

# TTS SERIE

MODELL TTS 38 / TTS 46 / TTS 52 / TTS 66



**CMZ**

Turning the world

# VERFÜGBARE OPTIONEN

## TTL MODELL

### Linke Spindel

- Ø38
- Ø46
- Ø52
- Ø66

### Rechte Spindel

- Ø38
- Ø46
- Ø52
- Ø66

### Oberer Revolver

- Ohne angetriebenes Werkzeug
- Mit angetriebenem Werkzeug
- Mit Y-Achse

### Unterer Revolver

- Ohne angetriebenes Werkzeug
- Mit angetriebenem Werkzeug
- Mit Y-Achse

Ohne unteren Revolver.

Es ist möglich, die Maschine nur mit dem oberen Revolver zu kaufen.



# TTS SERIE



# TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

## TTL MODELL

**Maschine ohne Antriebsriemen.  
Direktantrieb an allen Motoren.**

FANUC Servomotor  
für Revolverindexierung.

**Integrierter Spindelmotor  
für das angetriebene Werkzeug  
13 kW, 26,8 Nm, 12.000 rpm**

Ölgekühlter Revolver.

**Integrierter Spindelsynchronmotor**

- Synchronmotoren erlauben schnelleres Beschleunigen und Abbremsen als traditionelle Motoren.
- Ölgekühlt

Spindel mit Rollenlager.

FANUC Servomotor für Revolverindexierung

**•Integrierter Spindelmotor Y-Achse  
•Direktantrieb**

**Integrierter Spindelmotor  
für das angetriebene Werkzeug  
13 kW, 26,8 Nm, 12.000 rpm**

Ölgekühlter Revolver.

**Thermischer Sensor  
im Maschinenbett**

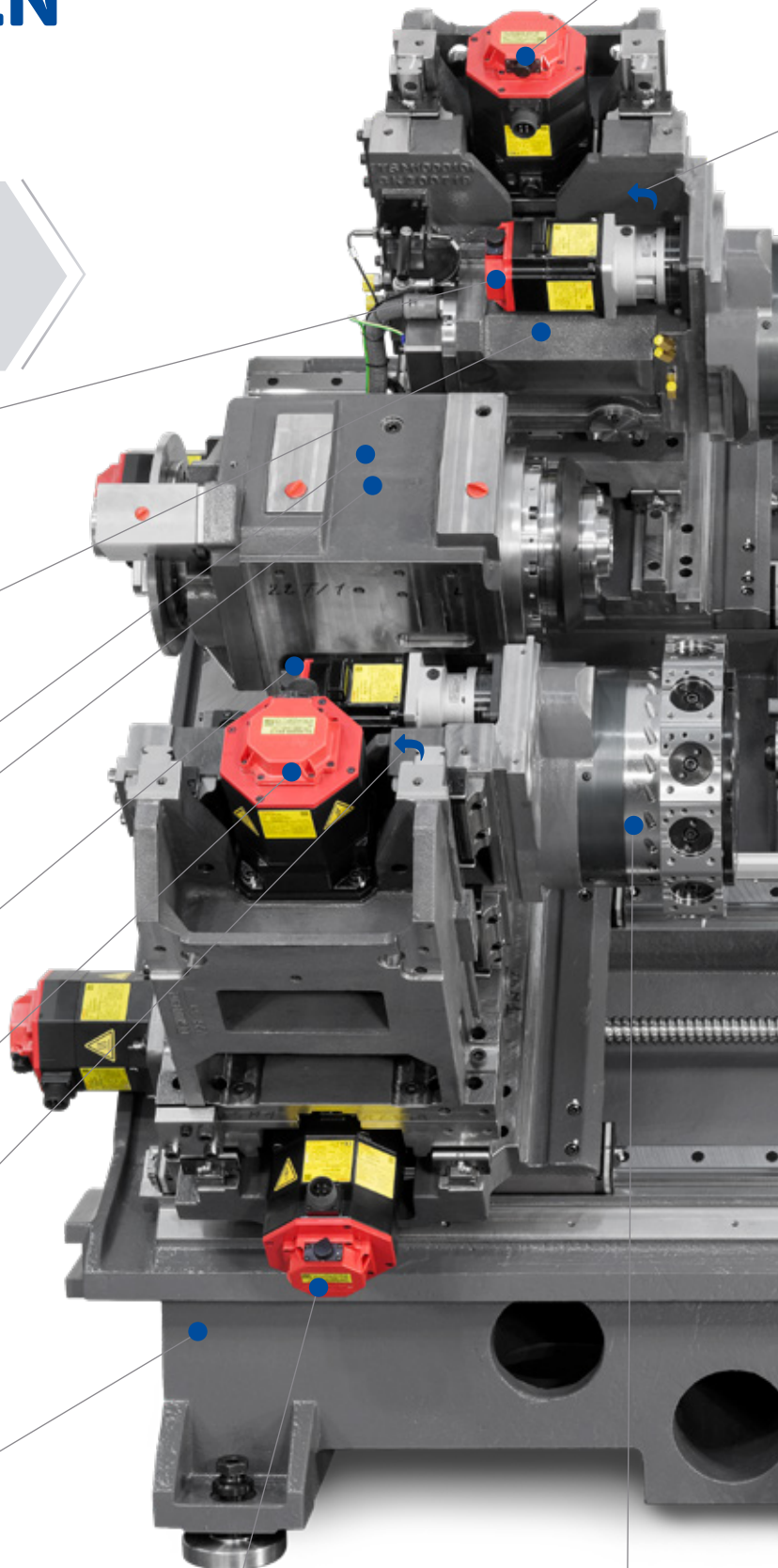
Kontrolliert die Temperatur des Öls,  
welches folgende Bauteile kühlt:

- Die Spindeln.
- Die Revolver.

**•Integrierter Spindelmotor  
X-Achse  
•Direktantrieb**

Revolverklemmung mit  
<Curvic Coupling>

**•Integrierter Spindelmotor  
an der Y-Achse  
•Direktantrieb**



# TTS SERIE

•Integrierter Spindelmotor  
X-Achse  
•Direktantrieb

Revolverklemmung mit  
<Curvic Coupling>.

Linear-Rollenführungen  
der Marke NSK.

Kinematik mit beidseitig ein- und  
vorgespannten  
Kugelrollspindeln.

## Integrierter Spindelsynchronmotor.

Synchronmotoren erlauben schnelleres  
Beschleunigen und Abbremsen als traditionelle Motoren.  
Ölgekühlt.

Spindel mit Rollenlager.

• Gegenspindel mit X3- und Z3-Achse  
• Option Fanuc <Compound Maching>

Sehr steifes 45° MONOBLOCK Bett

Abnehmbarer, separater Kühlmittelbehälter.  
Die Bauweise verhindert den Kontakt des Kühlmittels mit dem  
Maschinenbett und gewährleistet so die thermische Stabilität.  
Der Kühlmittelbehälter kann unabhängig vom Späneförderer entfernt werden.

# INTEGRIERTE SPINDELSYNCHRONMOTOREN

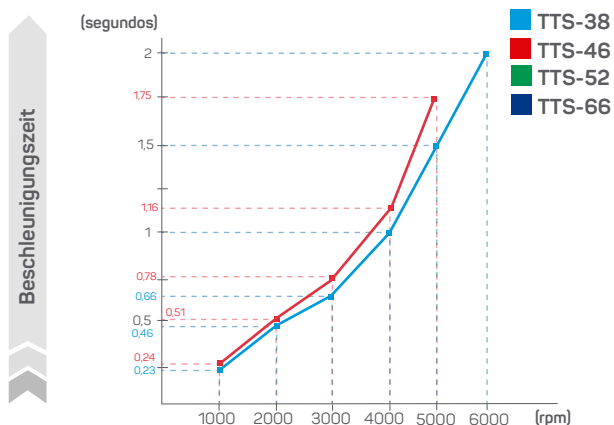
- SPINDELROTOR BLEIBT KÜHL
- REDUZIERTE WÄRMEAUSDEHNUNG
- HÖCHSTE PRÄZISION

## Keine Riemen und Scheiben

- Geringerer Radialschlag
- Bessere Oberflächenqualität
- Geringer Geräuschpegel
- Weniger Wartung

## BESCHLEUNIGUNGSZEIT

TTS 38 / TTS 46 / TTS 52 / TTS 66



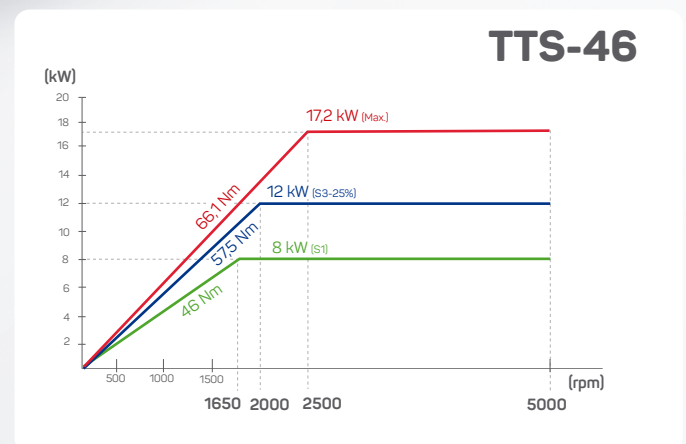
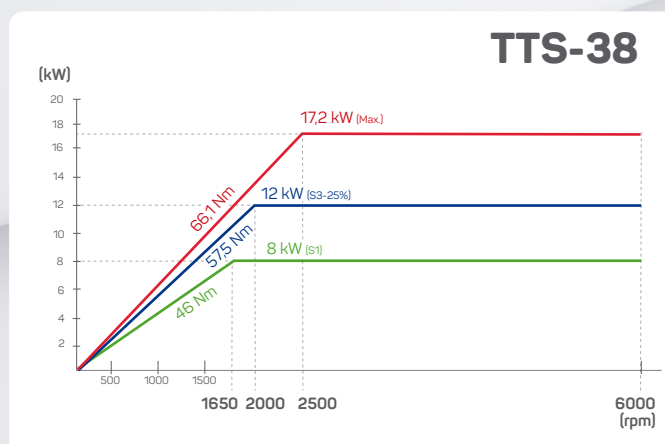
## Hydraulikzylinder mit 45kg/cm<sup>2</sup>

- Kompakter
- Reduzierter Querschnitt bedeutet höhere Spangeschwindigkeit
- Höhere Empfindlichkeit

## Spezieller Kühlmittel – Auffangbehälter von CMZ

Einfacher Zugang zur Einstellung der Sensoren. Leichte Entsorgung der durch das Zugrohr eingedrungenen Späne.

