

THINK PARTS THINK TORNOS



Swiss GT 26 / Swiss GT 13

Ihre anspruchsvolle Bearbeitungslösung.

SWISS GT 26 / SWISS GT 13

Effizient, vielseitig und einfach zu bedienen

Hoch effiziente Fertigung selbst der komplexesten Teile dank einzigartiger B-Achsen-Technologie ist ein Markenzeichen des Drehautomatenprogramms Swiss GT von Tornos. Diese Produktlinie ist mit zwei Durchmessern — 25,4 mm bei der Swiss GT 26 und 13 mm bei der Swiss GT 13 — erhältlich und ist speziell dafür ausgelegt, die erfolgreiche Produktion von Lang- und Kurzdrehteilen zu unterstützen. Die Bearbeitungszentren sind zuverlässige, benutzerfreundliche Allrounder, mit denen Sie messbare Verbesserungen erzielen können. Dank ihrer herausragenden technischen Merkmale und effizienten Sechs-Achsen-Kinematik eignet sich die Produktlinie ideal für die verschiedensten Fertigungsaufgaben.

Modularer Arbeitsbereich für die Aufnahme rotierender Werkzeuge je nach Bearbeitungsbedarf

Identische Leistung, Drehmoment und Spannkraft der Spindel und Gegenspindel erleichtern die Verteilung der Bearbeitungen und folglich die Programmierung

Die Maschine bietet ein hohes Maß an Autonomie, die bei Bedarf durch verschiedene Optionen (Späneförderer, Ölnebelabscheider, Teileaufnahme und Stangenlader) noch weiter gesteigert werden kann



Swiss GT 26

- Max. Durchmesser: 25,4 mm
- Linearachsen: 6
- C-Achsen: 2
- B-Achse: Option
- Max. Anzahl Werkzeuge: 40
- Max. Anzahl angetriebener Werkzeuge: 14

SWISS GT 26 / SWISS GT 13



Swiss GT 13

- Max. Durchmesser: 13 mm
- Linearachsen: 6
- C-Achsen: 2
- Max. Anzahl Werkzeuge: 30
- Max. Anzahl angetriebener Werkzeuge: 12

SWISS GT 26 / SWISS GT 13



Swiss GT 13/6



Swiss GT 26/6

Vielseitigkeit löst jedes Problem

Durch ihre hohe Werkzeugdichte geben Ihnen diese Maschinen die Möglichkeit, die komplexesten Teile zu bearbeiten. Beide Maschinen zeichnen sich durch eine modulare Werkzeugaufnahme aus, wodurch anspruchsvolle Bearbeitungsverfahren, einschließlich Gewindewirbeln, Mehrkant- und Winkelfräsen, ermöglicht werden. Zur Erhöhung ihrer bereits eindrucksvollen Flexibilität kann die Swiss GT 26 mit einer B-Achse mit patentierter modularer Aufnahme ausgestattet werden. Wie man es von Tornos-Maschinen erwarten kann, bringen beide Spindeln bei der Haupt- und Gegenbearbeitung dieselbe Leistung. Das gibt Ihnen beim Programmieren Ihrer Teile mehr Freiheit: Schwere Zerspaltung muss nicht mehr der Hauptbearbeitung zugeordnet werden.

1

Ihre hochmodernen Werkzeuge für die Hauptbearbeitung



Polygoneinheit maximal 6.000 U/min
Polygon-Werkzeug Ø 80 mm

1 2

Ihre Werkzeuglösungen für Haupt- und Gegenbearbeitung



Angetriebene Spindel für
Fräsvorgänge (63-mm-Säge)

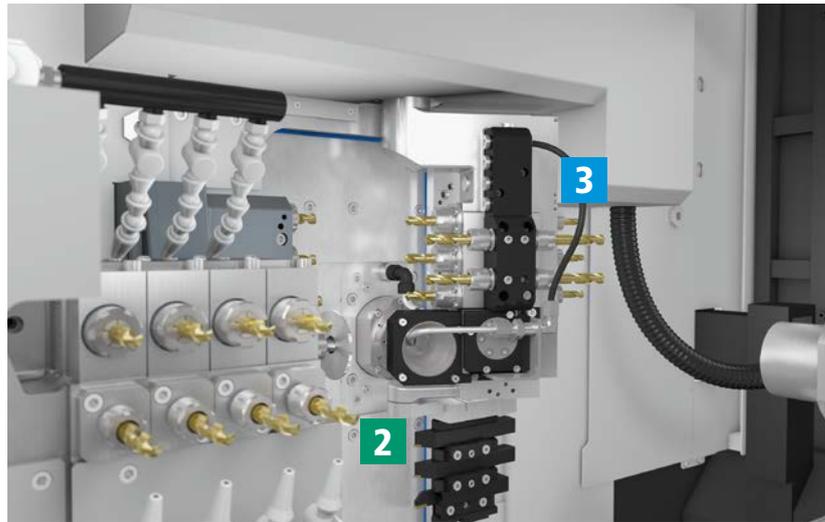
3

Ihre anspruchsvollen Werkzeuglösungen für die B-Achse



Doppelte Bohr-/Fräs-
spindel für B-Achse

SWISS GT 26 / SWISS GT 13



Swiss GT 26 mit B-Achse: Bearbeitung hochkomplexer Werkstücke leicht gemacht



Gewindewirbeleinheit
Max. 5.700 U/min
Winkel $\pm 25^\circ$ \varnothing max. 10 mm



