



Schneider Form

Schneider Form

Maschinen- und Anlagenübersicht

Ausgewählte Fertigungskapazitäten

Standort Deutschland. Am Standort Deutschland liegen die Schwerpunkte auf hochpräziser Bearbeitung, technischer Tiefe und der Umsetzung komplexer Fertigungsaufgaben. Die folgenden Tabellen zeigen ausgewählte Maschinenkapazitäten in den relevanten Technologien.

Technologie	Maschine	Hersteller	Verfahrweg X / Y / Z (mm)	Tischbelastung	Zusatzinfo
Fräsen groß	Parpas XS52	Parpas	5000 / 2500 / 1500	15t/ m ²	Drehwinkel A/B/C: ± 100 / - / ± 180
Fräsen groß	DMU 600G	DMG	6000 / 4500 / 1500	Platte 15t/ m ²	Drehwinkel A/B/C: - / ± 100 / endlos
Fräsen groß	DMU 600P	DMG	6000 / 4200 / 1500	40 t	Drehwinkel A/B/C: - / ± 100 / endlos
Fräsen mittel	DMU 210 P 1	DMG	1800 / 2100 / 1250	10 t	Drehwinkel A/B/C: 90 / 90 / 360
Fräsen mittel	DMU 210 P 2	DMG	1800 / 2100 / 1250	10 t	Drehwinkel A/B/C: 90 / 90 / 360
Tieflochbohren	TFZ 4-2000	Samag	3200 / 1650 / 2000	40 t	Drehwinkel A/B/C: - 15; + 30 / 360 / 360
Erodieren	Gantry 2000	Ingersoll	1550 / 2750 / 1000	20 t	Drehwinkel A/B/C: - / - / 360
Erodieren	IG Gantry Eagle 1400	Ingersoll	1250 / 2350 / 700	10 t	Drehwinkel A/B/C: - / - / 360



Schneider Form

Standort Portugal. Der Standort Portugal ergänzt die Fertigungskapazitäten von Schneider Form um skalierbare Bearbeitungsmöglichkeiten und eine leistungsfähige Umsetzung für unterschiedliche Größen und Anforderungen. Die folgende Tabelle zeigt die wesentlichen Maschinenkapazitäten in den relevanten Technologien.

Technologie	Hersteller	Verfahrwege X / Y / Z [mm]	Tischbelastung	Anzahl
Fräsen groß	Depo, Kekeisen, FPT, Correa	3.000 / 2.500 / 1.300	—	5
Fräsen mittel	FPT, Depo, ZPS, Correa	4.000 / 3.000 / 1.500	—	9
Fräsen klein	ZPS, DMG, Mikron	1.100 / 800 / 600	—	6
Tieflochbohren	Samag, Ixion	2.000 / 2.000 / 800	35 t	2
Erodieren	ONA	2.800 / 1.500 / 1.000	—	3