige Kombination aus universeller Weich- und Hartdrehbearbeitung und den Möglichkeiten einer Außen- und Innenrundschleifmaschine.

Nebenstehendes Bild zeigt die Microturn Grind als Doppelspindler mit Übergabe von Spindel 1 auf Spindel 2 und Simultanbearbeitung auf beiden Seiten. Auch als Einspindler 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

Einspindelig oder zweispindelig



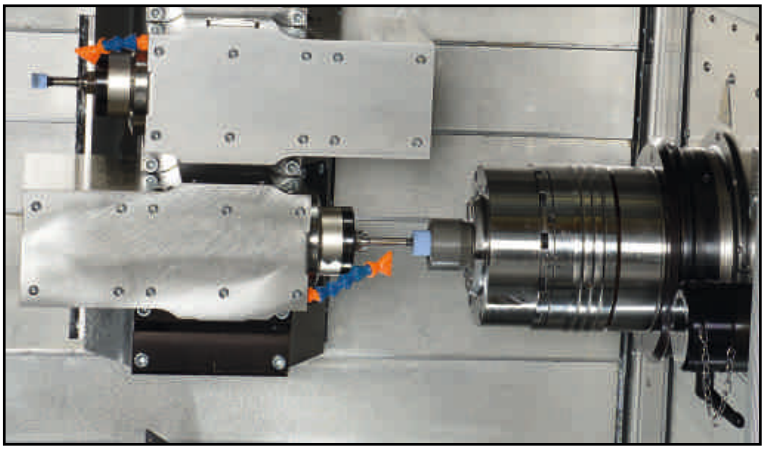
Außenschleifen mit leistungsstarker Schleifspindel im Schrägeinstich, auch zum Planschleifen von Schultern.