Doppelte Bohr-/Fräseinheit



Geneigte Bohr-/Fräseinheit



ESX20 Bohr-/Frässpindel
(Versatz 6 mm)



ESX20 Bohr-/Frässpindel
(Versatz 15 mm)

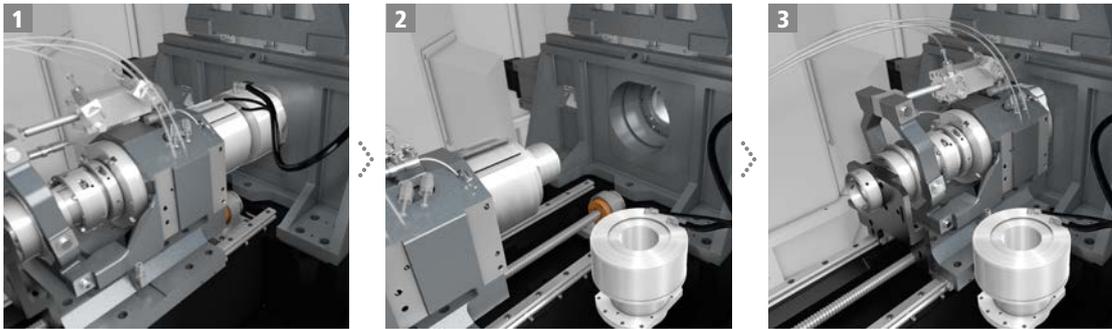


Nutenfräsgerät



Gewindewirbeleinheit für
B-Achse

SWISS GT 26 / SWISS GT 13



Tragteil für Führungsbuchse, kein Lösen der Verdrahtung

Die nächste Stufe Ihrer Drehbearbeitung. Vielseitigkeit, hohe Leistung im wertsteigernden Betrieb und die Möglichkeit, mit oder ohne Führungsbuchse zu arbeiten, machen aus der Swiss GT 26 und Swiss GT 13 umfassende Automatendrehlösungen. Ihr Ergebnis: einfache Herstellung komplexer Teile zu einem wettbewerbsfähigen Preis.

Auf Geschwindigkeit ausgelegt

Alles geht schnell. Dank der motorisierten, durch die flüssigkeitsgekühlte Motorspindel der Swiss GT (mit 15.000 U/min*) unterstützten Führungsbuchse erzielen Sie höchste Präzision und gewinnen wertvolle Sekunden. Die Führungsbuchse mit Direktrehantrieb ermöglicht schnelle, präzise Bearbeitung und verkürzt die Zykluszeiten.