## LEISTUNGS- UND DREHMOMENTDIAGRAMME

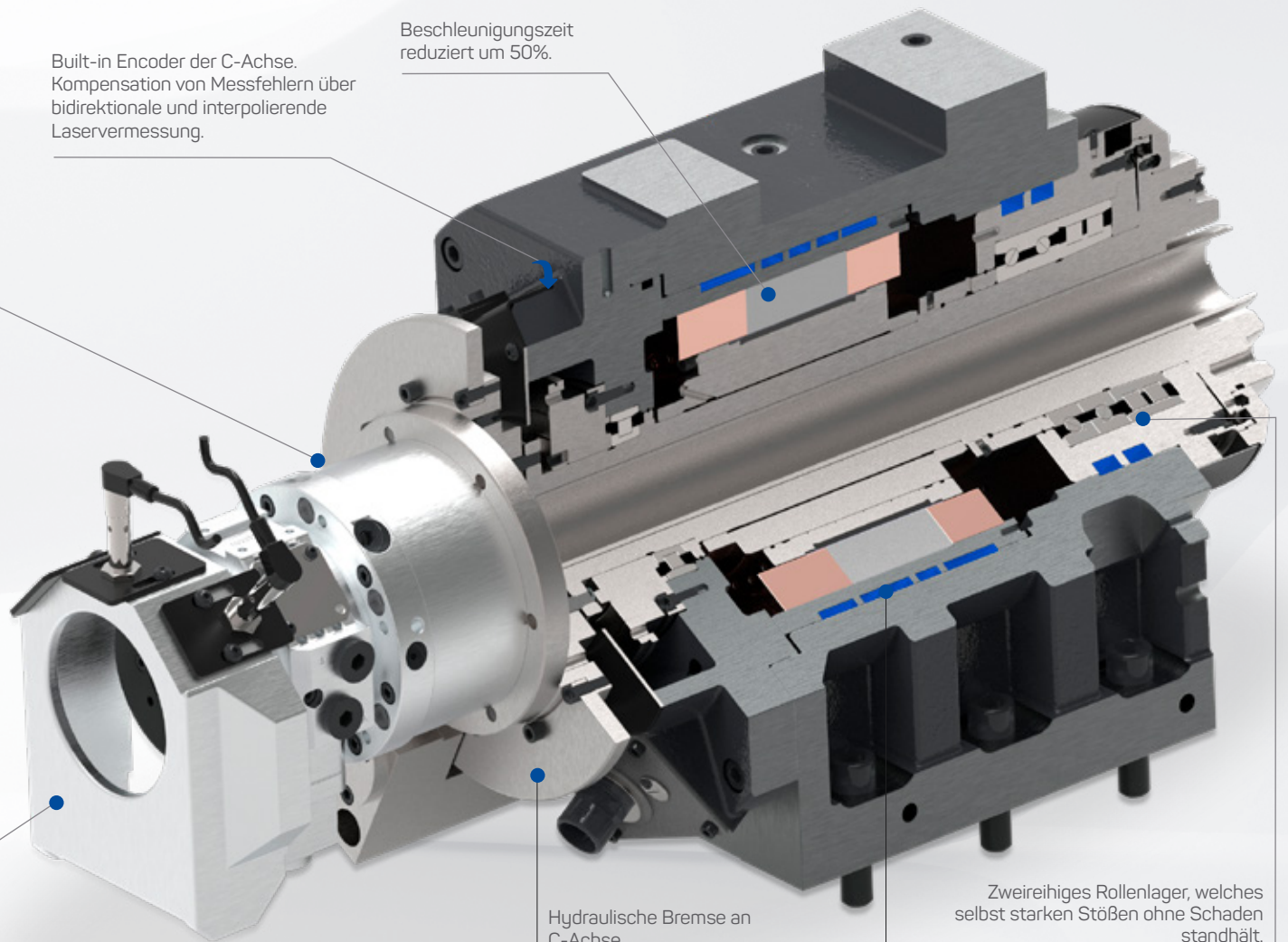


# TTS SERIE

## Synchronmotor

Beschleunigungszeit reduziert um 50%.

Built-in Encoder der C-Achse. Kompensation von Messfehlern über bidirektionale und interpolierende Laservermessung.



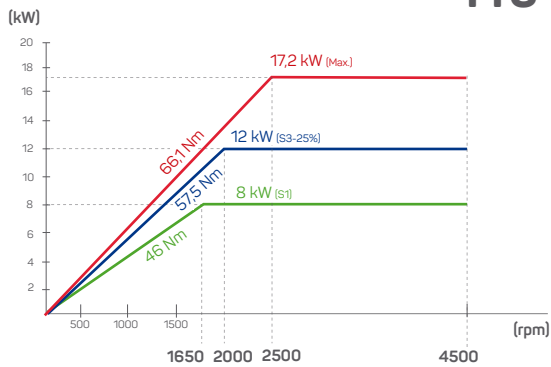
Hydraulische Bremse an C-Achse.

Spindel und Lagerung ölgekühlt

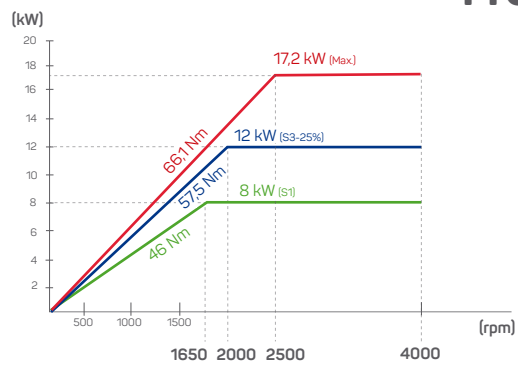
Zweireihiges Rollenlager, welches selbst starken Stößen ohne Schaden standhält.

**Höhere Steifigkeit, Genauigkeit und Haltbarkeit**

## TTS-52



## TTS-66



# REVOLVER MIT ANGETRIEBENEM WERKZEUG 12.000 rpm

24  
POSITIONEN

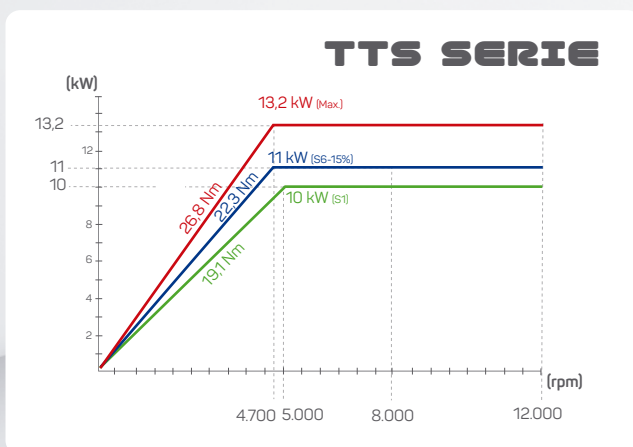
## Integrierter Motor für AGW

Vermindert Vibrationen bei hoher Drehzahl.

## Motor und Revolver ölgekühlt

Erlaubt kontinuierliches Arbeiten bei 12.000 rpm (S1).

## LEISTUNGS- UND DREHMOMENT-DIAGRAMM DER ANGETRIEBENEN WERKZEUGE



## Fanuc Servomotor wechselt die Werkzeugposition in 150ms

Der Revolver schwenkt um eine Position (30°) in 150 ms und 6 Positionen (180°) in 440 ms.

## Standard Werkzeughalter N-44

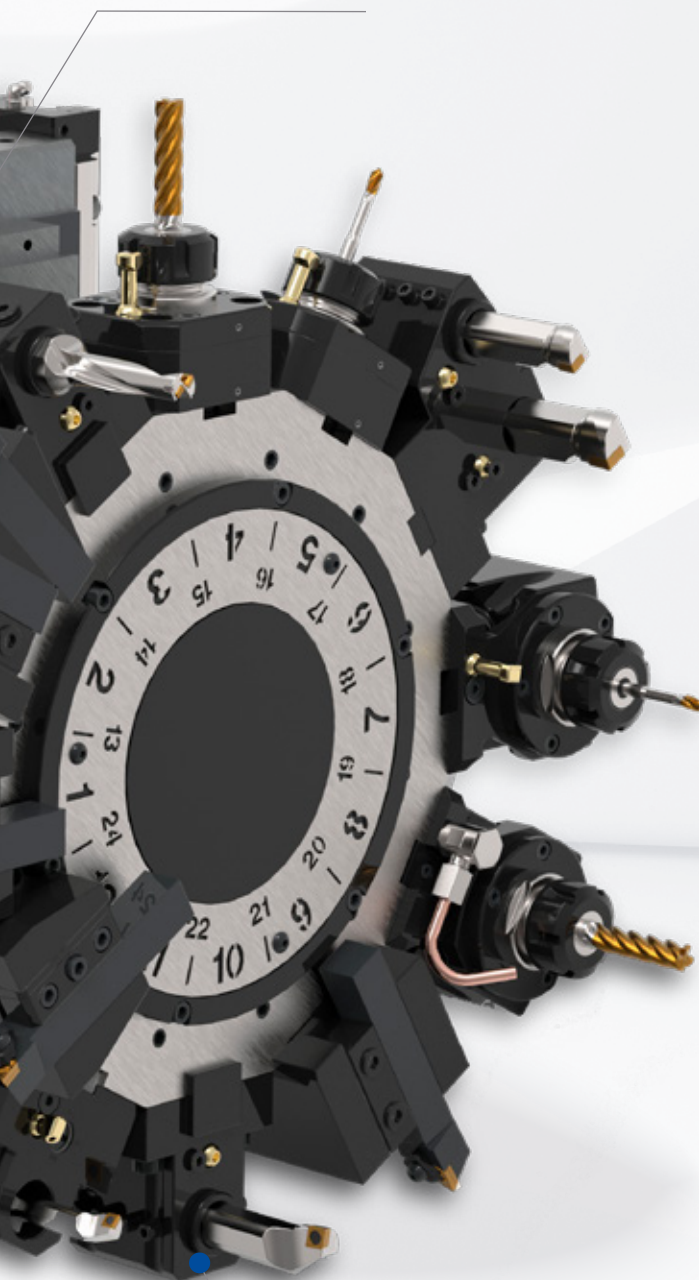
N-44 ist ein häufig verwendeter Standard-Werkzeughalter.



# TTS SERIE

## Hydraulische Klemmung

Der Revolver verriegelt hydraulisch über ein <curvic coupling>. Hohe Genauigkeit für Winkel- und Radialindexierung.



