



## MONFORTS UniCen-Line MultiTurn

Precision and flexibility for multi-axis machining

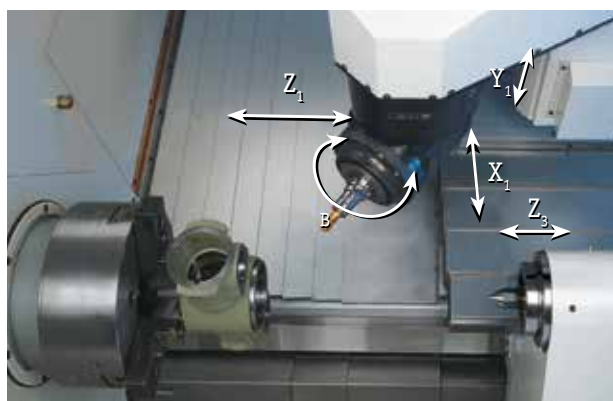
The UniCen is a turning and milling center with integrated B-axis where all requirements for complete machining have already been implemented: turning, milling, drilling and thread-cutting all on one machine. The workpiece is loaded on one machine only and can then be finished completely. With up to five interpolating axes even complex free form surfaces can be machined.

## MONFORTS UniCen-Line MultiTurn

Точность и гибкость для многоосной механической обработки

UniCen это токарный и фрезерный обрабатывающий центр с интегрированной В-осью, в котором уже реализованы все требования к полной механической обработке: токарная обработка, фрезерование, сверловка и нарезка резьбы в одном станке. Заготовка загружается только в один станок и может быть полностью обработана в нем. За счет наличия пяти интерполирующих осей могут быть обработаны даже сложные поверхности свободной формы.

Working area  
Рабочая зона



# UniCen-Line MultiTurn

Precision and flexibility for multi-axis machining



Gearcutting B-axis

В-ось, нарезающая зубчатые колеса



Indexating B-axis

Индексируемая В-ось

**Tool magazine UniCen:** The NC-controlled chain magazine is tied to the UniCen tool post by means of a tool changer. The standard execution provides for 34 tools with HSK 63, optionally CAPTO C6. Alternatively magazines for 60 or 90 tools are available.

**Инструментальный магазин UniCen:** Цепной магазин с ЧПУ связан с резцедержателем UniCen с помощью устройства смены инструмента. В стандартном исполнении возможно разместить 34 инструмента под оправки HSK 63, опционно CAPTO C6. Поставляются альтернативные магазины на 60 или 90 инструментов.

**Tool turret MNC:** Instead of a boring/milling spindle the top slide of machines of the MNC-line is fitted with a disk turret, upon request also with driven tools. The lower slide is normally equipped with a turret with 12 stationary and optionally with driven tools.

**Револьверный суппорт MNC:** Вместо расточного/фрезерного шпинделя верхний суппорт станков серии MNC оснащен дисковым суппортом, по заказу также инструментами с механическим приводом. Нижний суппорт обычно оснащен револьверной головкой с 12 стационарными инструментами и опционно инструментами с механическим приводом.

# UniCen-Line MultiTurn

Точность и гибкость для многоосной механической обработки



Additional driven spindle  
Дополнительный приводной шпиндель

## Characteristics/Advantages

- Tailstock or sub-spindle (option)
- Steady rest or lower slide (option)
- Absolutely wear-free hydrostatic guide for the Z-axis
- Weight-compensated cross slide with anti-friction non-play guides

## Характеристики/преимущества

- Задняя бабка или вспомогательный шпиндель (опция)
- Неподвижный люнет или нижний суппорт (опция)
- Абсолютно неизнашиваемая гидростатическая направляющая по оси Z
- Уравновешенный поперечный суппорт с антифрикционными безлюфтовыми направляющими.