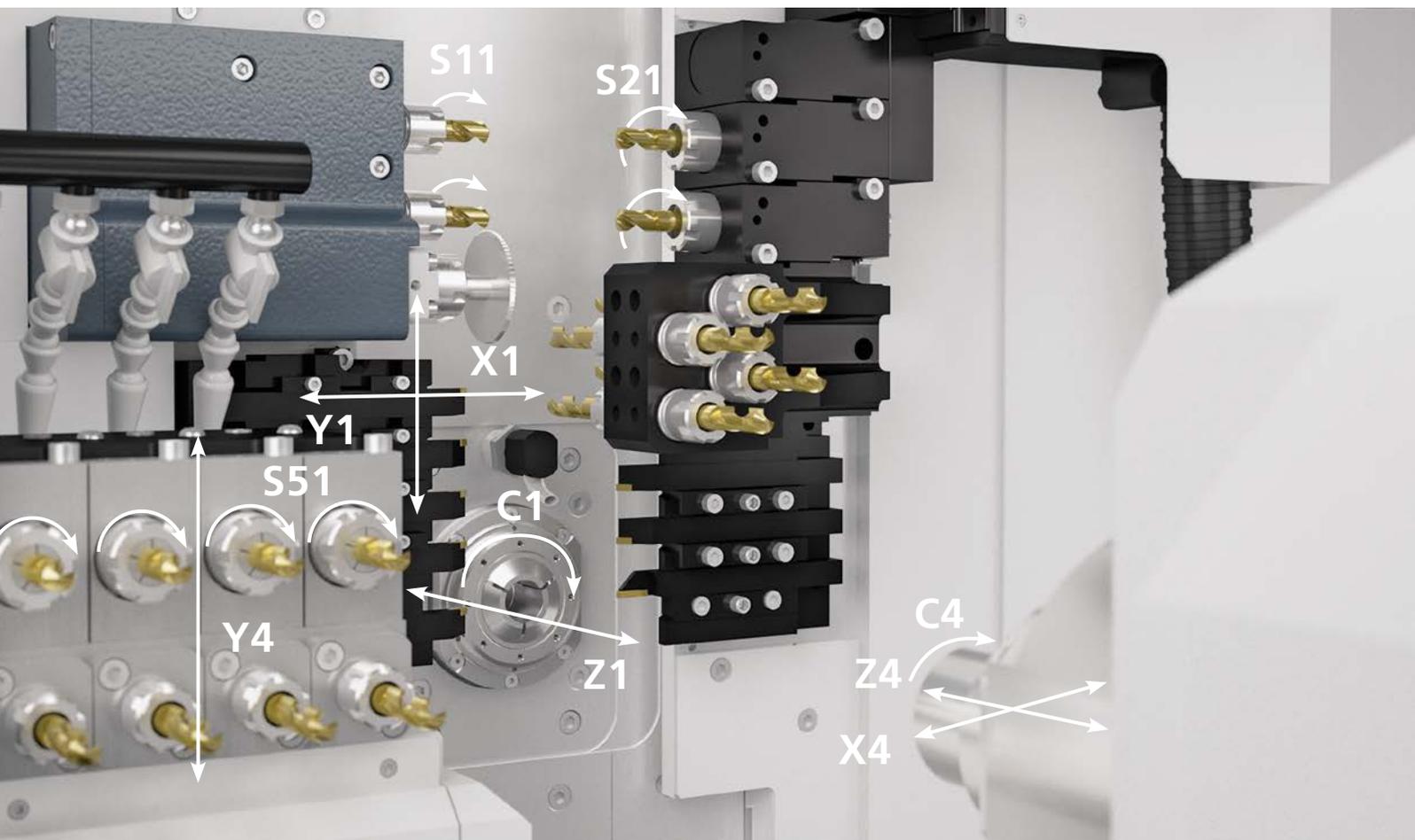
Eine Komplettlösung für jeden Bedarf

Die Produktlinie Swiss GT ist eine umfassende Automatendrehlösung. Beispielsweise enthält jede Maschine eine 20-bar-Pumpe mit zwei unabhängigen Filtern. Zur Steigerung Ihrer Effizienz bei Kurzdrehteilen lassen sich die Swiss GTs innerhalb von weniger als 15 Minuten so umbauen, dass sie ohne Führungsbuchse betrieben werden können. Ein praktisches Parksysteem für Ihre Führungsbuchse befindet sich direkt neben der Spindel — kein demontieren der Kabel erforderlich.

Für optimale Ergonomie gebaut

Bei der Produktlinie Swiss GT profitieren Sie von einem hohen Maß an Autonomie, da wir der Ergonomie eine große Bedeutung beimessen. Die Spänewanne kann bei laufender Maschine geleert werden, und der gut beleuchtete und zugängliche Arbeitsbereich ermöglicht einen schnellen Konfigurationswechsel. Die numerische Steuerung am Schwenkarm und die praktische Werkzeugbox sind weitere unübersehbare Vorteile.