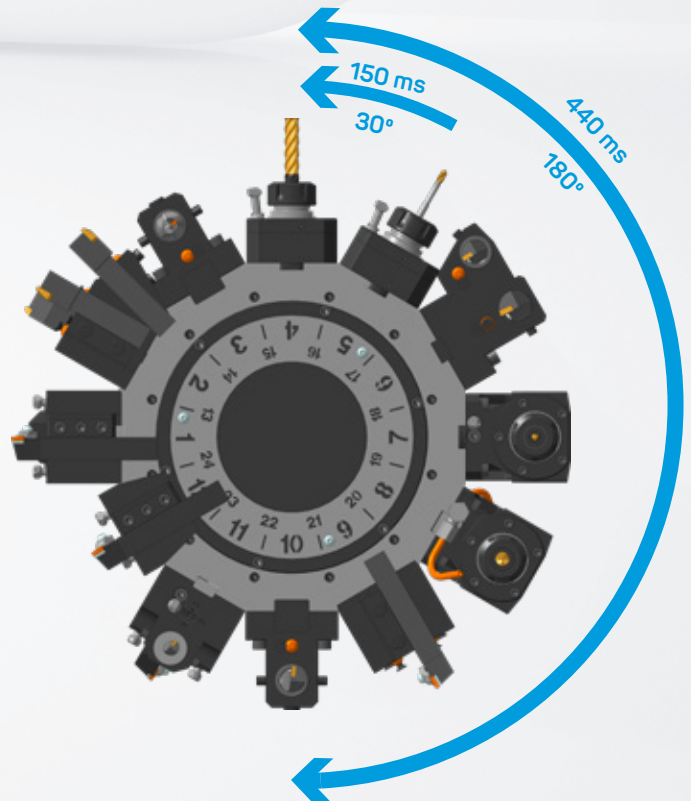
## Werkzeughalter mit 12.000 rpm

CMZ fertigt eigene Werkzeughalter mit 12.000 rpm und innerer Kühlmittelzuführung.

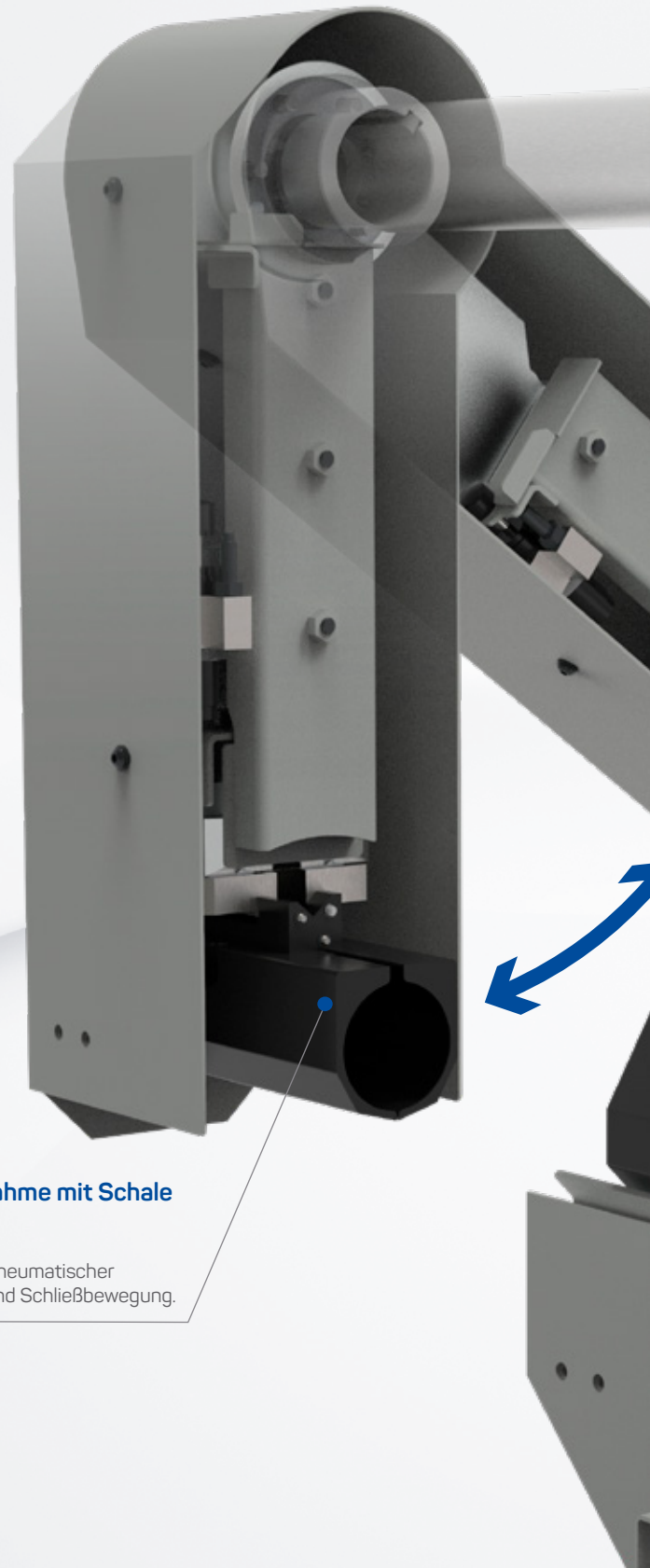
# Indexierungszeit 150 ms

Revolver schwenkt um  $(30^\circ)$  in 150 ms und zur weitesten Position  $(180^\circ)$  in 440 ms

## INDEXIERUNGZEIT



# PNEUMATISCHER TEILEFÄNGER



## Option 2: Teileentnahme mit Schale

Schale mit pneumatischer  
Öffnungs- und Schließbewegung.

# TTS SERIE

## Einstellbarer Anschlag für Abwärtsbewegung

Das Abgreifen erfolgt durch eine dezentrierte Schwenk- und anschließende Abwärtsbewegung der Greiferbacken.

# 8 Sekunden\*

## Gesamtzeit für Entnahme von Fertigteilen

\* Höhere Zeiten können in Abhängigkeit von Form und Art des

## Option 1: Fertigteilgreifer

Greifer mit pneumatischer Öffnungs- und Schließbewegung.



## Förderband für Fertigteile

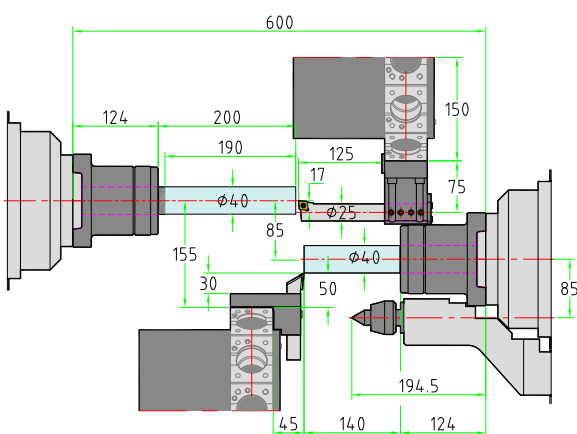
Das Band befördert die Fertigteile zur rechten Seite der Maschine.

# ANWENDUNGSBEISPIELE

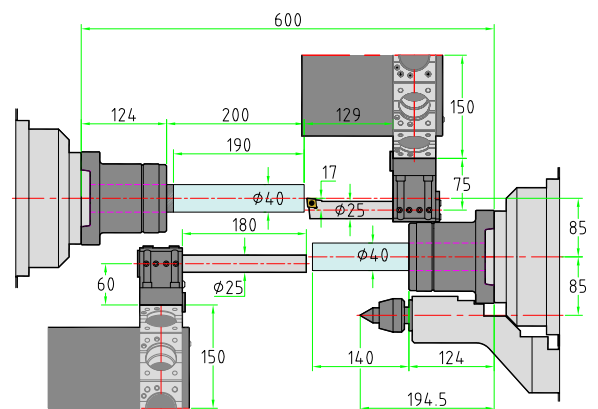
## Arbeiten mit nach unten verschobener Gegenspindel

Die Verschiebung der Gegenspindel nach unten reduziert erheblich die Interferenzen zwischen den beiden Revolvern und den Spindeln.

Die Maschine lässt sich wesentlich leichter programmieren und rüsten.

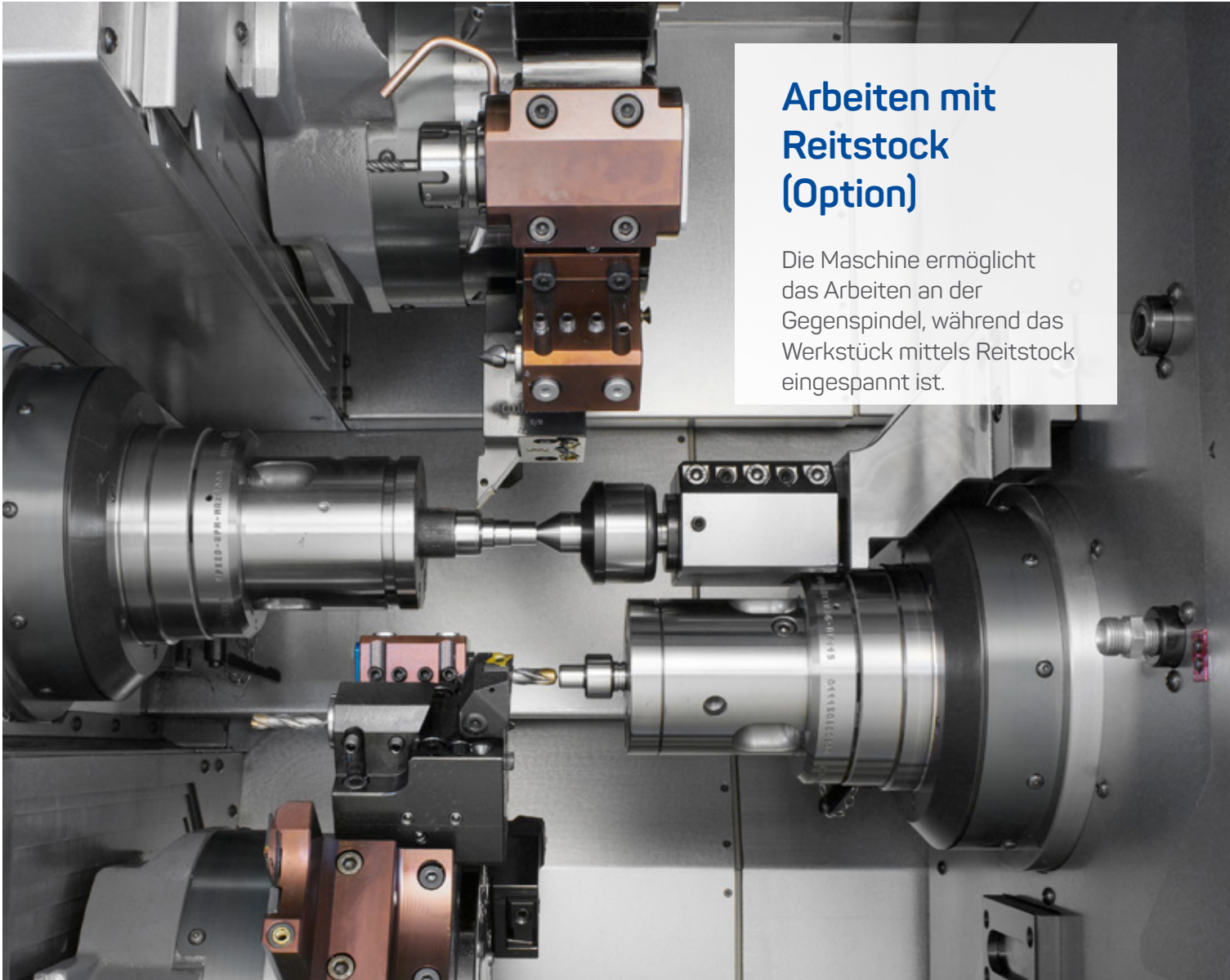


Die Verschiebung der Gegenspindel vermindert die Interferenzen.



