



Swiss. Precise. Timeless.



125-CNC



➤ Tours de haute
précision à commande
numérique

➤ Hochpräzisions-
Drehmaschinen mit
numerischer Steuerung

➤ High Precision Lathes
with numerical control

www.smsa.ch

SCHAUBLIN
Machines SA 

VERSION LINEAIRE OU REVOLVER

LINEARE ODER REVOLVER-VERSION

LINEAR OR REVOLVER VERSION

125-CNC

LE TOURNAGE CNC FLEXIBLE ET PRECIS
ACCESSIBLE A TOUS !

Deux axes linaires et un axe C définissent la cinématique de la machine. Le chariot repose sur un banc parallèle en fonte et les axes X et Z coulisent sur des glissières fonte sur fonte. Cette caractéristique garantit une précision sans faille et une longévité éprouvée.

La grande rigidité de la machine permet l'usinage de matériaux trempés.

En version linéaire ou avec revolver 8 positions, les accessoires disponibles pour le 125-CNC lui confèrent une large diversité géométrique d'usinage.

SIMPLE, FLEXIBLE CNC TURNING FOR
EVERYONE !

Two linear axes and a C-axis define the machine's kinematics. The carriage rests on a cast-iron parallel bed, and the X and Z axes run on cast-iron/cast-iron slides. This feature guarantees flawless precision and proven longevity.

The machine's high rigidity enables it to machine hardened materials.

In linear version or with 8-position revolver, the accessories available for the 125-CNC give it a wide range of machining geometries.

FLEXIBLES UND PRÄZISES CNC-DREHEN
FÜR JEDERMANN !

Zwei Linear- und eine C-Achse definieren die Kinematik der Maschine. Basierend auf einer Gusskastenkonstruktion gleitet der Schlitten (X- und Z-Achsen) auf Gussn-auf-Guss-Führungenwodurch, wodurch Hochpräzision und Langlebigkeit garantiert werden.

Die hohe Steifigkeit der Maschine ermöglicht die Bearbeitung von Hartwerkstoffen aller Art.

In linear Version oder mit 8-Positionen-Revolver, und die für die 125-CNC erhältlichen Zubehörteile, verleiht dieser Baureihe eine enorme Bearbeitungsvielfalt verschiedener Bauteilgeometrien.

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes

125-CNC

3

VERSIONS DISPONIBLES

VERFÜGBARE VERSIONEN

AVAILABLE VERSIONS

- L-T

Outils linéaires
- R-T

Revolver avec outils fixes
- R-TM

Revolver avec outils tournants

- L-T

Linear Werkzeuge
- R-T

Revolver mit festen Werkzeuge
- R-TM

Revolver mit angetriebenen Werkzeuge

- L-T

Linear tools
- R-T

Revolver with fixed tools
- R-TM

Revolver with driven tools



FANUC Oi-TF PLUS

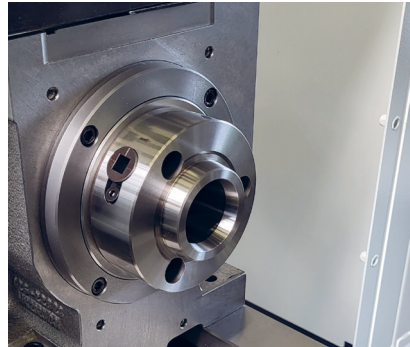
- Manual Guide i
- Capacité mémoire 2Mb
- 1'000 programmes
- Edition en arrière plan
- Vitesse de coupe constante
- Axe C de positionnement
- Axe C interpolable
- Taraudage rigide
- Filetage multiple
- Filetage conique
- Filetage continu
- Filetage à pas variable
- Programmation MacroB
- Interpolation en coordonnées polaires
- Interpolation cylindrique
- Tournage polygonal
- Métrique / Inch

FANUC Oi-TF PLUS

- Manual Guide i
- Speicher 2Mb
- Programmanzahl 1'000
- Editieren im Hintergrund
- Konstante Schnittgeschwindigkeits
- C-Achse Positionierung
- C-Achse interpolierbare
- Starr-Gewindebohren
- Mehrfach-Gewindeschneiden
- Gewindeschneiden eine Konusgewinde
- Unterbrechungsloses Gewindeschneiden
- Gewindeschneiden mit variabler Steigung
- Macro B Programmierung
- Polarkoordinaten-Interpolation
- Zylindresche Interpolation
- Polygonales Drehen
- Metrisch / Inch