*Swiss GT 13

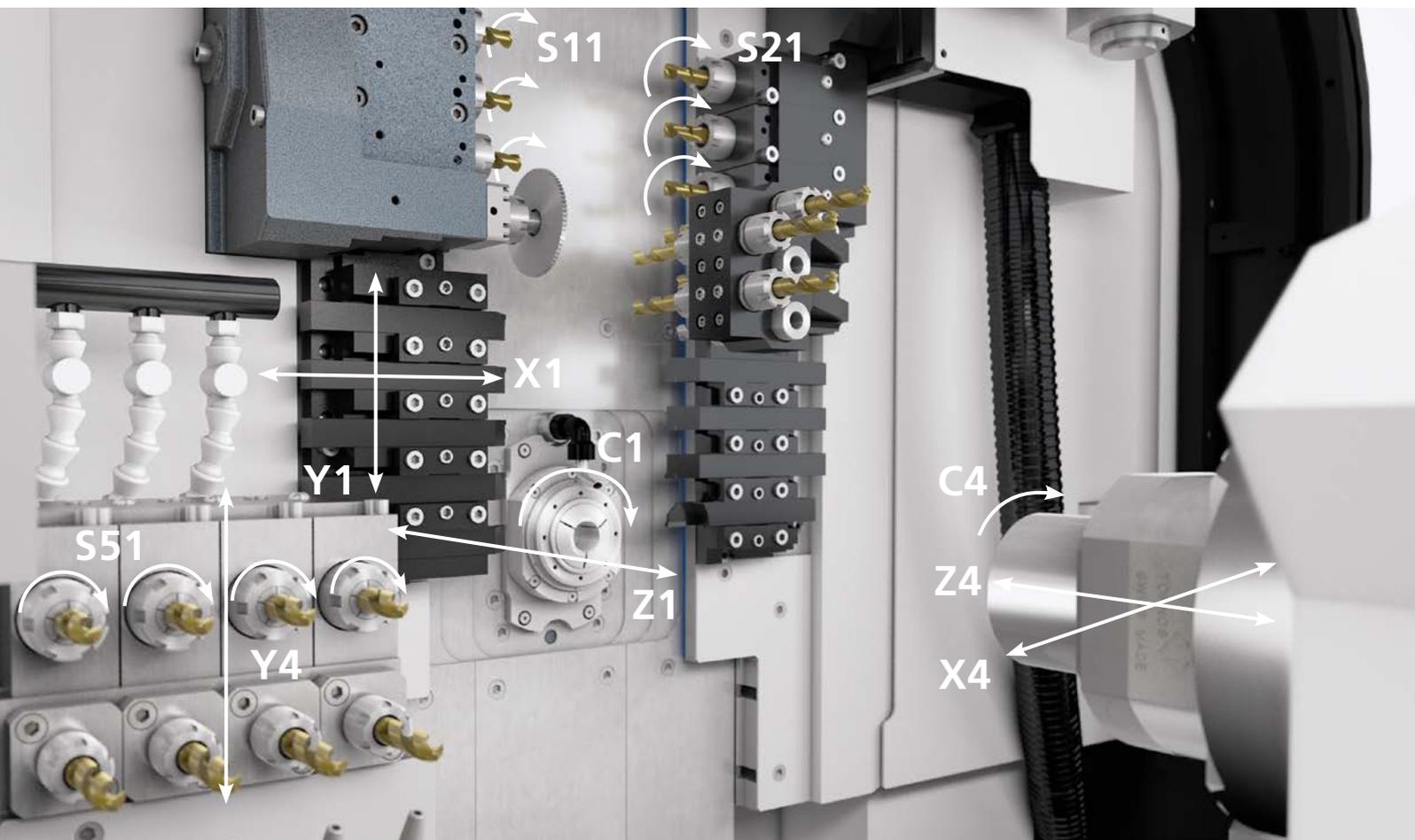


Bis zu 30 Werkzeugen, davon 12 angetrieben

Die Swiss GT 13 ist mit drei Antrieben (zwei auf dem Kamm und einem für die Gegenbearbeitung) für den Antrieb zahlreicher Werkzeuge ausgestattet. Für die Aufnahme von Sonderzubehör ist eine modulare Position verfügbar. Die angetriebenen Werkzeuge am hinteren Kamm und an der Gegenbearbeitungsstation lassen sich leicht austauschen und sind mit der Swiss GT 26 kompatibel.