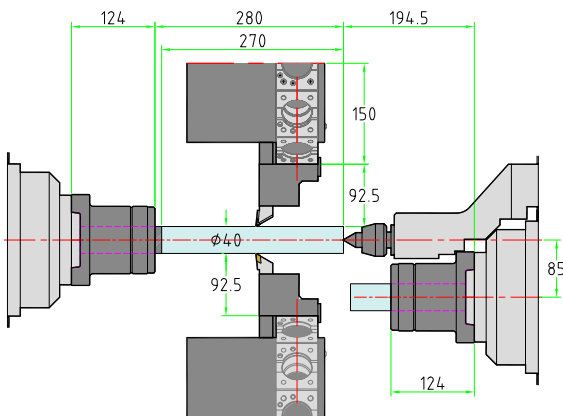
Die Verschiebung der Gegenspindel ermöglicht das Arbeiten mit langen Bohrstäben.

# TTS SERIE

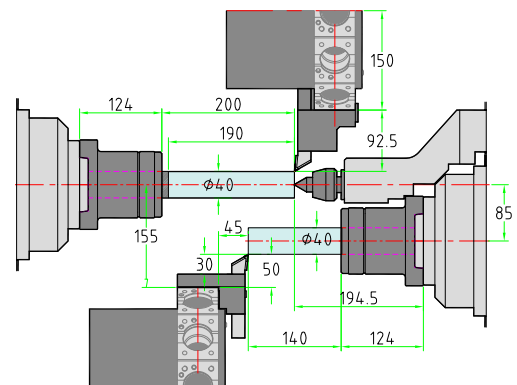


## Arbeiten mit Reitstock (Option)

Die Maschine ermöglicht das Arbeiten an der Gegenspindel, während das Werkstück mittels Reitstock eingespannt ist.



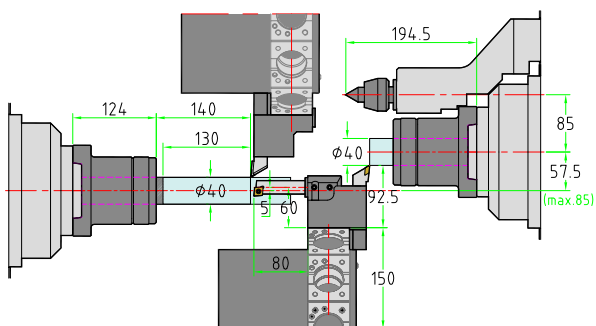
Das Balance Cutting reduziert Vibrationen und ermöglicht höhere Vorschubgeschwindigkeiten.



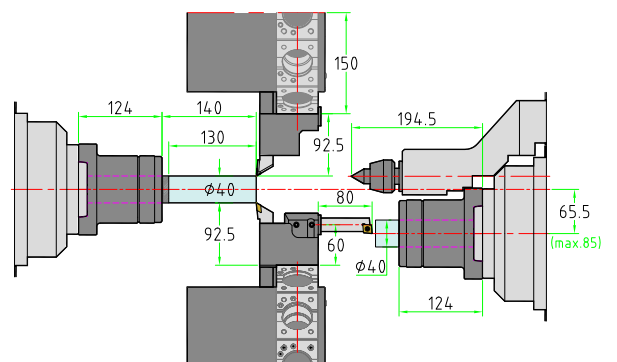
Es kann gleichzeitig ein Werkstück an der Gegenspindel fertiggestellt werden, während ein anderes zwischen Hauptspindel und Reitstock bearbeitet wird.

# ANWENDUNGSBEISPIELE

Arbeiten mit  
2 Revolvern und  
3 Kanälen

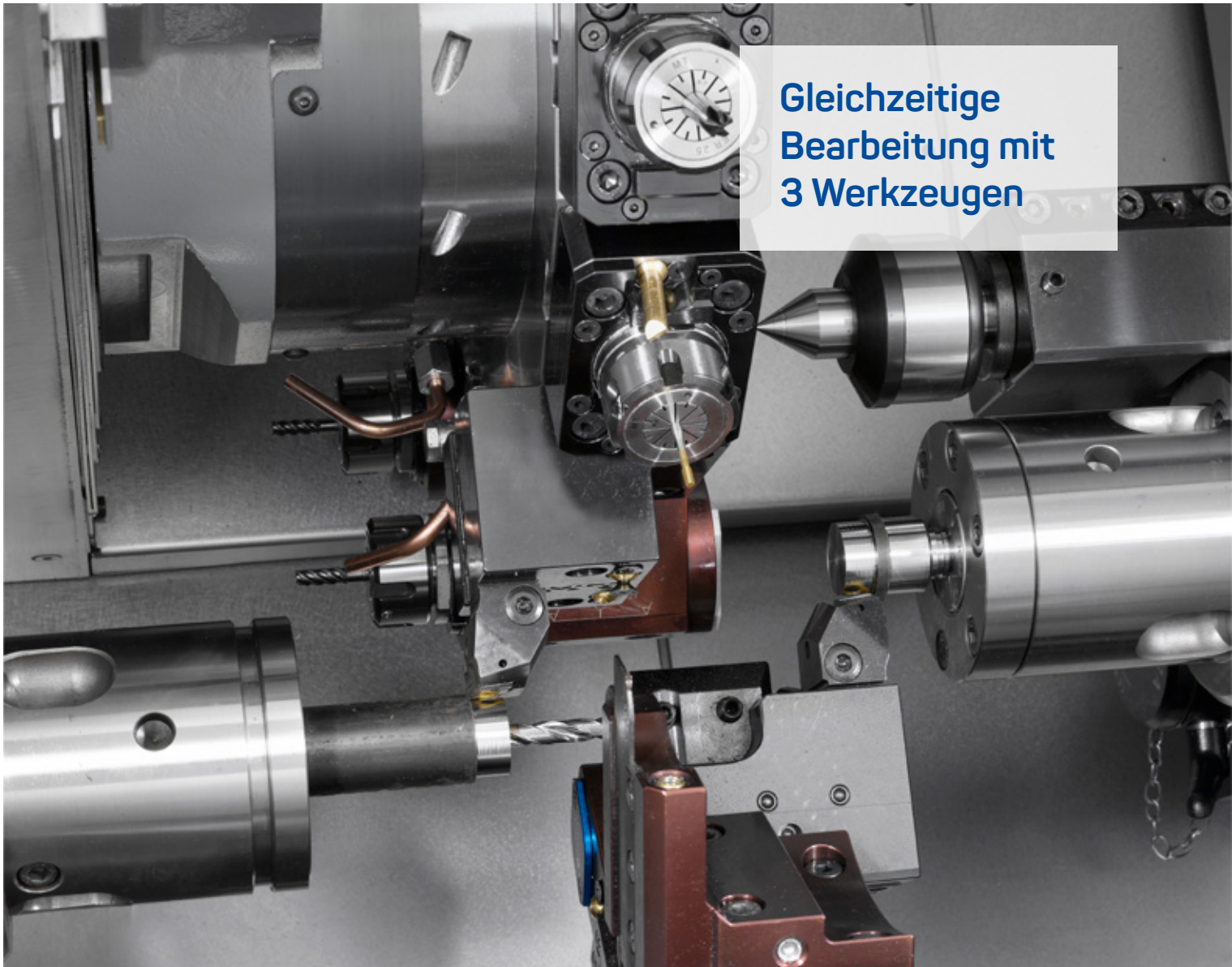


Der weite Verfahrweg der Gegenspindel erlaubt das gleichzeitige Bearbeiten mit 3 Werkzeugen unter sehr verschiedenartigen Bedingungen.

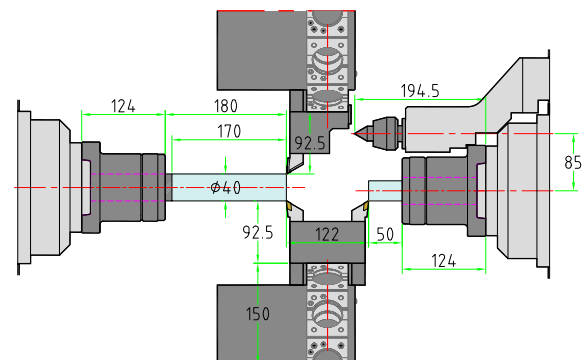
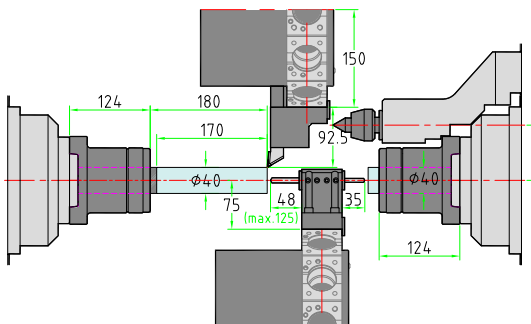


Der dritte CNC-Kanal ermöglicht die Programmierung vielfältiger Anwendungen von Bearbeitungen mit 3 Werkzeugen gleichzeitig.

# TTS SERIE



Gleichzeitige  
Bearbeitung mit  
3 Werkzeugen

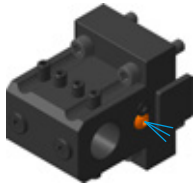


Ein Revolver kann gleichzeitig an beiden Spindeln bohren, ohne Komplikationen bei der Programmierung.

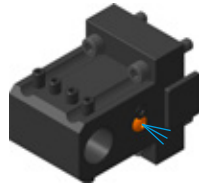
An der Gegenspindel kann jegliche Form gedreht werden, während der gleiche Revolver an der Hauptspindel arbeitet.