## Technical data

### Технические данные

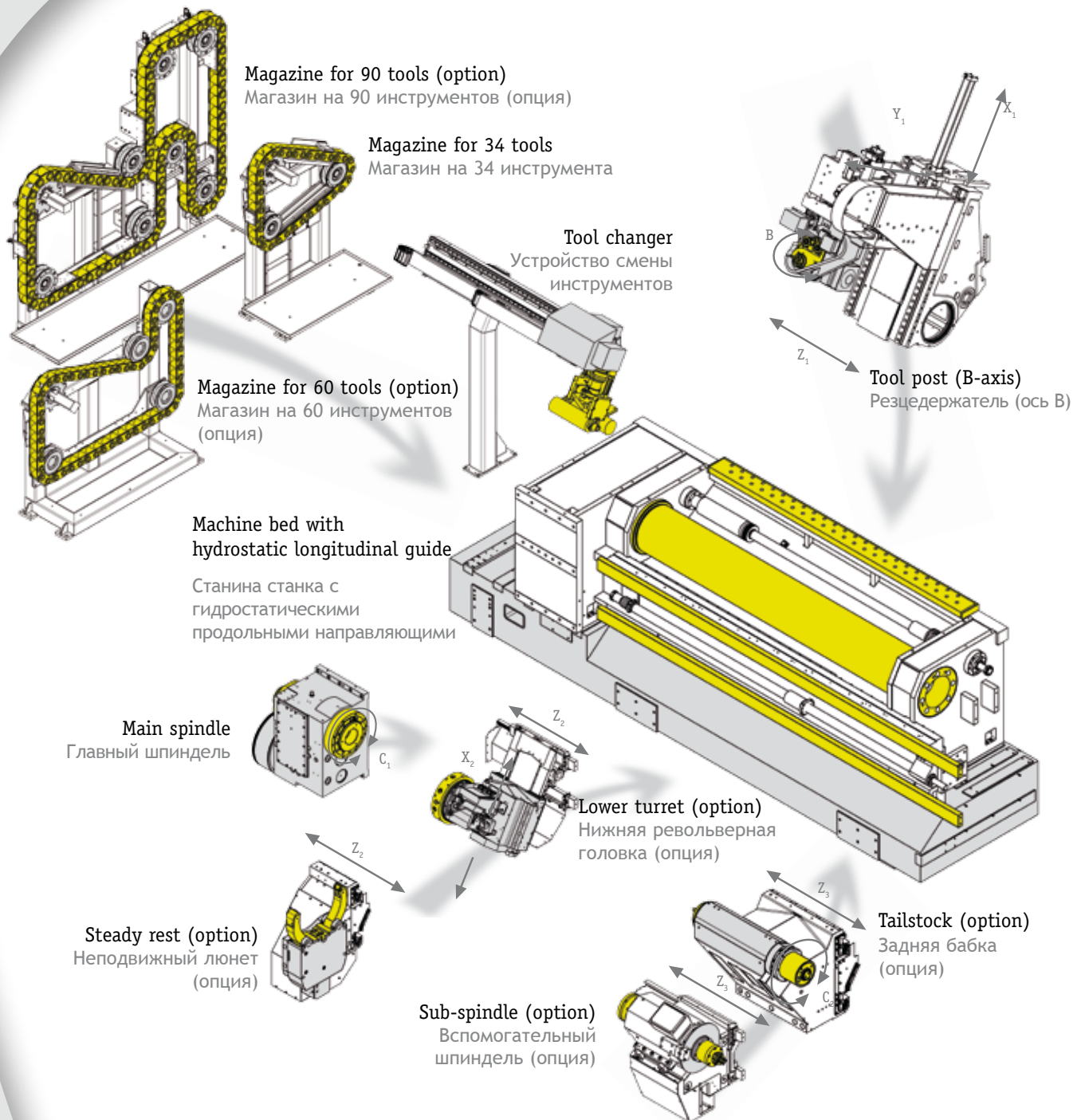
		UniCen 750 MultiTurn	UniCen 1000 MultiTurn
Turning length [mm] Длина обточки		800/1500	800/1500/2500
Swing diameter over bed [mm] Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной		750	1000
Swing diameter over cross slide [mm] Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над поперечным суппортом		700	800
Turning diameter [mm] Диаметр обточки		500	800
Spindle nose DIN 55026 Торец шпинделя по DIN 55026		A8 (A11)*	A15
Internal draw tube diameter [mm] Внутренний диаметр направляющей трубы		93 (126)*	126
Drive power (100 %/60 % DR) with Siemens [kW] Приводная мощность (100 %/60 % DR) с Siemens		28/34,5	40/50**
Speed range with Siemens [min <sup>-1</sup> ] Диапазон скоростей с Siemens		31-4000 (31-2000)**	6-4000 (4-2000)*

\*Option (Further options upon request) \*Опция (дополнительные опции по запросу)

\*\*Four-step-gearbox \*\*Четырехступенчатый редуктор

## The modular machine build-up - example: UniCen 1000

Модульное построение станка  
пример: UniCen 1000



**A. Monforts Werkzeugmaschinen GmbH**

**Address:**

Monforts Quartier 21 / Schwalmstraße 301  
41238 Mönchengladbach  
Germany

**Telephone:** +49 (0) 2161 9461-0

**Telefax:** +49 (0) 2161 9461-490

**E-Mail:** sales@monforts-wzm.de

**Internet:** www.monforts-wzm.de