FANUC Oi-TF PLUS

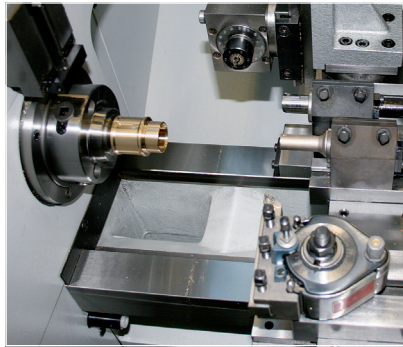
- Manual Guide i
- Memory 2Mb
- Number of programs 1'000
- Constant surface speed control
- C-axis positioning
- C-axis interpolable
- Rigid tapping
- Multiple threading
- Taper thread cutting
- Continous threading
- Variable lead threading
- Custom Macro B
- Polar coordinate interpolation
- Cylindrical interpolation
- Polygon turning
- Metric / Inch



Nez de broche D1-3" ou A2-4

Spindelnase D1-3" oder A2-4

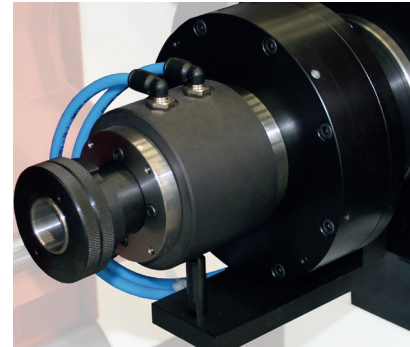
Spindelnase D1-3" or A2-4



Banc parallèle en fonte /
Glissières fonte sur fonte

Parallelwerkbank aus Guss /
Gleitführungen Guss auf Guss

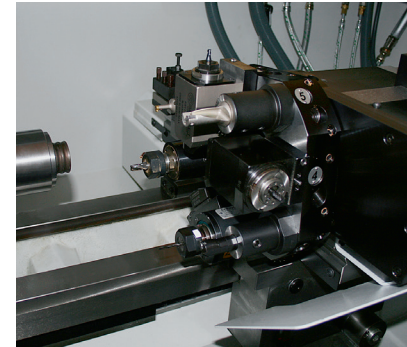
Cast-iron flat bed
Slidewasy cast on cast



Serrage pneumatique

Pneumatische Spannung

Pneumatic clamping.



Revolver 8 positions

Revolver 8 Positionen

Revolver 8 positions



Appareil à fraiser avec
moteur intégré (ESX16)

Fräsoapparat mit integriertem
Motor (ESX16)

Milling attachment with
integrated motor (ESX16)

900 – 10'000[rpm]



Appareil à meuler avec moteur
intégré (ER11 UP)

Schleifapparat mit integriertem
Motor (ER11 UP)

Grinding attachment with inte-
grated motor (ER11 UP)

5'000 – 45'000[rpm]