# WERKZEUGHALTER

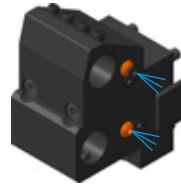
## Halter für Bohrwerkzeuge Ø25



Ø25-H=60 mm  
310.04.092142



Ø25-H=75 mm  
310.04.092143



Ø25 (2X)  
310.04.092145



(Ø25-Ø20) 310.04.092022  
(Ø25-Ø16) 310.04.092020  
(Ø25-Ø12) 310.04.092018  
(Ø25-Ø10) 310.04.092017  
(Ø25-Ø08) 310.04.092016  
(Ø25-Ø06) 310.04.092015



(Ø25-ER25) 310.04.092013  
(Ø25-ER20) 310.04.092152

## Halter für Bohrwerkzeuge Ø20



Ø20-H=70 mm  
310.04.092144

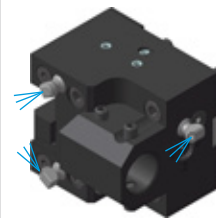


(Ø20-Ø16) 310.04.092147  
(Ø20-Ø12) 310.04.092148  
(Ø20-Ø10) 310.04.092149  
(Ø20-Ø08) 310.04.092150  
(Ø20-Ø06) 310.04.092151



Ø20/ER20  
310.04.092153

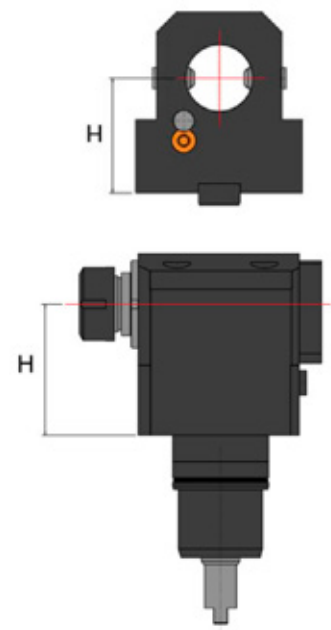
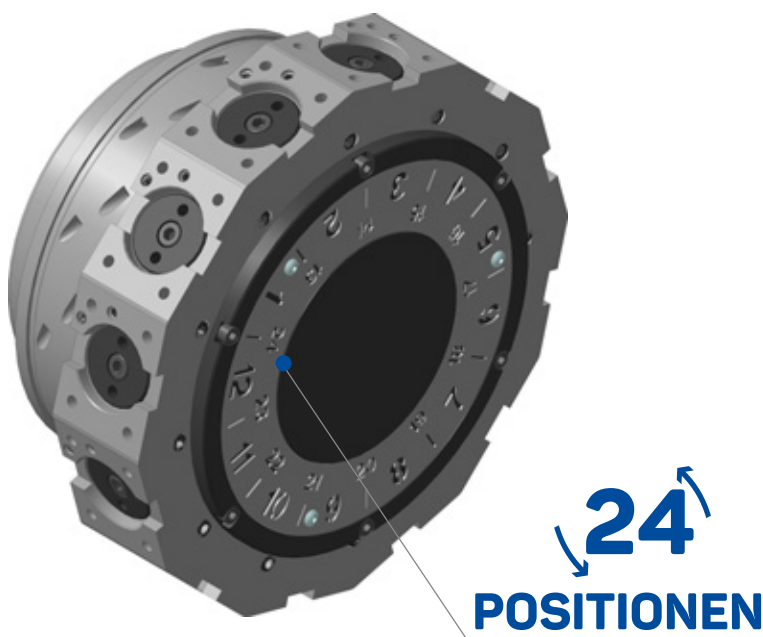
## Kombihalter



Ø25-H=60 mm  
TTS/10300/20



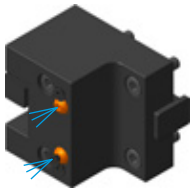
(Ø25-Ø20) TTL/10300/20  
(Ø25-Ø16) TTL/10300/16  
(Ø25-Ø12) TTL/10300/12  
(Ø25-Ø10) TTL/10300/10  
(Ø25-Ø08) TTL/10300/08  
(Ø25-Ø06) TTL/10300/06



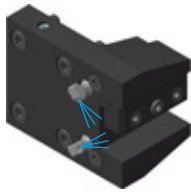


# TTS SERIE

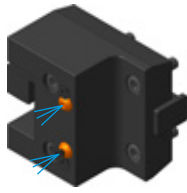
## Externe Werkzeughalter



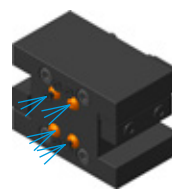
□20  
310.04.092136



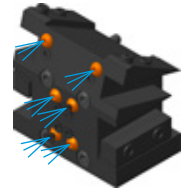
□20  
TTS/10300/39



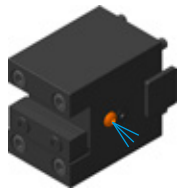
□25  
310.04.092137



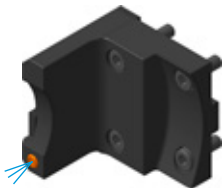
□20  
310.04.092138



□20 (x4)  
310.04.092139

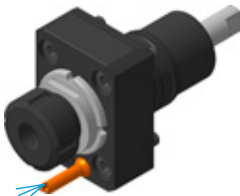


□20  
310.04.092140

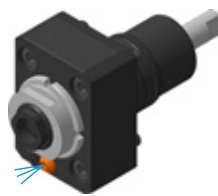


H=32  
310.04.092141

## Angetriebene Werkzeughalter



Máx. 6.000 rpm  
ERA 20  
310.04.092128



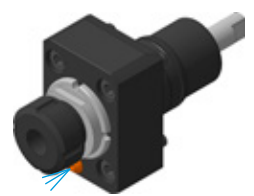
Máx. 6.000 rpm  
ERA 20  
310.04.092129



Máx. 6.000 rpm  
ER25  
310.04.092130



Máx. 12.000 rpm  
ER25  
TTS/10400/05



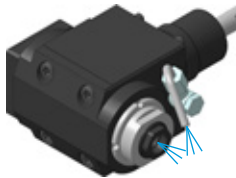
Máx. 6.000 rpm  
ER25  
310.04.092131



Máx. 12.000 rpm  
ER25  
TTS/10400/09



Máx. 6.000 rpm  
ERA 20-H=60  
310.04.092132



Máx. 6.000 rpm  
ERA 20-H=60  
310.04.092133



Máx. 6.000 rpm  
ER25-H=60  
310.04.092134



Máx. 6.000 rpm  
ER25-H=60  
310.04.092135



Máx. 12.000 rpm  
ER25-H=60  
TTS/10400/02



Máx. 12.000 rpm  
ER25-H=60  
TTL/10400/04

# CNC FANUC SERIE 30

MIT IHMI INTERFACE  
UND NEUER HARDWARE STEP 2

15" Touch screen

Datenübertragung



- Ethernet
- USB
- PCMCIA

2 GB

Speicher für Teileprogramme

Geeignet für  
Industrie  
4.0



Sehen Sie Ihre CNC auf einem PC

1

Verwenden Sie die **VNC Viewer-Software**, um den CNC-Bildschirm Ihrer Drehmaschine auf einem beliebigen Computer anzuzeigen, welcher den Bildschirm mit Ihrem Bediener teilt. Ebenso können Sie hierdurch auf einfache und effiziente Weise Online-Support erhalten.

Der Bediener kann über die CNC auf einen Desktop-Bildschirm zugreifen. Mit dieser Funktionalität können Software wie ERP, Excel, E-Mail, Autocad, CAD / CAM ... von der Drehmaschine aus verwendet werden.

2

Sehen Sie einen PC auf Ihrer CNC



# TTS SERIE



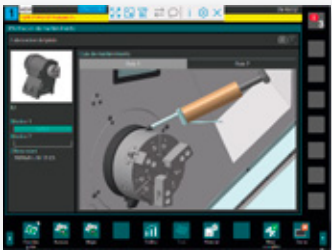
## Dialog Programmierung

Die CNC ist mit dem Dialog Programmiersystem New Manual Guide i ausgestattet. Es ermöglicht die Programmierung und Simulation der Programme in 3D.



## Handbücher

Rufen Sie ab sofort alle Maschinenhandbücher in der CNC auf. Die Dateien sind indiziert, sodass Sie direkt aus dem Inhaltsverzeichnis des Handbuchs auf die gewünschten Informationen zugreifen können.



## Wartungsmanager

Der Wartungsmanager führt Sie durch die empfohlenen Wartungsaufgaben. Das Datum, an denen die Wartung durchgeführt wurde, wird automatisch gespeichert, wenn auf "Maint. complete" gedrückt wird.



## Einfache Diagnose

Einfache Erkennung von Maschinenfehlern über die grafische Oberfläche, welche die Signale anzeigt, die verschiedene Geräte in der Maschine steuern. Der Status der Detektoren, Signale zur Aktivierung der Hydraulikmanöver, Motortemperatur- und -druckmessungen können problemlos live überwacht werden.



## Werkzeug-Standzeitüberwachung (Option)

Mit der CNC können Gruppen von Schwesterwerkzeugen definiert werden. Wenn ein Werkzeug aufgrund der Anzahl der Aufrufe oder der Bearbeitungszeit seine Lebensdauer erreicht, wird es automatisch durch das Schwester-Tool ersetzt.



## Werkzeug-Lastüberwachung (Option)

Diese Funktion speichert den Stromverbrauch jedes Werkzeugs. Sobald die Sollwerte gesetzt sind, wird der Stromverbrauch jedes Werkzeugs überwacht, um Verschleiß oder Bruch des Werkzeugs zu erkennen. Dies reduziert den manuellen Eingriff in einem unbemannten Prozess.



## Werkzeug-Katalog

Die Steuerung verfügt über einen Werkzeugkatalog, aus dem Sie die Werkzeuge auswählen können, die Sie in Ihrem Bearbeitungsprozess verwenden möchten. Dies ermöglicht es, die Geometrie des Werkzeugs zu Simulationszwecken direkt abzurufen.



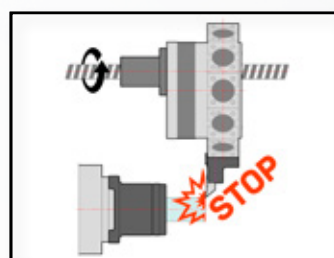
## Ausführen des Programms über das Handrad

Mit dieser Funktion können Programme überprüft werden, indem sie mittels Handrad vorwärts und rückwärts ausgeführt werden.



## Variable Geschwindigkeitsfunktion (Anti Vibration)

Mit einem einfachen Setup, über die Definition der Periode und Amplitude einer Sinuskurve, wird die Spindeldrehzahl geändert und dadurch sehr gute Ergebnisse bei der Reduzierung von Rattvibrationen erzielt. Diese Funktion steht zum Drehen mit oder ohne Reitstock zur Verfügung.