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

TC



Universell
Stabil
Kompakt

Leistungsstarke Universaldrehmaschinen





■ 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/ONE oder Fanuc 32i



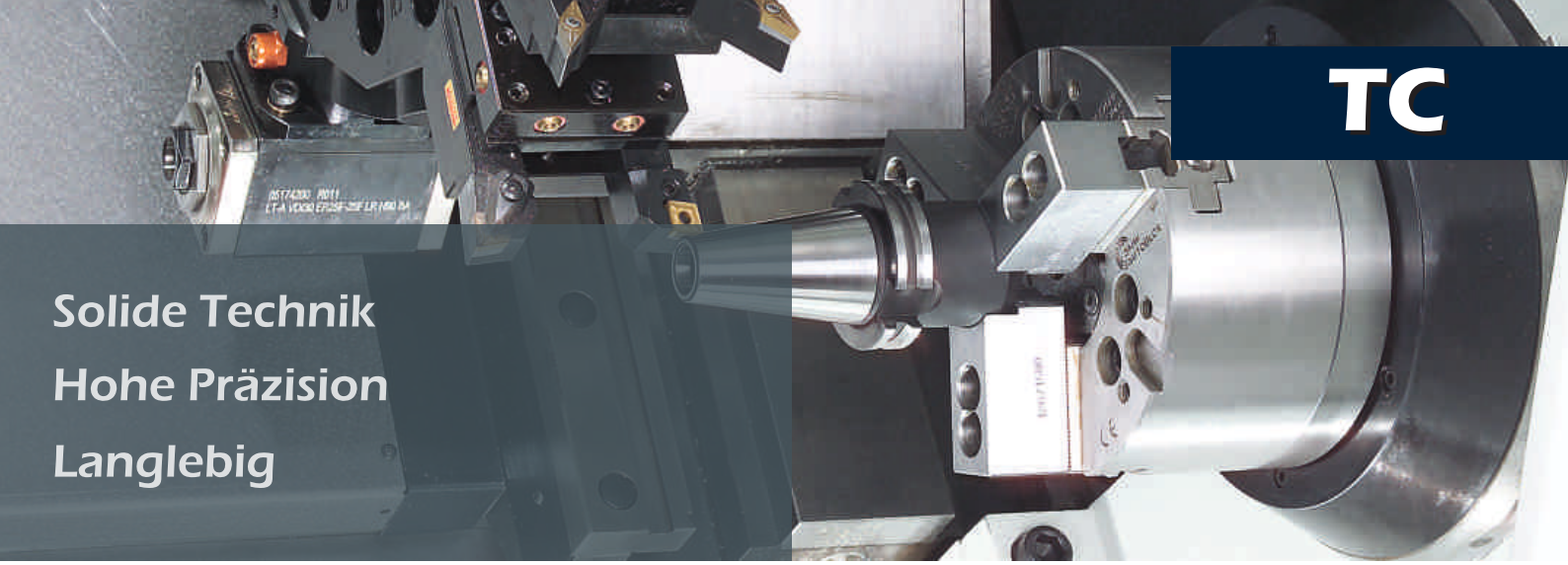
Mit Automation erhältlich



Revolver VDI50
auf TC800-MC



Y-Achse voll im
Maschinenbett integriert



TC

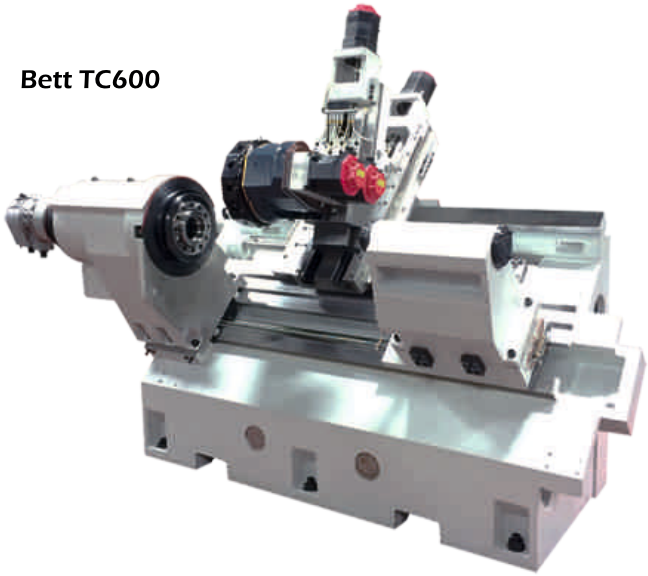
Solide Technik
Hohe Präzision
Langlebig

Mit Drehlängen von 400 bis 1500 mm





Bett TC600











Modellgrößen

	Stangenmaterial bis	Futtergrößen	Max. Drehlänge
TC300	52 mm	160/210 mm	350 mm
TC400	52 mm	160/210 mm	500 mm
TC600	65/85 mm	250 mm	650 mm
TC610	65/85 mm	250/315 mm	700 mm
TC610L	65/85 mm	250/315 mm	1250 mm
TC800	85/110/175 mm	250/315/400/500 mm	900-1500 mm

TS

Leistungsstark
Präzise
Universell

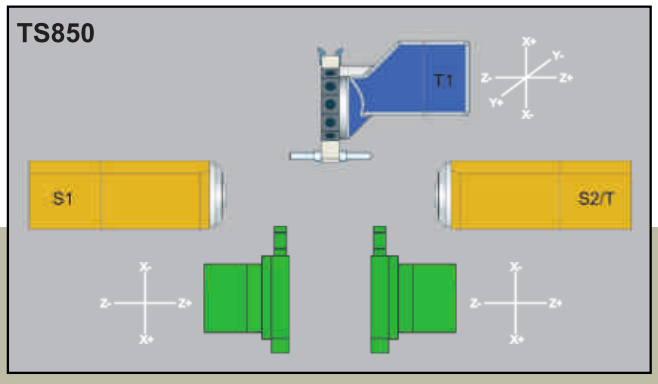
Hochleistungs-Präzisionsdrehmaschine



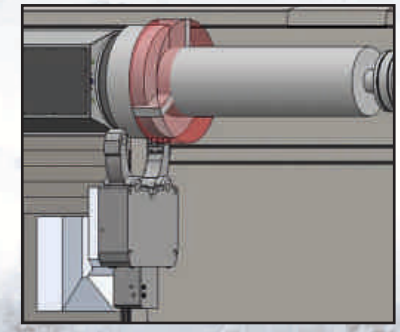
TS850

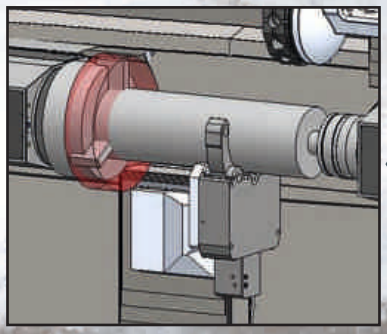
Lieferbar in 4 Modellgrößen:

TS350, TS750, TS850, TS850XL



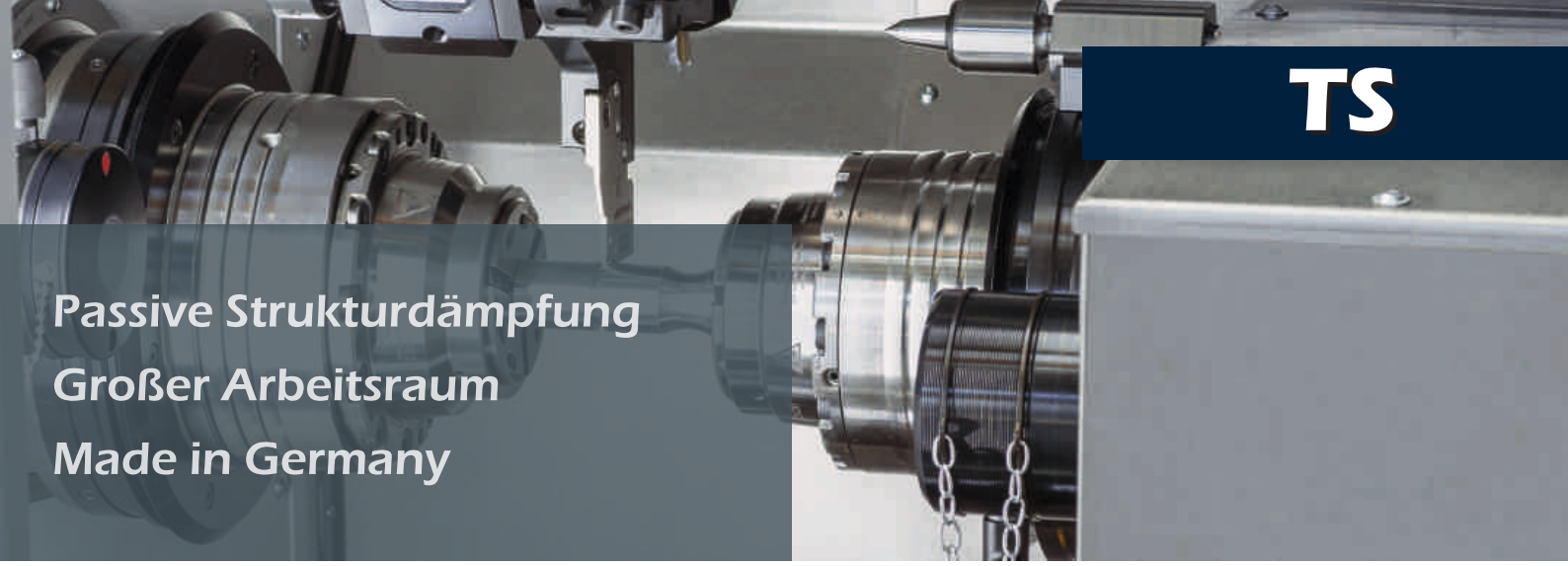
- Motorspindeln mit Wasserkühlung
- Stangendurchlass 36/52/65/85/125 mm
- Hochleistungsaufbau des Maschinenbettes
- Perfekter freier Spänefall mit optimaler Führungsbahnabdeckung
- Robuster Revolver "Made by SPINNER" mit hochgenauen Werkzeugaufnahmen BMT
- Mit einem im Arbeitsraum obenliegenden Revolver mit Y-Achse
- Mit Gegenspindel oder Reitstock





Flexibel einsetzbare Lünetten für TS850/TS850XL, optional jeweils in zwei CNC-Achsen verfahrbar auf einem Kreuzschlitten, um schnell und präzise von einer geschützten Parkposition zum Einsatz gebracht zu werden.

Optionale Lünette für TS850/TS850XL



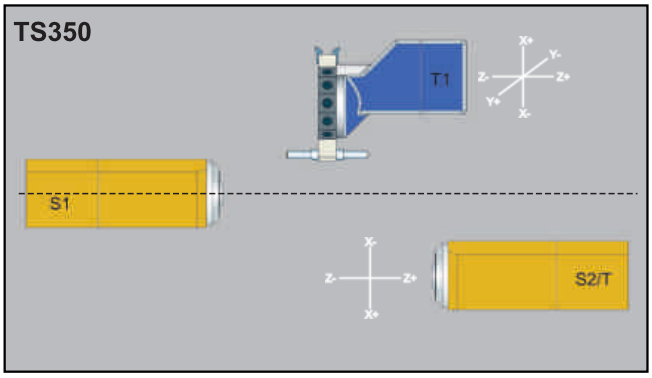
TS

Passive Strukturdämpfung
Großer Arbeitsraum
Made in Germany

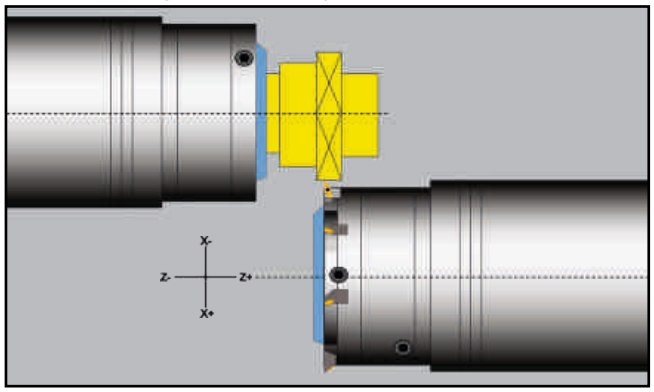
Mit einem Revolver und Y-Achse

Modellgröße TS350

- Gegenspindel in Längsrichtung UND Querrichtung verfahrbar
- Exzentrische Übernahme durch die Gegenspindel möglich
- Mehrkantflächen leistungsstark und präziser als mit angetriebenen Werkzeugen erzeugen
- Gegenspindel optional mit angebautem Reitstock



