



westerceller maschinenbau drehen - nuten - fräsen



Westerceller Maschinenbau GmbH Grafftring 10 D - 29227 Celle-Westercelle

☎ +49(0) 5141 / 88 66 9-7 (Zentrale)
📠 +49(0) 5141 / 88 66 999
✉ info@wmb-celle.de

Geschäftsleitung

Wolfgang Vogt
✉ vogt@wmb-celle.de

Produktionsleitung

Manfred Greßies
✉ gressies@wmb-celle.de

i Ihr Ansprechpartner:
☎ +49(0) 5141 / 88 66 9-7 (Zentrale)
📠 +49(0) 5141 / 88 66 999
✉ info@wmb-celle.de

WMB MASCHINENLISTE

| | |
|---|----|
| WMB MASCHINENLISTE | 2 |
| 1. CNC - Drehmaschinen: | 2 |
| 2. konventionelle Drehmaschinen: | 7 |
| 3. CNC - vertikale Fräs- und Bohrmaschinen: | 8 |
| 4. Universal-Fräsmaschinen und Bohrmaschinen: | 10 |
| 5. Bandsägen: | 11 |
| 6. verschiedene andere Maschinen: | 12 |

1. CNC - Drehmaschinen:

| | |
|---------------------------------|--|
| Takisawa TS 25E | |
| CNC Steuerung | Fanuc 21i-TB Manual Guide |
| Werkzeughaltersystem | 10- Positionen Werkzeugrevolver |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 400 mm |
| Drehlänge | 710 mm |
| Spindelbohrung | 52 mm |
| Takisawa TC 40 | |
| CNC Steuerung | Fanuc 21i-T CAPI-T |
| Werkzeughaltersystem | 10- Positionen Werkzeugrevolver mit angetriebenen Fräswerkzeugen |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 450 mm |
| Drehlänge | 2000 mm |
| Spindelbohrung | 89 mm |

| MT Rent MT cut T25Y | |
|--|--|
| CNC Steuerung | Siemens Sinumerik 828 D |
| Werkzeughaltersystem | 12- Positionen Werkzeugrevolver mit angetriebenen Fräswerkzeugen |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 460 mm |
| Drehlänge | 558 mm |
| Spindelbohrung | 65 mm |
| inkl. Y-Achse | ±55 mm |
| | |
| MT Rent MT cut T32FY | |
| CNC Steuerung | Siemens Sinumerik 828 D |
| Werkzeughaltersystem | 12- Positionen Werkzeugrevolver mit angetriebenen Fräswerkzeugen |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 460 mm |
| Drehlänge | 558 mm |
| Spindelbohrung | 75 mm |
| inkl. Y-Achse | ±55 mm |
| | |
| Seiger SLZ 400 E | |
| CNC Steuerung | Heidenhain Manual Plus 4110 |
| Werkzeughaltersystem | Parat Größe 2 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 410 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 200 mm |
| Drehlänge | 1400 mm |
| Spindelbohrung | 55 mm |
| | |
| Seiger SLZ 500 E | |
| CNC Steuerung | Heidenhain Manual Plus 4110 |
| Werkzeughaltersystem | Parat Größe 3 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 490 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 280 mm |
| Drehlänge | 1400 mm |
| Spindelbohrung | 93 mm |
| | |

| Marathon CNC | |
|--|---|
| CNC Steuerung | Siemens 810 T |
| Werkzeughaltersystem | 12- Positionen Scheibenrevolver, Größe VDI 50 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 610 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 430 mm |
| Drehlänge | 1000 mm |
| Spindelbohrung | 84 mm |
| Gildemeister NEF 710 | |
| CNC Steuerung | EPL 1 |
| Werkzeughaltersystem | Sauter 4- Positionen Werkzeugrevolver |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 710 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 350 mm |
| Drehlänge | 3000 mm |
| Spindelbohrung | 102 mm |
| Gildemeister CT 60 | |
| CNC Steuerung | EPL 2 |
| Werkzeughaltersystem | Sauter 4- Positionen Werkzeugrevolver |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 600 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 360 mm |
| Drehlänge | 2000 mm |
| Spindelbohrung | 107 mm |
| Gildemeister CT 60 | |
| CNC Steuerung | EPL 2 |
| Werkzeughaltersystem | 12-Positionen Scheibenrevolver, Größe VDI140 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 600 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 360 mm |
| Drehlänge | 2000 mm |
| Spindelbohrung | 90 mm |