FANUC Oi-TF PLUS

FANUC Oi-TF PLUS

FANUC Oi-TF PLUS



Eprouvée pour l'usinage de maté-
riaux trempés

Bewährt für die Bearbeitung von
Hartdrehteilen

Proven for hard turning machin-
ing

6



125-CNC

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes

DONNEES TECHNIQUES

TECHNISCHE HAUPTDATEN

TECHNICAL DATA

CAPACITÉS	ARBEITSBEREICHE	CAPACITIES	L-T / D1/3"	R-T / D1/3"
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser	Maximum turning diameter	270[mm]	
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot	Maximaler Durchmesser über dem Schlitten	Maximum swing over carriage	115[mm]	
Hauteur de pointe au-dessus du chariot	Spitzenhöhe ëüber dem Schlitten	Heigth of centres over carriage	60[mm]	
Longueur de tournage avec pince B32	Maximale Drehlänge mit Spannzange B32	Maximum turning length with collet B32	409[mm]	265[mm]
BROCHE CAMLOCK D1/3"	SPINDEL CAMLOCK D1/3"	SPINDLE CAMLOCK D1/3"		
Broche pour pincés «Schaublin»	Spindel für "Schaublin" -Spannzangen	Spindle for "Schaublin" collets	B32 / W25 / W20	
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl	Spindle speed	50-5'000[rpm]	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	Power continuous / intermittent	5.5 / 7.5[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	42 / 58[Nm]	
Ø intérieur de la broche (sans clé de serrage)	Spindeldurchlass (ohne Spannschlüssel)	Spindle throughbore (without drawbar)	28[mm]	
Passage de barre maximum en pince B32	Maximaler Stangendurchlass mit B32	Maximum throughbore with collet B32	24[mm]	
Passage de barre maximum en mandrin auto-matique	Maximaler Stangendurchlass mit automatischem Dreibackenfutter	Maximum throughbore with automatical chuck	19[mm]	
SERRAGE PNEUMATIQUE	PNEUMATISCHE SPANNVORRICHTUNG	PNEUMATIC CLAMPING		
Force axiale de serrage réglable, Force à 5[bar]	Regulierbare axiale Spannkraft, Kaft bei 5[bar]	Adjustable axial clamping force, Force at 5[bar]	1'150[daN]	
CHARIOT CROISÉ	KREUZSCHLITTEN	CARRIAGE		
Course transversale, axe X	Querweg, X-Achse	Transverse stroke, X-axis	200[mm]	190[mm]
Incrément programmable, axe X (Ø)	Programmierbarer Wegschritt, X-Achse (Ø)	Programmable increment, X-axis (Ø)	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	Ball screw, Ø x pitch	20 x 5[mm]	
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse	Longitudinal stroke, Z-axis	415[mm]	400[mm]
Incrément programmable, axe Z	Programmierbarer Wegschritt, Z-Achse	Programmable increment, Z-axis	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	Ball screw, Ø x pitch	32 x 5[mm]	
Avances de travail, axes X et Z	Arbeitvorschübe, X und Z-Achsen	Working feed, X and Z-axis	0 - 5[m/min]	
Avances rapides, axes X et Z	Eilgänge, X und Z-Achsen	Rapid feed, X and Z-axis	7.5[m/min]	
SYSTÈME D'OUTILLAGE: LINÉAIRE	WERKZEUGSYSTEM: LINEAR	TOOLING SYSTEM: LINEAR		
Nombre de porte-outils radiaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des radial Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	Number of radial toolholder (according to Ø of the part)	2	-
Nombre de porte-outils frontaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des frontal Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	Number of frontal toolholder (according to Ø of the part)	2 - 5	-
Section maximale des outils (système MULTIFIX ou TRIPAN)	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge (MULTIFIX oder TRIPAN-System)	Maximum tool size (MULTIFIX or TRIPAN system)	16 x 16[mm]	-
Porte-barre Ø (système MULTIFIX)	Stangenhalter Ø (MULTIFIX-System)	Bar holder Ø (MULTIFIX system)	20[mm]	-
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsaapparat und Schleifapparat	Milling and Grinding attachment		✓
SYSTÈME D'OUTILLAGE: REVOLVER	WERKZEUGSYSTEM: REVOLVER	TOOLING SYSTEM: REVOLVER		
Fixation des porte-outils	Werkzeughalter-Befestigung	Toolholder attachment	-	VDI20
Nombre de positions fixes / entraînées	Anzahl der Positionen fest / angetriebene	Number of positions fixed / driven	-	8 / 0
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	Power continuous / intermittent	-	0.55 / 1.1[kW]
Vitesse max des outils tournants	Max Drehzahl angetriebene Werkzeuge	Max speed driven tools	-	30 - 5'000[rpm]
Section maximale des outils	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge	Maximum tool size	-	16 x 16[mm]
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsaapparat und Schleifapparat	Milling and Grinding attachment		✓
CONTRE-POINTE À CROISILLONS	REITSTOCK MIT KREUZRAD	STARWHEEL-OPERATED TAILSTOCK		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	Spindle taper	MORSE 3	-
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	External diameter of the spindle	45[mm]	-
Course de la broche	Pinolenweg	Spindle stroke	160[mm]	-
CONTRE-POINTE PNEUMATIQUE	PNEUMATISCHER REITSTOCK	PNEUMATIC TAILSTOCK		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	Spindle taper	MORSE 3	
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	External diameter of the spindle	45[mm]	
Course de la broche	Pinolenweg	Spindle stroke	70[mm]	
Force d'appui réglable	REGulierbare Abstützkraft	Adjustable pressing force	25 - 260[daN]	
ARROSAGE	KÜHLMITTELVORRICHTUNG	COOLANT SUPPLY		
Capacité du réservoir	Inhalt des Behälters	Tank capacity	55[l]	
Débit de la pompe	Pumpenfördermenge	Pump capacity	32[l/min]	
Pression de la pompe	Pumpenförderdruck	Pump pressure	2.0[bar]	
ENCOMBREMENT ET POIDS	ABMESSUNGEN UND GEWICHT	OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHT		
Poids net approximatif de la machine	Nettogewicht ca.	Approximate net weight of the machine	1'250[kg]	1'400[kg]
Charge sur dalle	Nutz-Tragkratf des Bodens	Load per square meter for one machine	386[kg/m²]	433[kg/m²]
Dimensions L x P x H	Maschinenabmessungen L x T x H	Overall dimensions L x D x H	1'917 x 1'322 x 1'740[mm]	