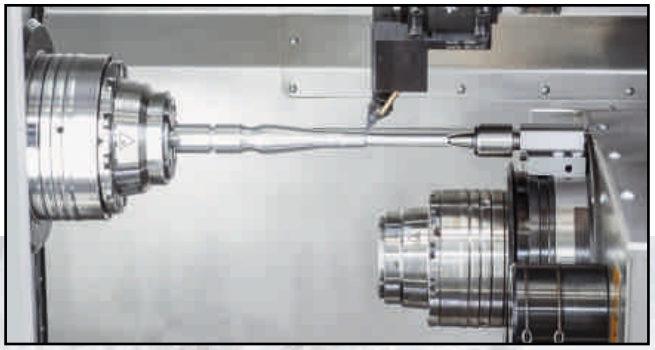
Mehrkantschlagen mit der Gegenspindel TS350





TS350

Gegenspindel TS350 mit optionalem Reitstock



Modellgrößen

	Stangenmaterial bis	Futtergrößen	Max. Drehlänge
TS350	36/52 mm	Ø125-210 mm	450 mm
TS750	65/85/125 mm	Ø250-600 mm	1350 mm
TS850	65/85/125 mm	Ø250-600 mm	1250 mm
TS850XL	65/85/125 mm	Ø250-600 mm	1850 mm

TTS



Simultanbearbeitung ab Stangenmaterial oder mit Automation



TTS42/TTS65 Triplex

Lieferbar in 6 Modellgrößen:

TTS36, TTS42, TTS52
TTS65, TTS85, TTS125



TTS36/TTS52 Duplex

- Perfekte Führungsbahnabdeckung
- Motorspindeln mit Wasserkühlung
- Stangendurchlass 36/42/52/65/85/125 mm
- Perfekter freier Spänefall
- DIE produktive Drehzelle zur Verarbeitung von Stangenmaterial oder mit Automation
- Reduktion der Bearbeitungszeiten durch Parallelbearbeitung mit bis zu 4 Revolvern
- Zwei Y-Achsen in der TRIPLEX-Version und QUADREX-Version
- Jeder Revolver kann sowohl an der Haupt- als auch an der Gegenspindel arbeiten [1)]
- Erhöhte Zerspanungsleistung durch integrierte passive Schwingungsdämpfung (TTS42/TTS65)
- Robuste Revolver "Made by SPINNER" mit hochgenauen Werkzeugaufnahmen BMT
- Gegenspindel bei Modellgröße TTS36/TTS52 optional mit angebautem Reitstock