| Monforts KNC 8-S | |
|--|---|
| CNC Steuerung | R+D EuroTurn |
| Werkzeughaltersystem | Parat Größe 4 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 830 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 540 mm |
| Drehlänge | 1800 mm |
| Spindelbohrung | 130 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |
| | |
| Monforts KNC 800-S | |
| CNC Steuerung | R+D EuroTurn |
| Werkzeughaltersystem | Parat Größe 4 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 830 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 540 mm |
| Drehlänge | 1800 mm |
| Spindelbohrung | 130 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |
| | |
| Geminis GHT-5 870x3000 | |
| CNC Steuerung | Heidenhain Manual Plus 4110 |
| Werkzeughaltersystem | Parat Größe 5 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 870 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 540 mm |
| Drehlänge | 2800 mm |
| Spindelbohrung | 360 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |
| zusätzlich: | Werkzeughalter mit Hartmetall Bohrstange d100mm (max. 14x d) |
| | |

| Geminis GHT-5 870x3000 | |
|--|---------------------------------------|
| CNC Steuerung | Heidenhain iTNC-620 Manual Plus |
| Werkzeughaltersystem | Sauter 4- Positionen Werkzeugrevolver |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 870 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 550 mm |
| Drehlänge | 2800 mm |
| Spindelbohrung | 230 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |
| | |
| Geminis GHT-5-G2-1000x4000 | |
| CNC Steuerung | Heidenhain iTNC-620 Manual Plus |
| Werkzeughaltersystem | Sauter 4- Positionen Werkzeugrevolver |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 1000 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 550 mm |
| Drehlänge | 3800 mm |
| Spindelbohrung | 230 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |
| | |



Ihr Ansprechpartner:

+49(0) 5141 / 88 66 9-7 (Zentrale)

+49(0) 5141 / 88 66 999

info@wmb-celle.de

2. konventionelle Drehmaschinen:

| | |
|--|------------------------------|
| VDF Hamburg 430 | |
| Werkzeughaltersystem | Parat Größe 2 |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 430 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 235 mm |
| Drehlänge | 1000 mm |
| Spindelbohrung | 56 mm |
| Boehringer V 800 | |
| Werkzeughaltersystem | 4- Positionen Werkzeughalter |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 790 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 530 mm |
| Drehlänge | 4000 mm |
| Spindelbohrung | 128 mm |
| Boehringer E 560 VDF | |
| Werkzeughaltersystem | Multifix Größe D |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 610 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 330 mm |
| Drehlänge | 2000 mm |
| Spindelbohrung | 128 mm |
| Turnpress PT 983 - 3000 | |
| Werkzeughaltersystem | 4- Positionen Werkzeughalter |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 900 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 490 mm |
| Drehlänge | 2800 mm |
| Spindelbohrung | 320 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |

| | |
|--|------------------|
| Demoor 825 S 360 | |
| Werkzeughaltersystem | Multifix Größe D |
| Umlaufdurchmesser über dem Bett | 900 mm |
| Umlaufdurchmesser über dem Planschlitten | 600 mm |
| Drehlänge | 3000 mm |
| Spindelbohrung | 360 mm |
| Der Spindelstock ist beidseitig mit einem Spannfutter ausgestattet | |