CE
Les tours de haute précision 125 sont conformes aux directives de sécurité édictées par la Communauté Européenne (CE)
En raison des améliorations constantes apportées à nos produits, nous ne pouvons garantir l'exactitude des illustrations, données techniques, dimensions et poids.

CE
Die Hochpräzisions-Drehbänke 125 entsprechen den von der europäischen Gemeinschaft (EG) erlassenden Sicherheits-Vorschriften. Unsere Produkte werden laufend den Marktbedürfnissen angepasst, daher sind alle Abbildungen, technische Daten, Abmessungen und Gewichtsangaben unverbindlich.

CE
The 125 High Precision Lathes are in conformity with the European Community safety regulations. In view of the constant improvements made to our products, technical data illustrations, dimensions, and weights appearing in this catalogue are subject to change without notice.

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes

125-CNC



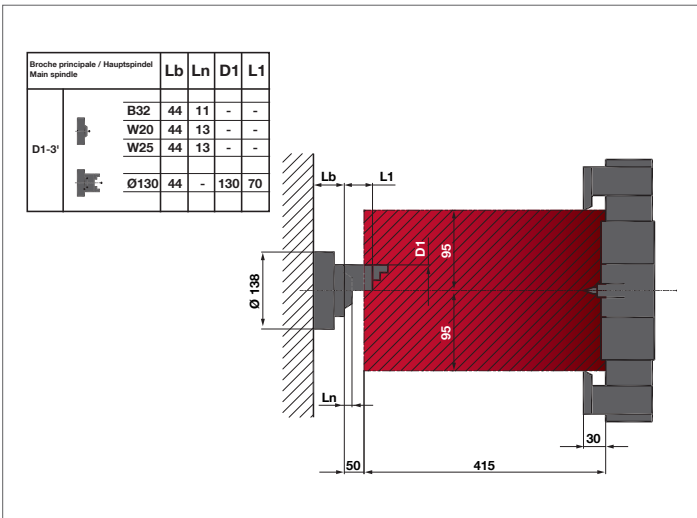
7

DONNEES TECHNIQUES

TECHNISCHE HAUPTDATEN

TECHNICAL DATA

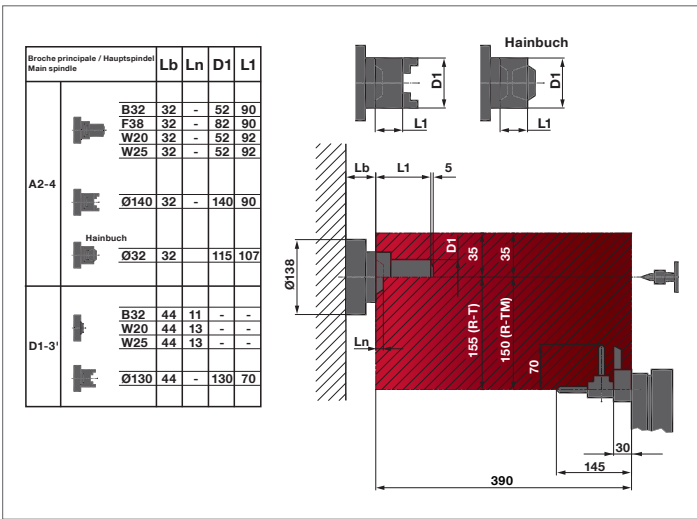
CAPACITÉS	ARBEITSBEREICHE	CAPACITIES	R-T / A2-4	R-TM / A2-4
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser	Maximum turning diameter	270[mm]	
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot	Maximaler Durchmesser über dem Schlitten	Maximum swing over carriage	115[mm]	
Hauteur de pointe au-dessus du chariot	Spitzenhöhe ëüber dem Schlitten	Heigth of centres over carriage	60[mm]	
Longueur de tournage avec pince B32	Maximale Drehlänge mit Spannzange B32	Maximum turning length with collet B32	265[mm]	
BROCHE A2-4	SPINDEL A2-4	SPINDLE A2-4		
Broche pour pincés	Spindel für Spannzangen	Spindle for collets	HAINBUCH / F38 / B32	
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl	Spindle speed	50-5'000[rpm]	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	Power continuous / intermittent	5.5 / 7.5[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	42 / 58[Nm]	
Ø intérieur de la broche (sans clé de serrage)	Spindeldurchlass (ohne Spannschlüssel)	Spindle throughbore (without drawbar)	39[mm]	
Passage de barre maximum en pince B32	Maximaler Stangendurchlass mit B32	Maximum throughbore with collet B32	32[mm]	
Passage de barre maximum en mandrin auto-matique	Maximaler Stangendurchlass mit automatischem Dreibackenfutter	Maximum throughbore with automatical chuck	32[mm]	
SERRAGE PNEUMATIQUE	PNEUMATISCHE SPANNVORRICHTUNG	PNEUMATIC CLAMPING		
Force axiale de serrage réglable, Force à 5[bar]	Regulierbare axiale Spannkraft, Kaft bei 5[bar]	Adjustable axial clamping force, Force at 5[bar]	1'150[daN]	
CHARIOT CROISÉ	KREUZSCHLITTEN	CARRIAGE		
Course transversale, axe X	Querweg, X-Achse	Transverse stroke, X-axis	190[mm]	185[mm]
Incrément programmable, axe X (Ø)	Programmierbarer Wegschritt, X-Achse (Ø)	Programmable increment, X-axis (Ø)	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	Ball screw, Ø x pitch	20 x 5[mm]	
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse	Longitudinal stroke, Z-axis	395[mm]	389[mm]
Incrément programmable, axe Z	Programmierbarer Wegschritt, Z-Achse	Programmable increment, Z-axis	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	Ball screw, Ø x pitch	32 x 5[mm]	