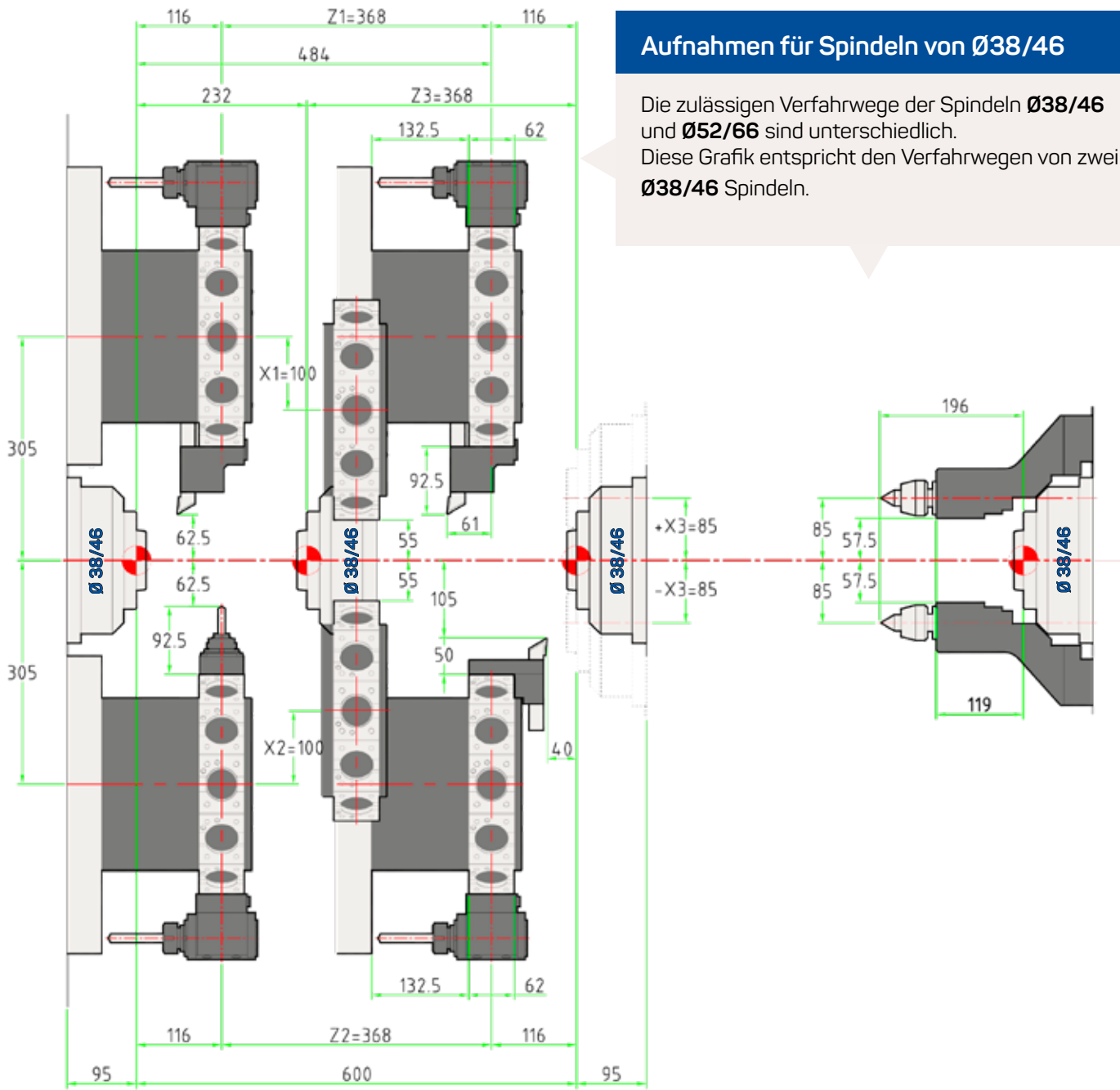
## Elektronische Kollisionserkennung (Airbag)

Die CNC erkennt Kollisionen durch Überwachung der Motorkräfte und Schleppfehler. Bei Überlastung werden die Achsen und Spindeln angehalten, um weitere Schäden zu vermeiden.

# VERFAHRBEREICHE

## Aufnahmen für Spindeln von Ø38/46

Die zulässigen Verfahrwege der Spindeln **Ø38/46** und **Ø52/66** sind unterschiedlich. Diese Grafik entspricht den Verfahrwegen von zwei **Ø38/46** Spindeln.

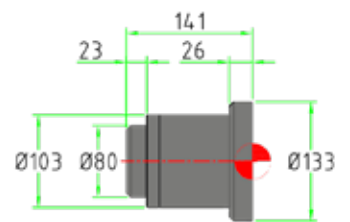
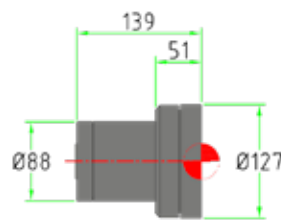
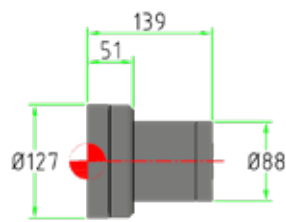
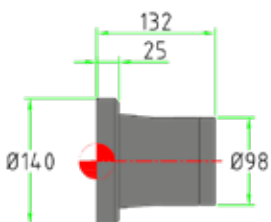


TTS S1 Ø46  
MSCTN 42  
173E ISO A5

TTS S1 Ø38  
MSCTN 32  
BA32 ISO A5

TTS S2 Ø38  
MSCTN 32  
BA32 ISO A5

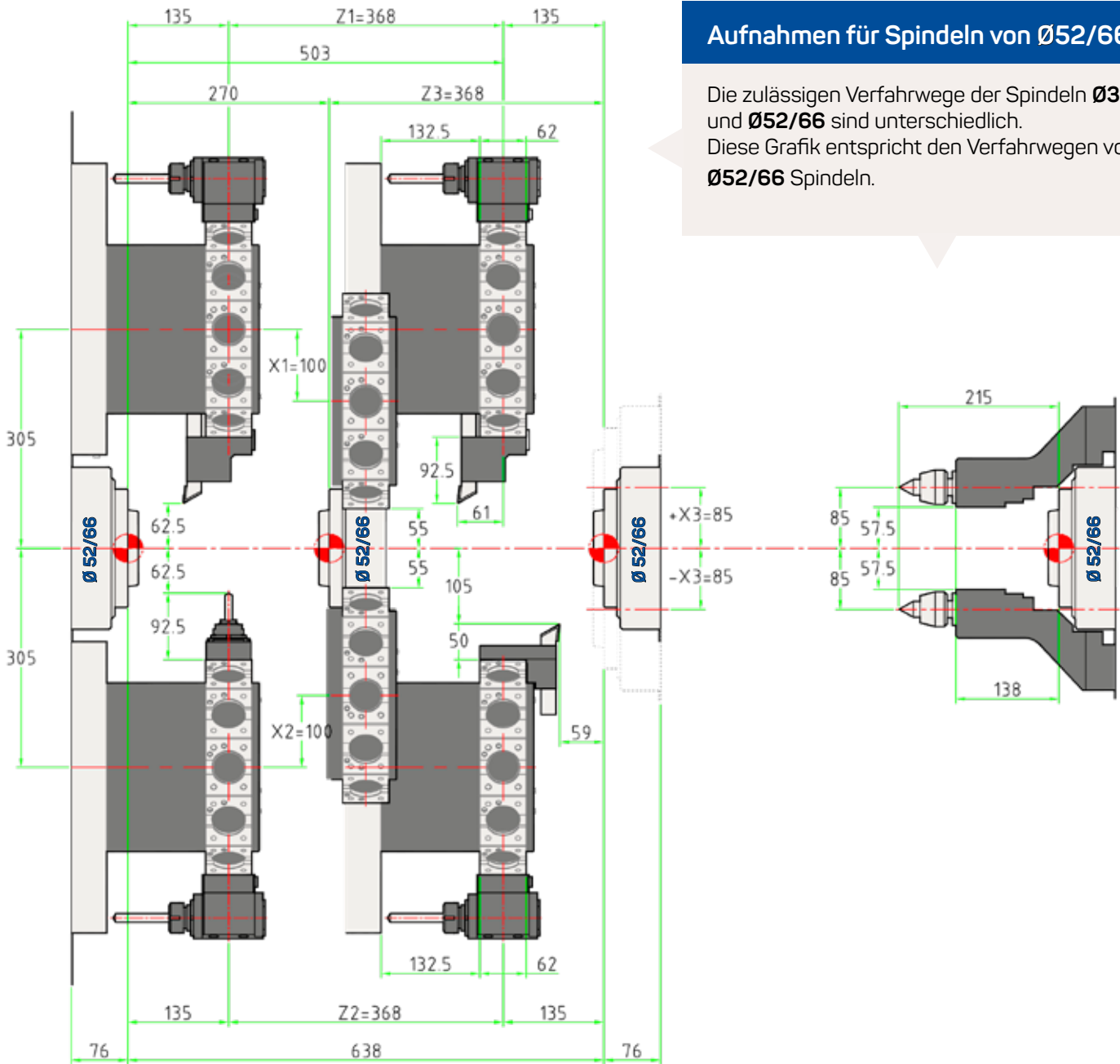
TTS S2 Ø46  
MSCTNR 42  
173E ISO A5



# TTS SERIE

## Aufnahmen für Spindeln von $\varnothing 52/66$

Die zulässigen Verfahrwege der Spindeln  $\varnothing 38/46$  und  $\varnothing 52/66$  sind unterschiedlich. Diese Grafik entspricht den Verfahrwegen von zwei  $\varnothing 52/66$  Spindeln.