3. CNC - vertikale Fräs- und Bohrmaschinen:

| | |
|---------------------------|--------------------|
| Spinner MVC1100-B | |
| CNC Steuerung | Siemens 840 D - SL |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK50 |
| Anzahl der Werkzeugplätze | 24 Stk. |
| max. Spanntischbelastung | 1000 kg |
| Spanntischgröße | 1200 x 510 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 1100 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 610 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 610 mm |
| Teilapparat A-Achse | |
| Hurco BMC 30 M | |
| CNC Steuerung | Ultimax 3 |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK40 |
| Anzahl der Werkzeugplätze | 24 Stk. |
| max. Spanntischbelastung | 500 kg |
| Spanntischgröße | 1000 x 500 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 762 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 510 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 510 mm |
| Teilapparat A-Achse | |

| Hurco BMC 4020 | |
|---------------------------|--------------------|
| CNC Steuerung | Ultimax 3 |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK40 |
| Anzahl der Werkzeugplätze | 24 Stk. |
| max. Spanntischbelastung | 500 kg |
| Spanntischgröße | 1250 x 510 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 1020 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 510 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 610 mm |
| Teilapparat A/B-Achse | 360°/120° |
| Hurco BMC 4020 | |
| CNC Steuerung | Ultimax 3 |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK40 |
| Anzahl der Werkzeugplätze | 24 Stk. |
| max. Spanntischbelastung | 500 kg |
| Spanntischgröße | 1250 x 510 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 1020 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 510 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 610 mm |
| Teilapparat A-Achse | |
| Hurco BMC 64 | |
| CNC Steuerung | Ultimax 4 |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK50 |
| Anzahl der Werkzeugplätze | 32 Stk. |
| max. Spanntischbelastung | 1800 kg |
| Spanntischgröße | 1675 x 890 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 1625 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 860 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 760 mm |
| Teilapparat A-Achse | |

| Edel - Fräs + Bohrmaschine | |
|-----------------------------------|------------------------|
| CNC Steuerung | Siemens 840 D |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße HSK100 |
| Verfahrweg der X-Achse | 8100 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 150 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 400 mm |
| Teilapparat A-Achse | |
| | |
| CMA - Fräs + Bohrmaschine | |
| CNC Steuerung | OMRON |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße MAS BT40 |
| Anzahl der Werkzeugplätze | 12 Stk. |
| Verfahrweg der X-Achse | 8000 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 600 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 500 mm |
| Teilapparat A-Achse | |

4. Universal-Fräsmaschinen und Bohrmaschinen:

| Lagun FTV-4 | |
|------------------------|--------------------|
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK40 |
| Spanntischgröße | 1372 x 280 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 800 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 345 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 400 mm |
| A-Achse | |
| Lagun FTV-4-SP | |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK40 |
| Spanntischgröße | 1372 x 280 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 800 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 345 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 400 mm |
| A-Achse | |
| | |

| | |
|---|--------------------|
| Reckermann Kombi 1050 | |
| Werkzeughaltersystem | Werkzeuggröße SK50 |
| Spanntischgröße | 1300 x 400 mm |
| Verfahrweg der X-Achse | 930 mm |
| Verfahrweg der Y-Achse | 200 mm |
| Verfahrweg der Z-Achse | 450 mm |
| Säulenbohrmaschine | |
| Webo E20 | |
| max. Bohrgröße | 20 mm |
| Radialbohrmaschine | |
| Blitz BR-38 | |
| max. Bohrgröße | 30 mm |
| Abstand Spindel zu Tisch | 580 mm |
| Bohrmaschine für radiale Bohrungen | |
| speziell für Rohre (Eigenkonstruktion) | |
| Länge | 3800 mm |
| max. Bohrgröße | 38 mm |
| mit A-Achse | max. 180 mm |

5. Bandsägen:

| | |
|-----------------------------------|--------------|
| KASTotwin A3 | |
| mit automatischem Vorschub | |
| max. Kapazität | 320 x 320 mm |
| KASTotwin U4 | |
| max. Kapazität | 400 x 400 mm |

6. verschiedene andere Maschinen:

| | |
|---|---------------------------|
| Messmaschine | |
| Hersteller: Hexagon Typ GLOBAL SF 07.10.05 | |
| Messbereich | X =700 Y = 1000 Z = 500mm |
| Laserbeschriftungsanlage | |
| Hersteller: Baublys Typ CF 20 IP/NC30 | |
| Beschriftungsfeld | 112 x 112 mm |
| Kaltrolleinrichtung | |
| Hersteller: Ecoroll | |
| | für Wellen und Gewinde |
| Glasperlenstrahlanlage | |
| Hersteller: MHG | |
| Kabinenabmessungen | 1100 x 650 x 550 mm |