Avances de travail, axes X et Z	Arbeitvorschübe, X und Z-Achsen	Working feed, X and Z-axis	0 - 5[m/min]	
Avances rapides, axes X et Z	Eilgänge, X und Z-Achsen	Rapid feed, X and Z-axis	7.5[m/min]	
SYSTÈME D'OUTILLAGE: LINÉAIRE	WERKZEUGSYSTEM: LINEAR	TOOLING SYSTEM: LINEAR		
Nombre de porte-outils radiaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des radial Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	Number of radial toolholder (according to Ø of the part)		-
Nombre de porte-outils frontaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des frontal Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	Number of frontal toolholder (according to Ø of the part)		-
Section maximale des outils (système MULTIFIX ou TRIPAN)	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge (MULTIFIX oder TRIPAN-System)	Maximum tool size (MULTIFIX or TRIPAN system)		-
Porte-barre Ø (système MULTIFIX)	Stangenhalter Ø (MULTIFIX-System)	Bar holder Ø (MULTIFIX system)		-
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsaapparat und Schleifapparat	Milling and Grinding attachment		-
SYSTÈME D'OUTILLAGE: REVOLVER	WERKZEUGSYSTEM: REVOLVER	TOOLING SYSTEM: REVOLVER		
Fixation des outils	Werkzeug-Befestigung	Toolholder attachment	VDI20	VDI20
Nombre de positions fixes / entraînées	Anzahl der Positionen fest / angetriebene	Number of positions fixed / driven	8 / 0	8 / 4
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	Power continuous / intermittent	-	0.55 / 1.1[kW]
Vitesse max des outils tournants	Max Drehzahl angetriebene Werkzeuge	Max speed driven tools	-	30 - 5'000[rpm]
Section maximale des outils	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge	Maximum tool size	-	16 x 16[mm]
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsaapparat und Schleifapparat	Milling and Grinding attachment		✓
CONTRE-POINTE À CROISILLONS	REITSTOCK MIT KREUZRAD	STARWHEEL-OPERATED TAILSTOCK		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	Spindle taper	-	-
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	External diameter of the spindle		-
Course de la broche	Pinolenweg	Spindle stroke	-	-
CONTRE-POINTE PNEUMATIQUE	PNEUMATISCHER REITSTOCK	PNEUMATIC TAILSTOCK		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	Spindle taper	MORSE 3	
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	External diameter of the spindle	45[mm]	
Course de la broche	Pinolenweg	Spindle stroke	70[mm]	
Force d'appui réglable	REGulierbare Abstützkraft	Adjustable pressing force	25 - 260[daN]	
ARROSAGE	KÜHLMITTELVORRICHTUNG	COOLANT SUPPLY		
Capacité du réservoir	Inhalt des Behälters	Tank capacity	55[l]	
Débit de la pompe	Pumpenfördermenge	Pump capacity	32[l/min]	
Pression de la pompe	Pumpenförderdruck	Pump pressure	2.0[bar]	
ENCOMBREMENT ET POIDS	ABMESSUNGEN UND GEWICHT	OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHT		
Poids net approximatif de la machine	Nettogewicht ca.	Approximate net weight of the machine	1'400[kg]	1'570[kg]
Charge sur dalle	Nutz-Tragkratf des Bodens	Load per square meter for one machine	433[kg/m²]	485[kg/m²]
Dimensions L x P x H	Maschinenabmessungen L x T x H	Overall dimensions L x D x H	1'917 x 1'322 x 1'740[mm]	