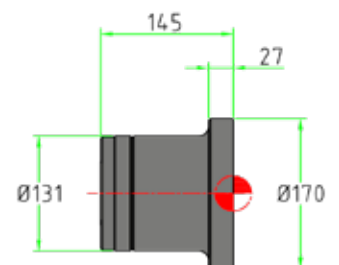
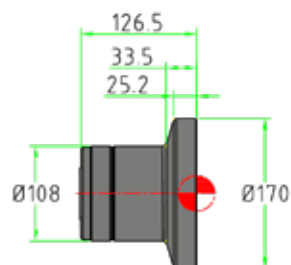
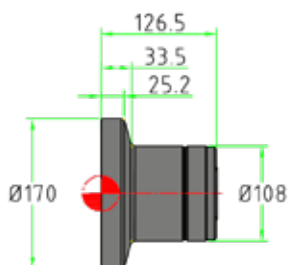
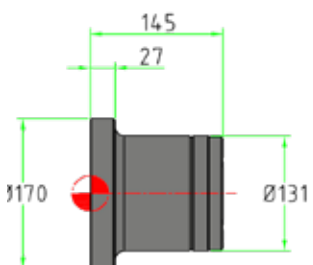


TTS S1 Ø66  
KSZ-CC 60  
185E ISO A6

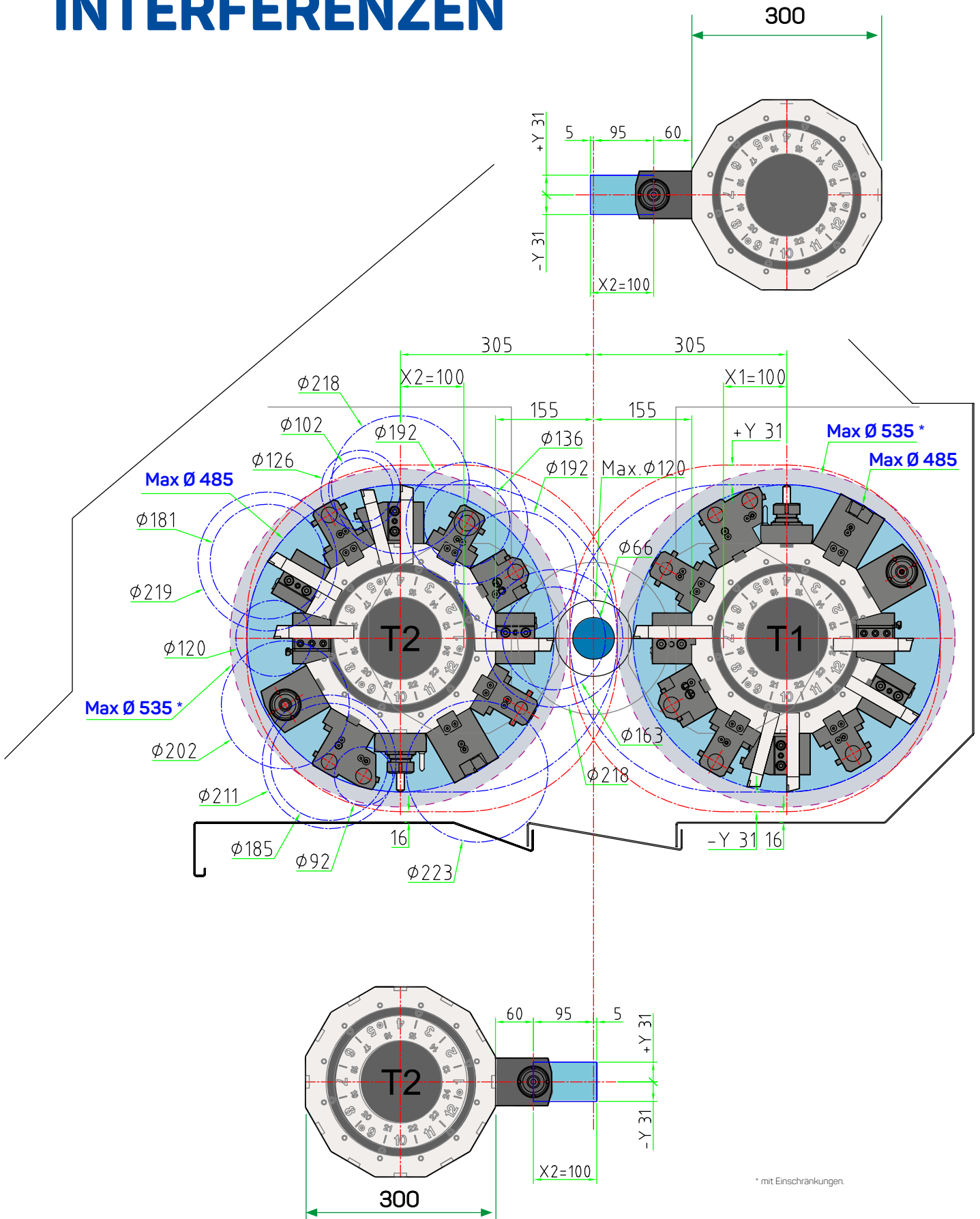
TTS S1 Ø52  
KSZ-CC 52  
177E ISO A6

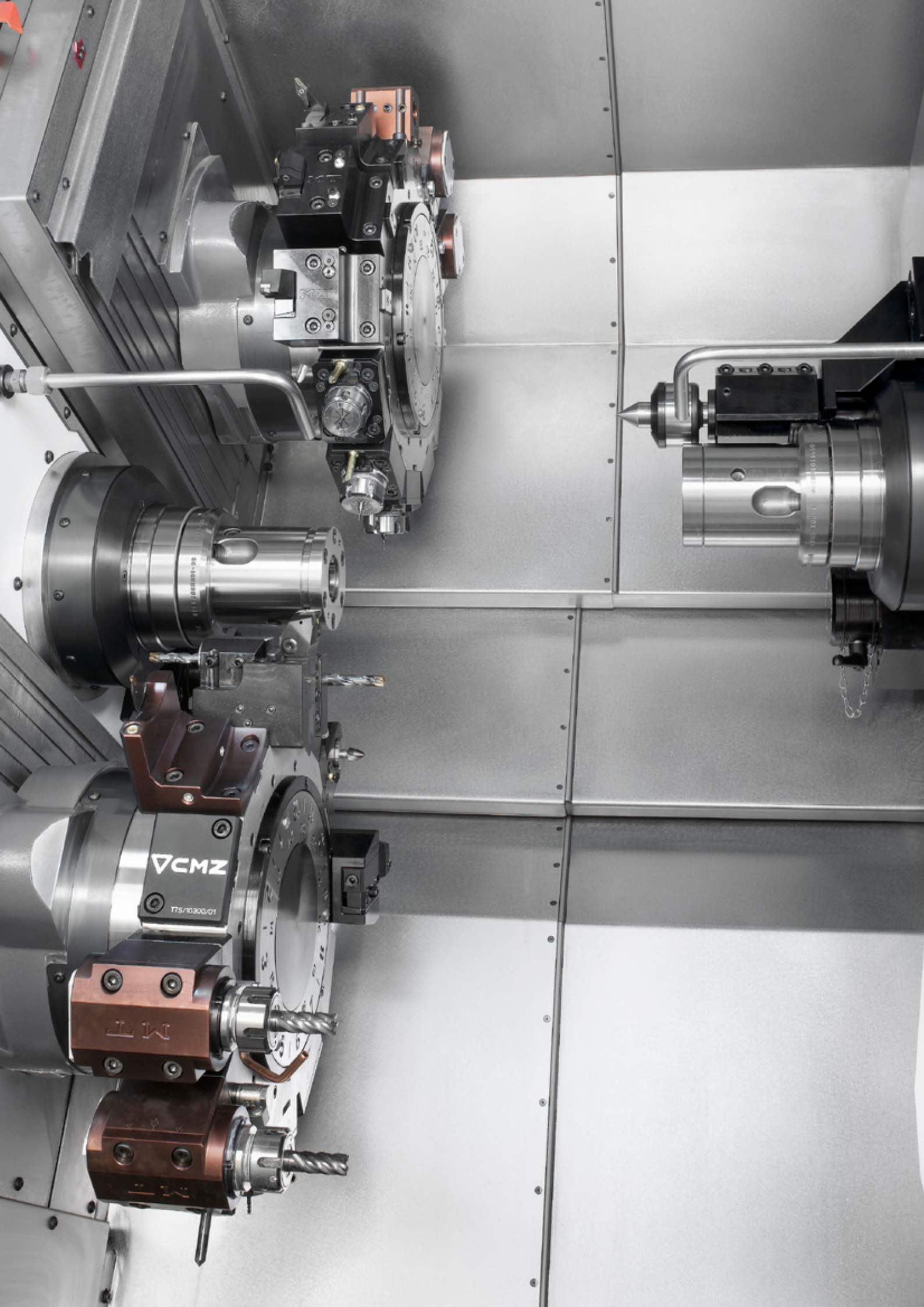
TTS S2 Ø52  
KSZ-CC 52  
177E ISO A6

TTS S2 Ø66  
KSZ-CC 60  
185E ISO A6

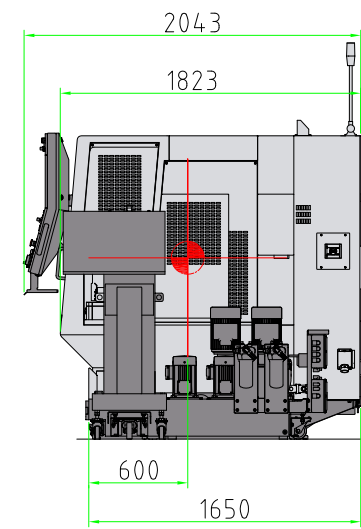


# INTERFERENZEN

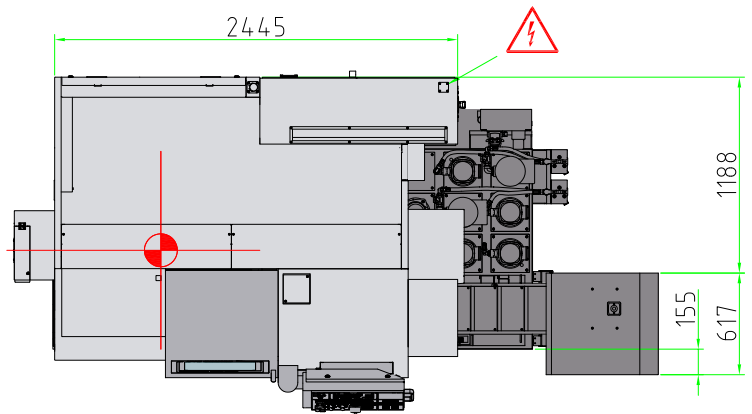
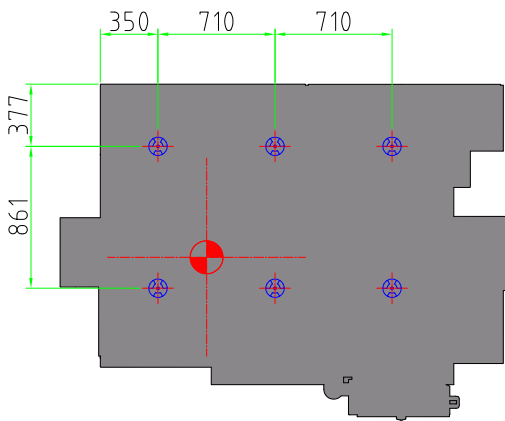
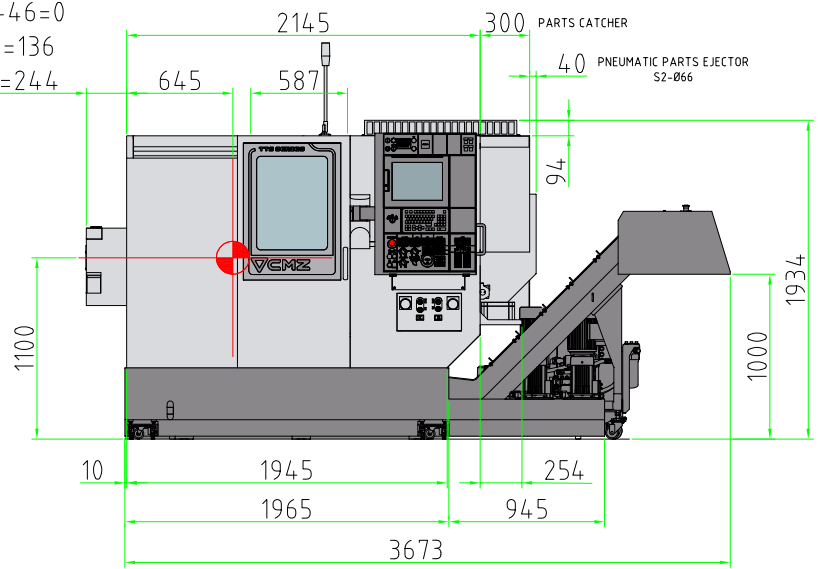