Gegenspindel bei Modellgröße TTS36/TTS52 in Längs- UND Querrichtung verfahrbar





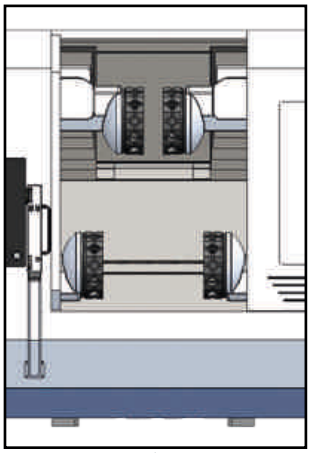




TTS

Passive Strukturdämpfung
Erhöhte Zerspanungsleistung
Made in Germany

Für komplexe Dreh- UND Frästeile



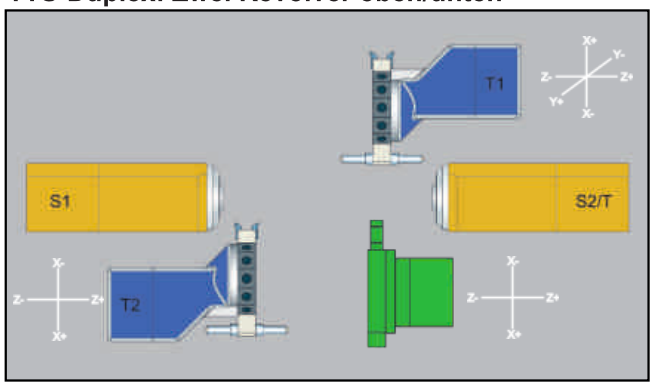


TTS85/TTS125 Duplex

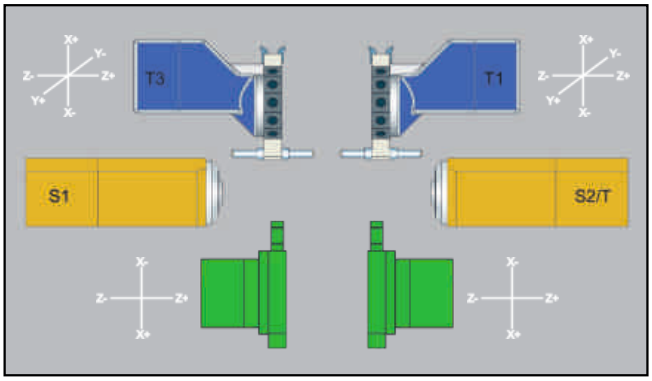
TTS-Quadrex [2]

Top-Modell mit vier simultan arbeitenden Revolvern für hohe Produktivität in der Stangen- und Futterbearbeitung.

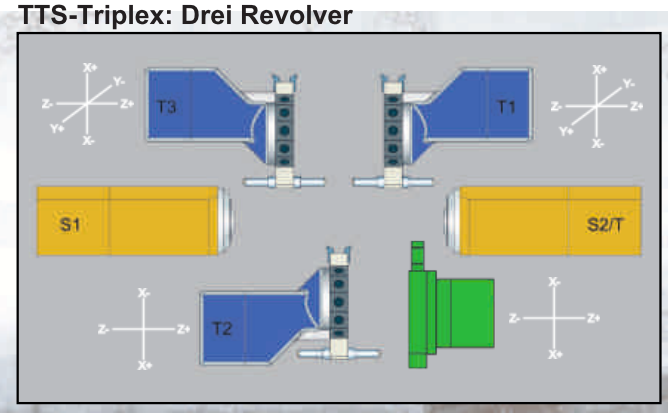
TTS-Duplex: Zwei Revolver oben/unten



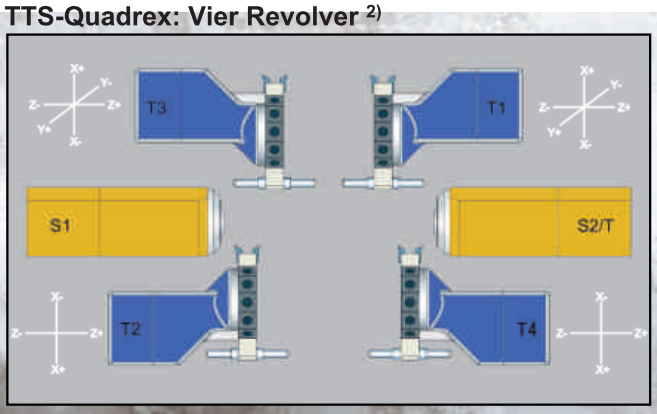
TTS-Twin: Zwei Revolver oben



TTS-Triplex: Drei Revolver



TTS-Quadrex: Vier Revolver [2]



Optionale Lünette für TTS85/TTS125

1) Gültig für TTS42/TTS65 und TTS85/TTS125
2) Nur erhältlich für TTS85/TTS125

U-Compact



Universell
Kompakt
Kostengünstig

Universal-Bearbeitungszentrum



U630 Compact erhältlich in 3 Ausbaustufen

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





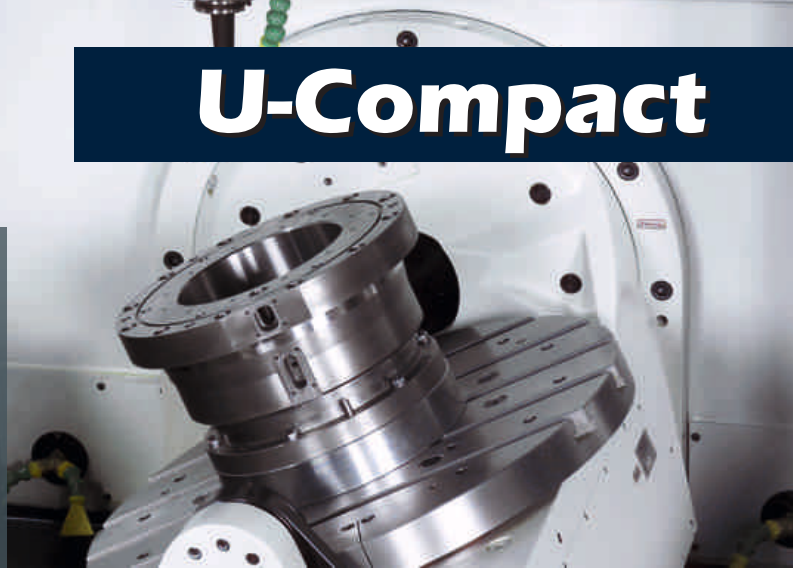


- Großer Verfahrweg in X mit 630 mm oder 1530 mm
- Beidseitige Lagerung der Kippachse
- DIE Einstiegsmaschine in die 5-Achs-Bearbeitung