Aires de travail - Système d'outils linéaires

Arbeitsbereiche - Linear Werkzeugsystem

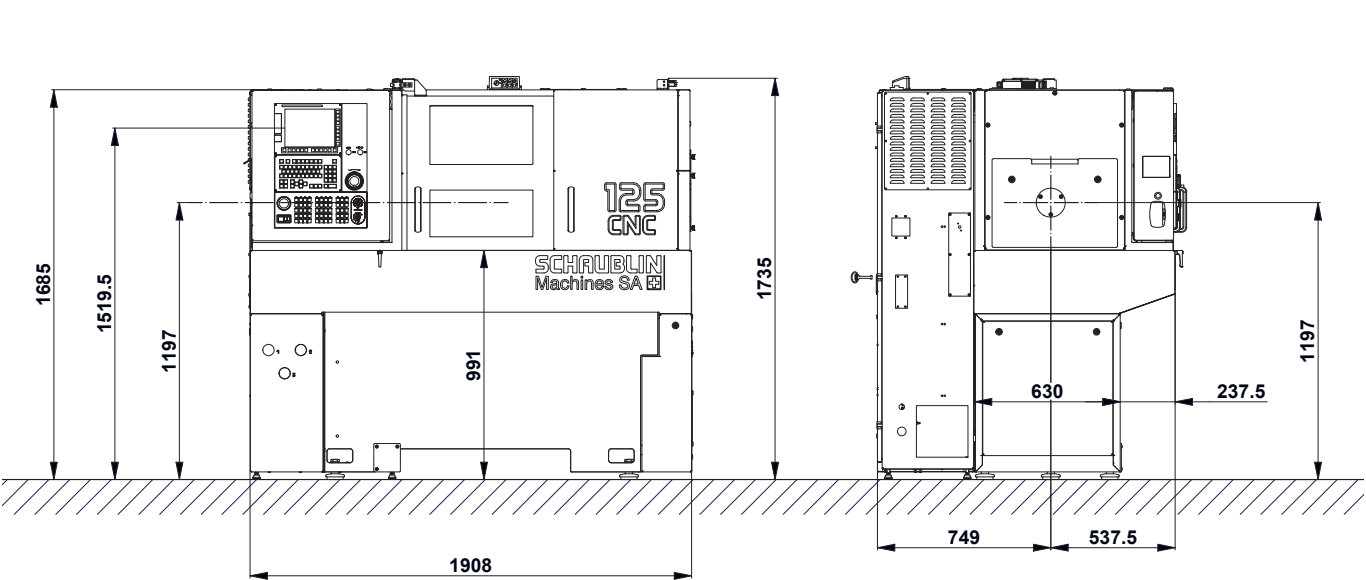
Working areas - Linear tools system



Aires de travail - Revolver avec outils fixes et tournants

Arbeitsbereiche - Revolver mit festen und angetriebenen Werkzeugen

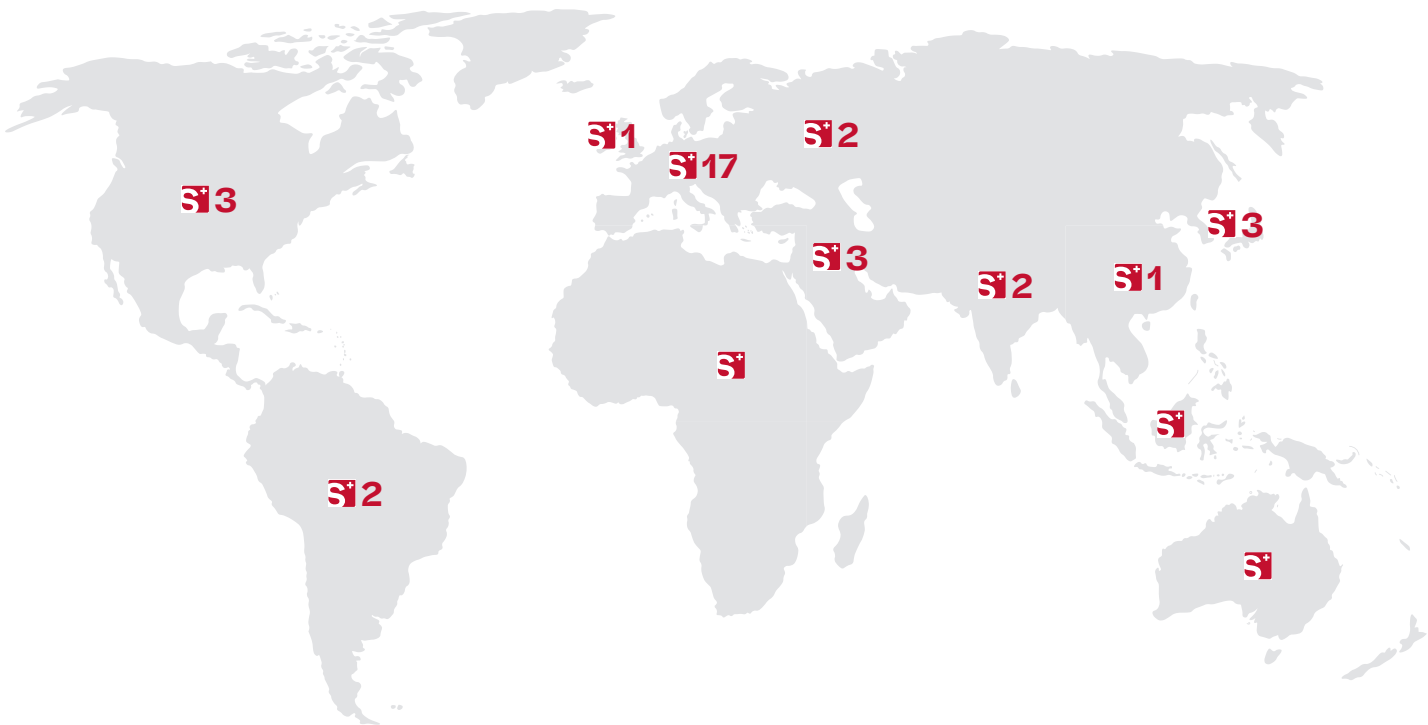
Working areas - Revolver with fixed and driven tools

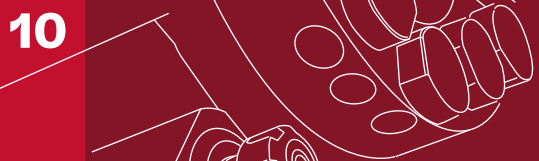


Nos clients sont actifs dans des domaines d'application très variés: horlogerie, optique, micromécanique, aéronautique, médical – dentaire, défense, énergie, moteurs (électriques + thermiques), formation et sous-traitance. Schaublin Machines SA est présent dans le monde entier par des agents et des représentants dans plusieurs pays. Chacun de ces partenaires est encouragé à participer, avec notre support, à des salons et des expositions dans sa région.