# Maße



TTS38-46=0  
TTS52=136  
TTS66=244





# TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

TECHNISCHE DATEN		TTS-38-38			TTS-46-46			TTS-52-52			TTS-66-66		
		T1-T2	T1M-T2M	T1Y-T2Y	T1-T2	T1M-T2M	T1Y-T2Y	T1-T2	T1M-T2M	T1Y-T2Y	T1-T2	T1M-T2M	T1Y-T2Y
ALLGEMEINE DATEN	Erlaubter maximaler Umlaufdurchmesser (mm)	240			240			240			240		
	Maximaler Drehdurchmesser (mm)	120			120			120			120		
	Abstand zwischen Spindelaufnahme und Reitstock-Spitze	404			404			423			423		
	Abstand zwischen Haupt- und Gegenspindelaufnahme	600			600			638			638		
	Verfahrweg X1- und X2-Achse (mm)	100			100			100			100		
	Verfahrweg X3-Achse (mm)	+85			+85			+85			+85		
	Verfahrweg Z1- und Z2-Achse (mm)	-85			-85			-85			-85		
	Verfahrweg Z3-Achse (mm)	368			368			368			368		
	Verfahrweg Y-Achse (mm)	368			368			368			368		
	Verfahrweg Y-Achse (mm)	-	+31	-31	-	+31	-31	-	+31	-31	-	+31	-31
Eilgänge X (m/min)	18			18			18			18			
Eilgänge Z (m/min)	30			30			30			30			
Eilgänge Y (m/min)	18			18			18			18			
Beschleunigung der Achsen	1g=9,8 m/s <sup>2</sup>			1g=9,8 m/s <sup>2</sup>			1g=9,8 m/s <sup>2</sup>			1g=9,8 m/s <sup>2</sup>			
SPINDEL	Maximale Spindeldrehzahl (rpm)	6000			5000			4500			4000		
	Spindellager Ø Aussen (mm)	125			140			150			170		
	Spindellager Ø Innen (mm)	80			90			100			110		
	Spindelaufnahme	ASA 5" A2			ASA 5" A2			ASA 6" A2			ASA 6" A2		
	Spindelbohrung (mm)	44,5			55,5			61			72,5		
	Innendurchmesser im Zugrohr (mm)	38			46			52			66		
	Spannfutter Ø (mm)	140			165			175/210			210		
	Spannfutterdurchlass Ø (mm)	38			46			52			66		
	Leistung Hauptspindel (kW) (max./S3 25%/ S1)	17,2 / 12 / 8			17,2 / 12 / 8			17,2 / 12 / 8			17,2 / 12 / 8		
	Drehmoment (Nm) (max./S3 25%/ S1)	66,1 / 57,5 / 46			66,1 / 57,5 / 46			66,1 / 57,5 / 46			66,1 / 57,5 / 46		
REITSTOCK	Morsekegel	CM3			CM3			CM3			CM3		
	Verfahrweg Reitstock (mm)	368			368			368			368		
	Pinolendruck max. (kgf)	400			400			400			400		
REVOLVER	Anzahl Werkzeugplätze (Anzahl Indexierungen)	24			24			24			24		
	Werkzeugaufnahme (mm)	20x20			20x20			20x20			20x20		
	Wechselzeit (s)	0,1 S			0,1 S			0,1 S			0,1 S		
	Schließkraft Verriegelung bei 45 bar (kgf)	3200			3200			3200			3200		
ANGETR. WERKZEUG	Anzahl angetriebene Werkzeugplätze	-	12		-	12		-	12		-	12	
	Maximale Spindeldrehzahl (rpm)	-	12000		-	12000		-	12000		-	12000	
	Antriebsleistung (kW) (max./S1)	-	13,2 / 10		-	13,2 / 10		-	13,2 / 10		-	13,2 / 10	
	Maximales Drehmoment (Nm) (max./S1)	-	26,8 / 19,1		-	26,8 / 19,1		-	26,8 / 19,1		-	26,8 / 19,1	
GEGENSPINDEL	Maximale Spindeldrehzahl (rpm)	6000			5000			4500			4000		
	Spindellager Ø Aussen (mm)	125			140			150			170		
	Spindellager Ø Innen (mm)	80			90			100			110		
	Spindelaufnahme	ASA 5" A2			ASA 5" A2			ASA 6" A2			ASA 6" A2		
	Spindelbohrung (mm)	44,5			55,5			61			72,5		
	Innendurchmesser im Zugrohr (mm)	38			46			52			66		
	Spannfutter Ø (mm)	175 / 210			210			175 / 210			210		
	Spannfutterdurchlass Ø (mm)	38			46			52			66		
	Leistung Gegenspindel (kW) (max./ S3 25%/ S1)	17,2 / 12 / 8			17,2 / 12 / 8			17,2 / 12 / 8			17,2 / 12 / 8		
	Drehmoment (Nm) (max./ S3 25%/ S1)	66,1 / 57,7 / 46			66,1 / 57,7 / 46			66,1 / 57,7 / 46			66,1 / 57,7 / 46		
VERSCHIEDENES	Kapazität Kühlmittelbehälter (Liter)	280			280			280			280		
	Kapazität Hydrauliktank (Liter)	18			18			18			18		
	Kapazität Schmierölbehälter (Liter)	4			4			4			4		
	Install. Gesamtanschlussleistung (kVA)	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	
	Spannungsversorgung	400 V 50 Hz ±5% [230 V 50 Hz ±5%]			400 V 50 Hz ±5% [230 V 50 Hz ±5%]			400 V 50 Hz ±5% [230 V 50 Hz ±5%]			400 V 50 Hz ±5% [230 V 50 Hz ±5%]		
	Umgebungstemperatur (°C)	35°C			35°C			35°C			35°C		
	Maschinengewicht (kg)	6600			6600			6800			6900		
	Abmaße (mm)	2445x2043x1934			2445x2043x1934			2445x2043x1934			2445x2043x1934		
	Innenvolumen (m <sup>3</sup> )	1			1			1			1		

(\*) ungefähre Gewichte

Durch konstante Weiterentwicklung unserer Produkte können die hier angegebenen Daten ohne Vorankündigung geändert werden.

# CMZ, DIE KRAFT EINES FABRIKANTEN

Wir sind seit mehr als 75 Jahren auf dem Markt. Als Teil eines sich ständig verändernden Sektors wie dem der Werkzeugmaschinen, sind wir gezwungen uns ebenso stetig neu zu erfinden und unsere Produktionsprozesse ständig zu verbessern. Mit dem einzigen Zweck, die besten Drehmaschinen anzubieten.

Während dieser ganzen Zeit haben wir unsere Fertigungsprozesse stetig weiterentwickelt. Wir produzieren starke, präzise und zuverlässige Maschinen. Das Geheimnis liegt in ihnen, denn **wir stellen praktisch jedes Bauteil in unseren Fertigungsstätten selbst her**. Dies hat uns geholfen, eine sehr breite und professionelle Vision des Produktes zu erreichen.

Dank der mehr als **350 Menschen**, die unser Unternehmen bilden, und der mittlerweile **32.000 Quadratmeter** großen Fertigung, liefern wir täglich zweieinhalb Maschinen an unseren Kunden.

## STANDORTE

### CMZ Hauptsitz



SERVICIOS CENTRALES | SAT  
Zaldibar – Spain

### CMZ Deutschland



HANDELSBÜRO | AFTER SALES SUPPORT  
SERVICE  
Stuttgart – Germany

### CMZ Frankreich



HANDELSBÜRO | AFTER SALES  
SUPPORT SERVICE | SHOWROOM  
Vaulx Milieu – France

### CMZ Italien



HANDELSBÜRO | AFTER SALES SUPPORT  
SERVICE | SHOWROOM

### CMZ UK



HANDELSBÜRO | AFTER SALES SUPPORT SERVICE  
Rugby – United Kingdom



Offizielle Distributoren in der  
Wichtigste europäische Länder:  
Schweiz, Schweden, Finnland,  
Norwegen, Niederlande, Dänemark,  
Österreich ...

# MONTAGEWERKE

## CMZ ASSEMBLY PLANT 1



Montagewerk für CNC Drehmaschinen  
5.500 m<sup>2</sup> | Zaldibar – Spain

## CMZ ASSEMBLY PLANT 2 | SEUNER



Montagewerk für CNC Drehmaschinen  
10.000 m<sup>2</sup> | Mallabia – Spain

## CAFISUR



Werk für Blechbearbeitung  
15.000 m<sup>2</sup> | Cádiz – Spain

## NEOPREC



Neue Fertigungsstätte  
10.000 m<sup>2</sup> | Mallabia – Spain

## MECANINOR



Mechanische Fertigung  
4.900 m<sup>2</sup> | Elorrio – Spain

## PRECITOR



Mechanische Fertigung  
970 m<sup>2</sup> | Elorrio – Spain

## MEYDI



Montagewerk für Elektro- und Schaltschrankbau  
1.250 m<sup>2</sup> | Zaldibar – Spain

**NEW**

**PRECITOR**

Erweiterung von Precitor, unserem Werk für die mechanische Fertigung.

**CMZ Deutschland GmbH**

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

---

**CMZ France SAS**

Parc Technologique Nord  
65, Rue Condorcet  
38090 Vaulx Milieu (France)  
Tel. +33 (0) 4 74 99 03 22  
contact@cmz.fr  
www.cmz.com

---

**CMZ Italia S.r.l.**

Via Arturo Toscanini 6  
20020 Magnago (Mi) Italy  
Tel. +39 (0) 331 30 87 00  
info-it@cmz.com  
www.cmz.com

---

**CMZ Machinery Group S.A.**

Azkorra s/n.  
48250 Zaldibar (Spain)  
Tel. +34 94 682 65 80  
info@cmz.com  
www.cmz.com

---

**CMZ UK Ltd.**

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



Vertriebspartner:

**CMZ Machine Tool Manufacturer, S.L.**

Azkorra, s/n.  
48250 Zaldibar (Spain)  
Tel. +34 946 826 580  
info@cmz.com  
www.cmz.com