U-Compact

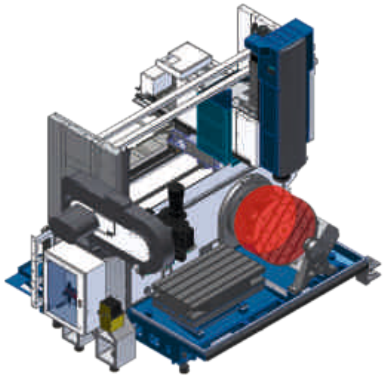


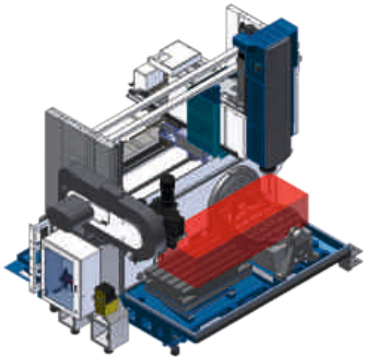
Dynamisch
Gut zugänglich
Flexibel einsetzbar

Für den Einstieg in die 5-Achs-Bearbeitung

U1530 Compact erhältlich in 3 Ausbaustufen

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





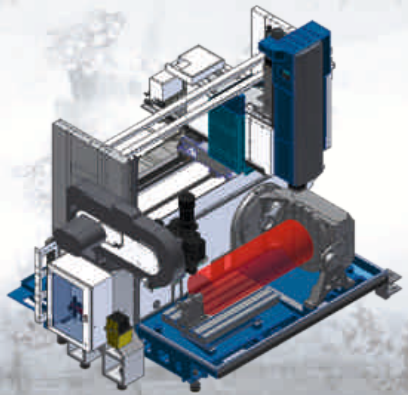


Mit Heidenhain TNC7 16 Zoll









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

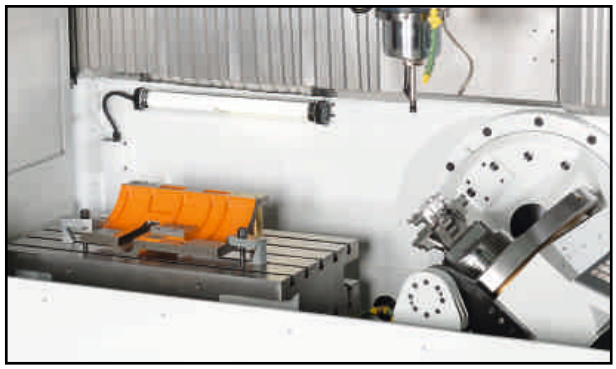


Professionelle 5-Achs-Bearbeitung
Hohe Dynamik
Optimal kompakt und gekapselt

Fahrständer-Bearbeitungszentrum

U1530 erhältlich in 3 Ausbaustufen
- U3-1530: 3-Achs-Version mit großem Starrtisch
- U4-1530: 4-Achs-Version mit großem Drehtisch und Starrtisch links im Arbeitsraum
- U5-1530: 5-Achs-Version mit integriertem Dreh-/Kipptisch und Starrtisch links im Arbeitsraum





U5-1530 mit Siemens ONE und 24-Zoll Touchpanel

- Hochgenaue Rundtische verfügbar mit integrierter Massenkompensation
- Bis 122 Werkzeuge ausbaubar
- Mit Palettenwechsler lieferbar
- Modernste Steuerungen: Siemens ONE oder Heidenhain TNC7
- Mit neuester digitaler Antriebstechnik
- Drehzahlen bis 20.000 Upm