SWISS GT 26

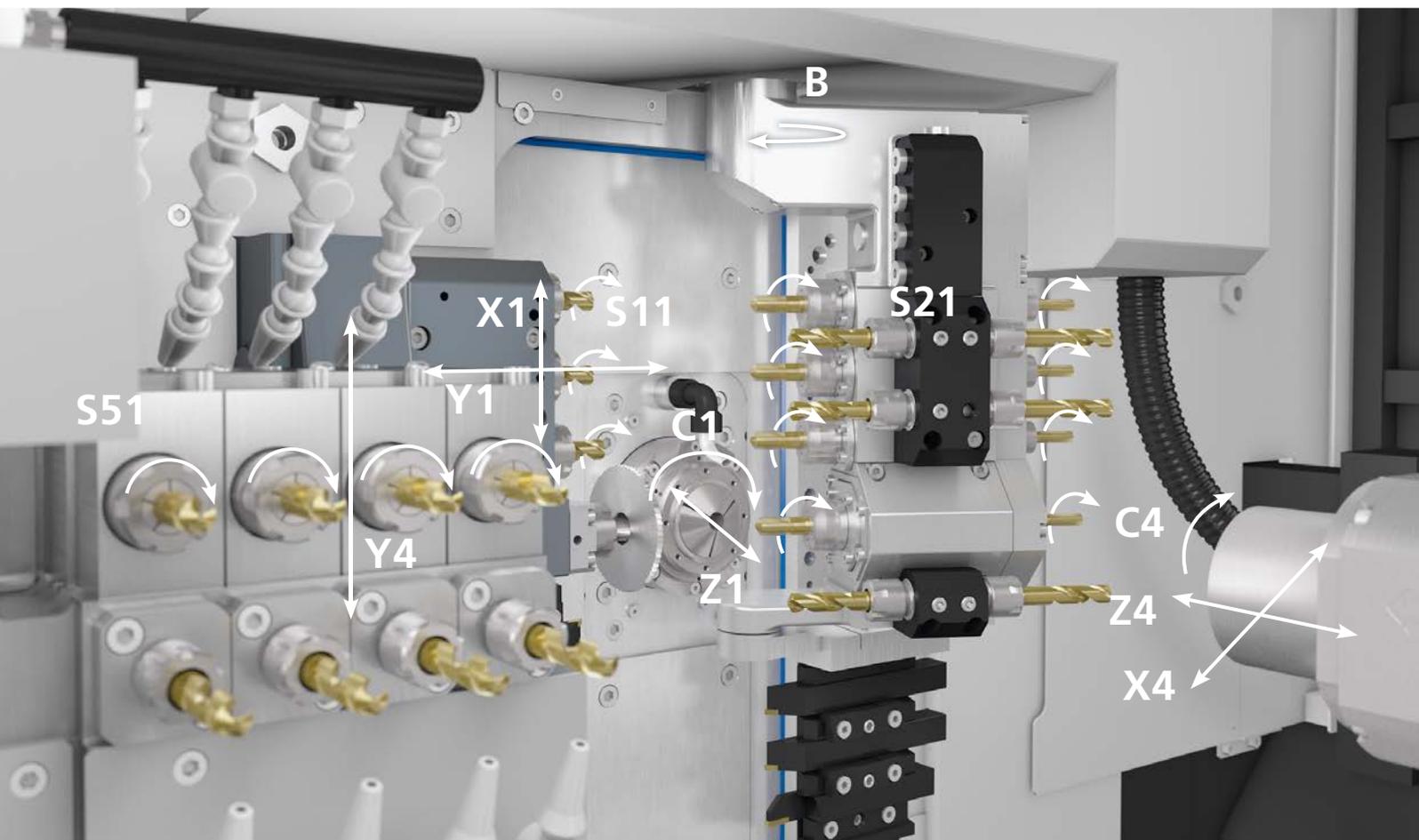
AUSSERGEWÖHNLICHE BEARBEITUNGSLEISTUNG



Bis zu 40 Werkzeuge, davon 14 angetrieben

Die Swiss GT 26 ist wie die Swiss GT 13 mit drei Motoren (zwei auf dem Kamm und einem für die Gegenbearbeitung) für den Antrieb zahlreicher Werkzeuge ausgestattet. Die Position am hinteren Kamm ist modular zur Aufnahme von Sonderzubehör.

Die angetriebenen Werkzeuge am hinteren Kamm und an der Gegenbearbeitungsstation lassen sich leicht austauschen und sind mit der Swiss GT 13 kompatibel.



Swiss GT 26 B: Bearbeitung hochkomplexer Werkstücke leicht gemacht

Das innovative Design der Swiss GT 26 B umfasst 2 x 4 angetriebene Spindeln mit einer Spindeldrehzahl von bis zu 9.000 U/min. Diese Werkzeugstation mit Hochgeschwindigkeitsantrieb verfügt über einen 1-kW-Spindelmotor zur Bearbeitung schwer zu schneidender Materialien sowie zur Durchführung schwerer Schrupp-Prozesse. Außerdem ermöglicht die Kinematik der neuen Swiss GT 26 B die Aufnahme von 2 x 4 festen Frontwerkzeugen, wodurch sichergestellt ist, dass nahezu jeder Winkel eingestellt bzw. von den NC-Programmen verarbeitet werden kann.

Bis zu 36 Werkzeuge, davon 16 angetrieben

Die Swiss GT 26 B ist mit einer B-Achse ausgestattet, die bis zu vier angetriebene Werkzeuge für die Hauptbearbeitung und dieselbe Anzahl für die Gegenbearbeitung aufnehmen kann. Sie beinhaltet eine modulare Position zur Aufnahme einer Gewindewirbeleinheit. Zusätzlich können vier feste Frontwerkzeuge oder Hochfrequenzspindeln montiert werden. Durch die B-Achse wird der Funktionsumfang der Swiss GT 26 merklich erweitert, sodass sie zu fast jeder Art von Teilebearbeitung eingesetzt werden kann.

TISIS: PROGRAMMIERUNG UND KOMMUNIKATION MIT DER SWISS GT

TISIS: Intelligente Programmierung erleben

Im heutigen wettbewerbsorientierten globalen Markt gilt es, bei der Erfüllung von Kundenanforderungen keine Zeit zu verlieren. Unsere Kommunikations- und Programmiersoftware TISIS bringt Sie im Hinblick auf mühelose Programmierung und Echtzeit-Prozessüberwachung auf die Überholspur. TISIS kennt Ihre Tornos Maschinenflotte und hilft Ihnen zu entscheiden, welche Maschine Sie am besten für welches Teil einsetzen—and das ist noch nicht alles. TISIS gibt Ihnen die Möglichkeit, die Optionen der einzelnen Maschinen zu bewerten, verringert das Risiko von Kollisionen und daraus resultierenden Stillständen und erhöht die Effizienz Ihrer Produktion. TISIS ist ein intelligenter, hoch entwickelter ISO-Code-Editor, der Ihnen das Denken abnimmt. Er kennt Ihren Tornos Maschinenpark, kann Ihnen helfen, Ihren Code zu schreiben, und weist Sie auf Codierfehler hin.

Er stellt den Code farbig dar und kann Ihr Programm in Form von ansprechenden, übersichtlichen Gantt-Diagrammen präsentieren, sodass Sie leicht den kritischen Pfad erkennen und schnell mit einer Prozessoptimierung reagieren können.

Gleichzeitig vereinfacht TISIS die Prozessüberwachung. Selbst von einem weiter entfernten Standort aus können Sie die Details des Bearbeitungsprozesses über Ihr Smartphone oder Tablet im Auge behalten. Mit dieser Software können Sie Ihre Programme über einen USB-Stick oder direkt auf die Maschine übertragen.

Ihre Teilekonstruktion kann in den verschiedenen Phasen der Fertigstellung mit dem Programm gespeichert werden, und Ihre Teile sind bequem aus der Datenbank abrufbar.