Unsere Kunden sind in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen tätig: Uhrenindustrie, Optik, Mikromechanik, Luftfahrt, Medizin - Zahnmedizin, Verteidigung, Energie, Motoren (elektrisch + thermisch), Ausbildung und Zulieferer. Schaublin Machines SA ist weltweit durch Agenten und Vertreter in mehreren Ländern vertreten. Jeder dieser Partner wird ermutigt, mit unserer Unterstützung an Messen und Ausstellungen in seiner Region teilzunehmen.

Our customers are active in a wide variety of fields: watchmaking, optics, micromechanics, aeronautics, medical - dental, defence, energy, motors (electric + thermal), training and subcontracting. Schaublin Machines SA has a worldwide presence through agents and representatives in several countries. Each of these partners is encouraged to participate, with our support, in trade fairs and exhibitions in their region.







swiss. Precise. Timeless.

NOS PRODUITS

UNSERE PRODUKTE

OUR PRODUCTS

TOURNAGE/FRAISAGE

DREHEN/FRÄSEN

TURNING/MILLING



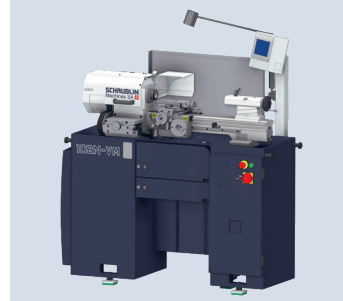
70 Mi-W12

Tours conventionnels de haute précision
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbänke
High Precision conventional Lathes



102 Mi-W20/W25

Tours conventionnels de haute précision
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbänke
High Precision conventional Lathes



102 N-VM-W20/W25

Tour conventionnel de haute précision
Konventionelle Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision conventional Lathe



302-CNC

Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe



225-CNC

Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision CNC lathe



125-CNC

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe



180-CNC

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe



202-TG

Tournage dur et rectifiage
Hardtorehen und Schleifen
Hard turning und grinding



632-Y-CNC / 642-Y-CNC

Tours de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehcenter
High precision and production turning center



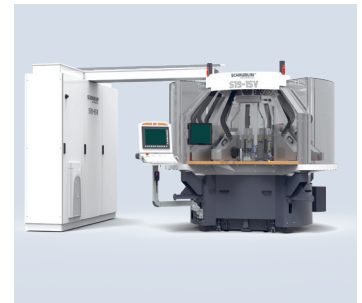
842 / 860

Tours de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehcenter
High precision and production turning center



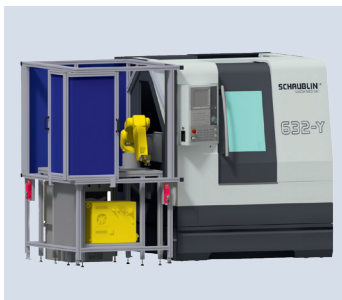
942-Y-Mi-CNC / 965-Y-Mi-CNC

Tours de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehcenter
High precision and production turning center



S19-15V

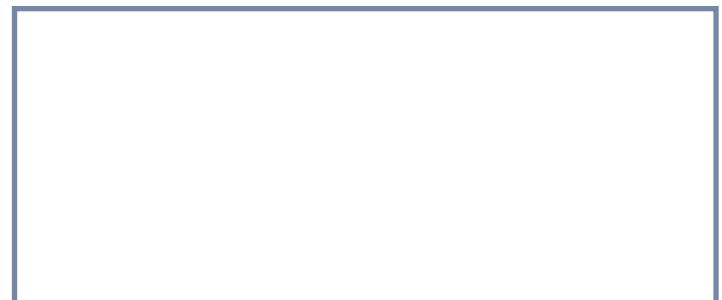
Transfert rotatives CNC
Rundtakt-Transfermaschinen
CNC rotary transfer machines



Solution d'automatisation
Automatisierungslösung
Automation solution



Révision / Retrofit
Überholung / Retrofit
Overhauling / Retrofit



Votre partenaire / Ihr Partner / Your partner

scemama sa

Machines-outils / neuf et occasion - Machines-tools / second-hand
Werkzeugmaschinen / neu und gebraucht

Route de Soleure 145
CH-2504 Bienne / Switzerland
Tél +41 (0)32 344 20 60

www.scemama.ch info@scemama.ch