Bearbeitungsbeispiel U4 und U5

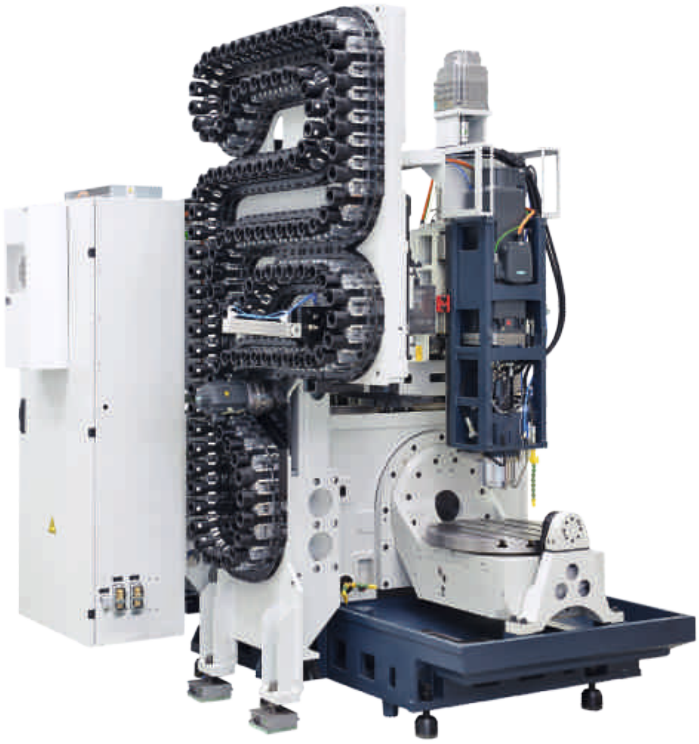
U-Advanced

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

Neu mit SINUMERIK ONE/TNC7





U5-630 mit Heidenhain TNC7 19 Zoll





Verfahrwege

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

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 20.000 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





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

Gussaufbau VC1650



Verfahrwege

	X-Achse	Y-Achse	Z-Achse
VC450	450 mm	400 mm	400 mm
VC750	760 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

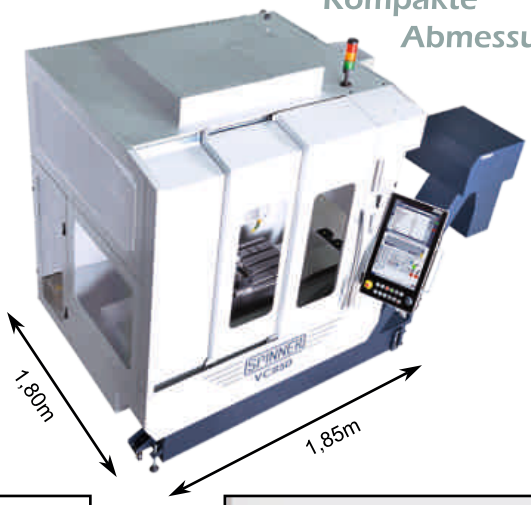
VC850-5A
Mit integriertem 5-Achsen-Tisch
Hochgenau und dynamisch

DAS hochgenaue Bearbeitungszentrum für 4/5-Achsen Bearbeitung auf kleinstem Aufstellplatz.



Neu mit SINUMERIK ONE

Kompakte Abmessungen





Siemens ONE



Heidenhain TNC7



Fanuc 0iF Plus

VC850-4A/5A



VC850-4A
Mit integrierter Bearbeitungsbrücke
Mit kompakten Abmessungen

Variante VC850-4A

Mit integrierter 4. Achse und Gegenlager verbunden über Aufspannwippe.

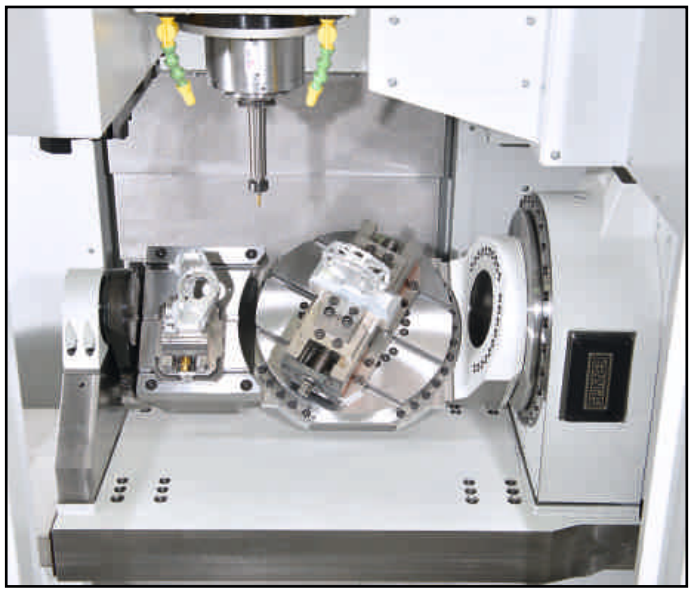
Für Mehrfachaufspannung in der Serienfertigung.



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.