* Erfordert das Connectivity Pack



HOHE PRÄZISION



Edelstahl
Äußerer Durchmesser: 5 mm
Werkstücklänge: 9 mm



Stahl
Äußerer Durchmesser: 15 mm
Werkstücklänge: 12 mm



Titan
Äußerer Durchmesser: 4,58 mm
Werkstücklänge: 10,8 mm



Messing
Äußerer Durchmesser: 5,6 mm
Werkstücklänge: 30 mm



Edelstahl
Äußerer Durchmesser: 8 mm
Werkstücklänge: 30 mm



Aluminium
Äußerer Durchmesser: 20 mm
Werkstücklänge: 60 mm



Messing
Äußerer Durchmesser: 1,6 mm
Werkstücklänge: 35 mm



Edelstahl
Äußerer Durchmesser: 8 mm
Werkstücklänge: 110 mm



Edelstahl
Äußerer Durchmesser: 16 mm
Werkstücklänge: 49 mm

SWISS GT 26

TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	SWISS GT 26/6		SWISS GT 26 B
	6 Linearachsen + 2 C-Achsen 2 unabhängige Werkzeugsysteme		6 Linearachsen + 2 C-Achsen + 1 B-Achse 2 unabhängige Werkzeugsysteme
Hauptspindel			
Maximaler Stangendurchlass	mm	23 (25,4)	23 (25,4)
Standardwerkstücklänge mit angetriebener Führungsbuchse	mm	220	220
Spindeldrehzahl	U/min	0-10.000	0-10.000
Spindelantriebsleistung	kW	8,2 (10,5)	8,2 (10,5)
Max. Drehmoment	Nm	26	26
Kamm			
Anzahl Drehwerkzeugpositionen		10	10
Querschnitt der Drehwerkzeuge		16 x 16	16 x 16
Anzahl der Werkzeuge vorne (Haupt-/Gegenbearb.)		5 / (5)	
Positionen für angetriebene Werkzeuge (S11)		4	4
Positionen für angetriebene Werkzeuge (Modulare S21-Positionen)		3	
Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	U/min	5000	5000
Antriebsleistung der angetriebenen Werkzeuge (S11/S21)	kW	0,75 / 1	0,75
B-Achse			
Anzahl der Positionen für angetriebene Werkzeuge S21 (Haupt-/Gegenb.)			4 / 4
Anzahl der festen Werkzeuge vorne (Haupt-/Gegenbearb.)			4
HF-Spindel			Option
Gewindewirbeleinheit			Option
Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	U/min		9000
Antriebsleistung der angetriebenen Werkzeuge (S11/S21)	kW		0,75 / 1
Gegenspindel			
Maximaler Stangendurchlass	mm	25,4	25,4
Einführlänge des Werkstücks in die Spindel	mm	120	120
Max. Standardausgangslänge des Werkstücks	mm	120	120
Spindeldrehzahl	U/min	0-10.000	0-10.000
Spindelantriebsleistung	kW	8,2 (10,5)	8,2 (10,5)
Max. Drehmoment	Nm	26	26
Werkzeugpositionen seitlich der Gegenspindel		2	2
Gegenbearbeitung			
Anzahl Werkzeugpositionen		8	8
Positionen für angetriebene Werkzeuge		4	4
Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	U/min	5000	5000
Antriebsleistung der rotierenden Werkzeuge	kW	0,75	0,75
Gesamtanzahl Werkzeuge			
		40	36
Aufteilung der Werkzeuge Haupt-/Gegenbearbeitung		27/13	23/13

SWISS GT 26

TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	SWISS GT 26/6	SWISS GT 26 B
	6 Linearachsen + 2 C-Achsen	6 Linearachsen + 2 C-Achsen + 1 B-Achse
	2 unabhängige Werkzeugsysteme	2 unabhängige Werkzeugsysteme

GRUNDAUSSTATTUNG

Angetriebene Führungsbuchse mit integriertem Motor	X	X
Bearbeitung ohne Führungsbuchse	X	X
Motorisierung der angetriebenen Werkzeuge am hinteren Kamm S21	X	X
Motorisierung der angetriebenen Werkzeuge am vorderen Kamm S11	X	X
Motorisierung der angetriebenen Werkzeuge in der Gegenbearbeitung S51	X	X
Achsen C1 + C4	X	X
Interpolation bei polaren Koordinaten	Option	Option
Pneumatischer Teileauswerfer + Luft-/Ölreinigung der Spannzange	X	X
Zentralschmierung mit automatischem Zyklus	X	X
4-farbige Leuchtsäule	X	X
20-bar-Schmierpumpe mit manuell auswählbaren Filtern	X	X
Stangenladerschnittstelle	X	X
Schnittstelle für Feuerlöscher	X	X
Programmiersystem TISIS	Option	Option

NUMERISCHE STEUERUNG

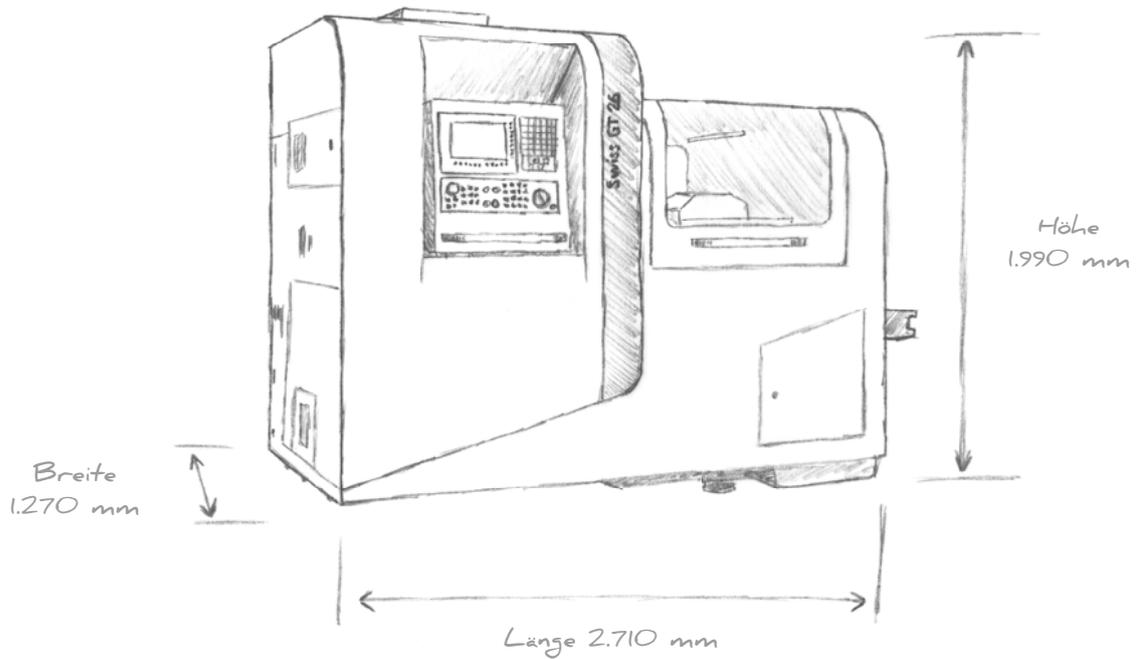
Steuerung	Fanuc 31iB	Fanuc 31iB
Technik des Drehgebers des Achsmotors	Seriell, absolut	Seriell, absolut
Motortyp (Achsen und Führungsbuchse)	Synchron (AC)	Synchron (AC)
Motortyp (Spindeln)	Asynchron (AC)	Asynchron (AC)
Farbbildschirm und abnehmbare Bedienkonsole		

PROGRAMMIERSOFTWARE

ISO-Sprachcode C, TMI		
-----------------------	--	--

SWISS GT 26

TECHNISCHE DATEN



ALLGEMEINE MERKMALE		SWISS GT 26	SWISS GT 26 B
Max. Länge	mm	2710	2710
Max. Breite	mm	1270	1270
Höhe	mm	1990	1990
Gewicht	kg	3550	3550
Fassungsvermögen der Ölwanne	l	200	200
Leistung der Kühlmittelpumpe	kW	0,44	0,44
Farben RAL 9006 Grau, RAL 9011 Schwarz			
CE / CEM-zertifiziert			

SWISS GT 13

TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN

SWISS GT 13/6

6 Linearachsen + 2 C-Achsen

2 unabhängige Werkzeugsysteme

Hauptspindel

Maximaler Stangendurchlass	mm	10 (13)
Standardwerkstücklänge mit angetriebener Führungsbuchse	mm	190
Spindeldrehzahl	U/min	0-15.000
Spindeltriebsleistung	kW	4,0 (5,0)
Drehmoment	Nm	12

Kamm

Anzahl Drehwerkzeugpositionen		8
Querschnitt der Drehwerkzeuge		12 x 12
Anzahl der Werkzeuge vorne (Haupt-/Gegenbearb.)		4 / 4
Positionen für angetriebene Werkzeuge (S11)		3
Positionen für angetriebene Werkzeuge (Modulare S21-Positionen)		2
Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	U/min	6000 (10.000)
Antriebsleistung der angetriebenen Werkzeuge (S11 / S21)	kW	1

Gegenspindel

Maximaler Stangendurchlass	mm	13
Einführlänge des Werkstücks in die Spindel	mm	80
Max. Standardausgangslänge des Werkstücks	mm	90
Spindeldrehzahl	U/min	0-15.000
Spindeltriebsleistung	kW	4,0 (5,0)
Max. konstantes Drehmoment	Nm	10 / 26

Gegenbearbeitung

Anzahl Werkzeugpositionen		8
Positionen für angetriebene Werkzeuge		4
Drehzahl der angetriebenen Werkzeuge	U/min	6000
Antriebsleistung der rotierenden Werkzeuge	kW	0,75
Gesamtanzahl Werkzeuge		30
Aufteilung der Werkzeuge Haupt-/Gegenbearbeitung		18 / 12