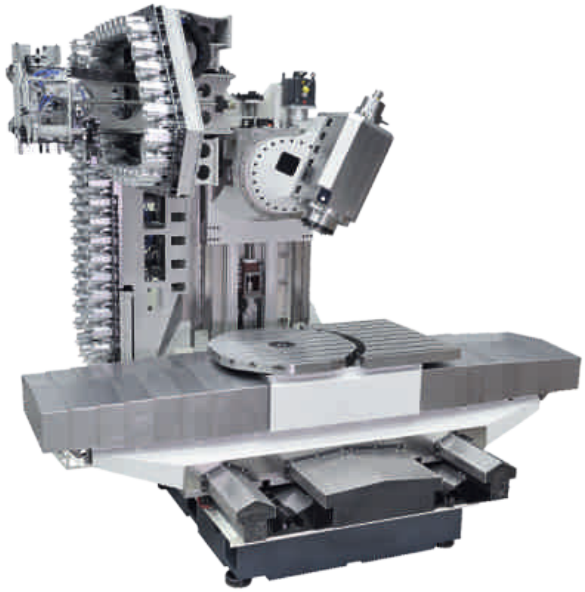
	VC850-4A	VC850-5A
Verfahrwege X/Y/Z	850/510/510 mm	850/510/510 mm
Spindeln	12.000/18.000 Upm	12.000/18.000 Upm
4. Achse mit Wippe	X	
4./5. Achse als Dreh-/Kipptisch		X

VC1650-5A



Leistungsstark
Dynamisch
Ergonomisch

5-Achsen Präzisions-Bearbeitungszentrum

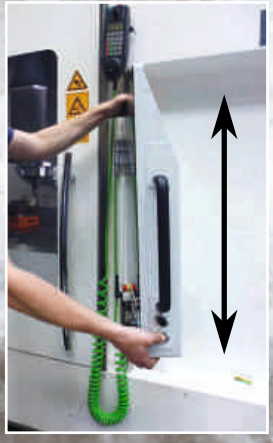




- Neuartiges, patentiertes Abdeckungskonzept
- Ideal für schwere Werkstücke
- Zusätzlicher Starrtisch für 3-Achs-Bearbeitung
- Optimaler Spänetransport durch 4 Schneckenförderer
- Bis zu 138 Werkzeuge im Magazin







Steuerung ergonomisch einstellbar in Höhe und Winkel



VC1650-5A

Kompakt
Großer Arbeitsraum
Made in Germany

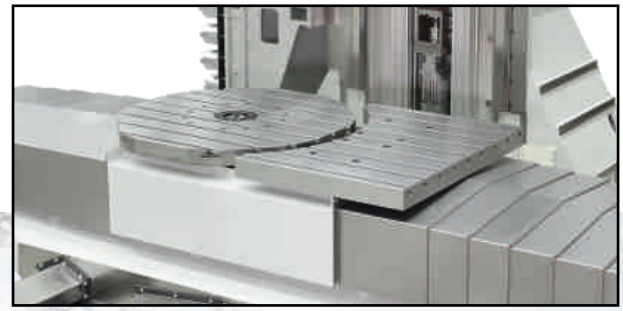
Für große Werkstücke







- Zusätzlicher Starrtisch 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 mm / 110 mm / 125 mm



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

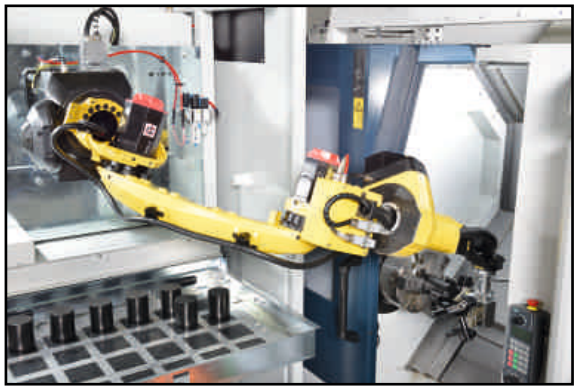


Robobox

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







Automation



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

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



SPINNER AG, Schweiz
Hauserstraße 35
CH-8451 Kleinandelfingen
Tel. 0041/52/3 01 21 55
info@spinner-ag.ch

SPINNER BULGARIA LTD
Kapsida Industrial Zone
3 Bavaria Street
4101 Kuklen, Plowdiw Region
info@spinner.bg



SPINNER North America LLC
PO Box 1004
Elk River, MN 55330
customersupport@spinnernorthamerica.com
Tel. 001-763-220-2901

SPINNER Italia S.r.l.
Via Cavalier Streparava, 9
I – 25038 Rovato (BS)
Tel. +39 030 7242 634
sales.italia@spinner.eu.com



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, Zubehöre enthalten

Stand 07/2026 (D)