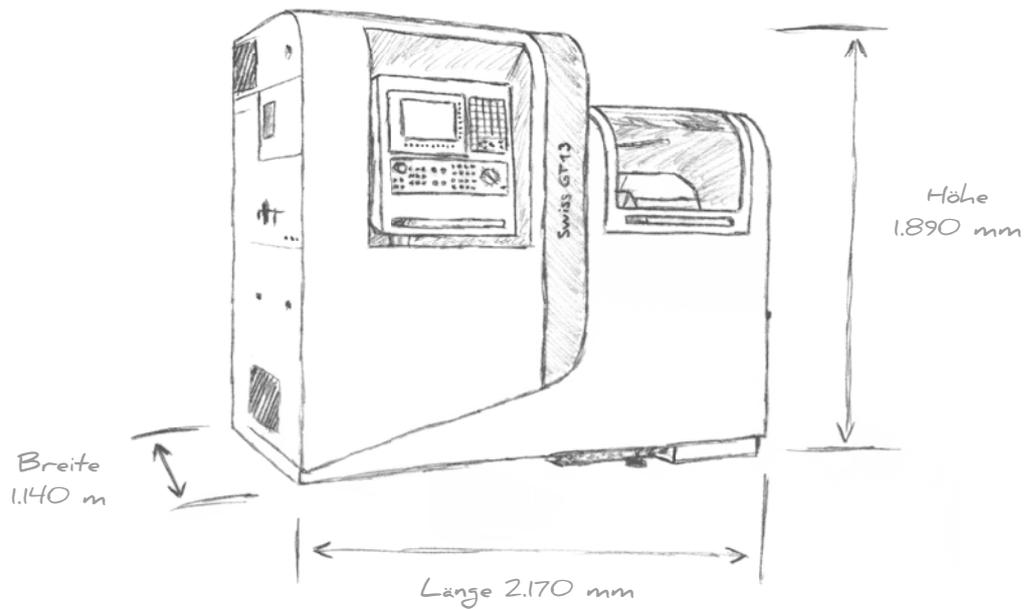
SWISS GT 13

TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	SWISS GT 13/6
	6 Linearachsen + 2 C-Achsen
	2 unabhängige Werkzeugsysteme
GRUNDAUSSTATTUNG	
Angetriebene Führungsbuchse mit integriertem Motor	X
Bearbeitung ohne Führungsbuchse	X
Motorisierung der angetriebenen Werkzeuge am hinteren Kamm S21	X
Motorisierung der angetriebenen Werkzeuge am vorderen Kamm S11	X
Motorisierung der angetriebenen Werkzeuge in der Gegenbearbeitung S51	X
Achsen C1 + C4	X
Interpolation bei polaren Koordinaten	Option
Pneumatischer Teileauswerfer + Luft-/Ölreinigung der Spannzange	X
Zentralschmierung mit automatischem Zyklus	X
4-farbige Leuchtsäule	X
20-bar-Schmierpumpe mit manuell auswählbaren Filtern	X
Stangenladerschnittstelle	X
Schnittstelle für Feuerlöscher	X
Programmiersystem TISIS	Option
NUMERISCHE STEUERUNG	
Steuerung	Fanuc 31iB
Technik des Drehgebers des Achsmotors	Seriell, absolut
Motortyp (Achsen und Führungsbuchse)	Synchron (AC)
Motortyp (Spindeln)	Asynchron (AC)
Farbbildschirm und abnehmbare Bedienkonsole	
PROGRAMMIERSOFTWARE	
ISO-Sprachcode C, TMI	

SWISS GT 13

TECHNISCHE DATEN



ALLGEMEINE MERKMALE		SWISS GT 13
Max. Länge	mm	2170
Max. Breite	mm	1140
Höhe	mm	1890
Gewicht	kg	2800
Fassungsvermögen der Ölwanne	l	200
Leistung der Kühlmittelpumpe	kW	0,44
Farben RAL 9006 Grau, RAL 9011 Schwarz		
CE / CEM-zertifiziert		

TORNOS SERVICE

Die geographische Nähe zu unseren Kunden und die profunde Kenntnis Ihrer Prozesse, Anwendungen und Marktanforderungen ermöglichen es Tornos, einen lückenlosen Support anzubieten, der seinesgleichen sucht: Unterstützung bei der Inbetriebnahme; Schulung und Betreuung durch Experten; Kostenlose Hotline; Unterstützung der Produktion vor Ort und vorbeugende Wartung; Weltweite und schnelle Belieferung mit Original-Ersatzteilen; Komplettüberholungen zur Verlängerung der Lebensdauer Ihrer Tornos Maschinen; und viele weitere Maßnahmen und X-Change-Module zur Erweiterung Ihrer Bearbeitungsmöglichkeiten und Ertragskraft. Der Kauf einer Tornos Maschine ist mehr als ein Geschäftsvorgang. Er ist Ihre Investition in die Zukunft. Der Tornos Service kümmert sich weltweit darum, dass alle Produkte, die den Namen Tornos tragen, ihre umfangreichen Produktionsmöglichkeiten zuverlässig erbringen.

Immer in Ihrer Nähe, belegt durch die strategisch über Europa, Asien und Amerika verteilten 12 Servicezentren von Tornos, bietet unser Service Ihnen und Ihren Maschinen jederzeit fachmännische Unterstützung, verbunden mit der Innovationskraft, der Zuverlässigkeit und der Beachtung auch kleinster Details, die Sie von einer führenden Schweizer Marke erwarten können. All dies beruht auf einer in über 100 Jahren gewachsenen Kompetenz und dem tiefgreifenden Verständnis der Prozesse, Anwendungen und Probleme unserer Kunden der verschiedensten Branchen, KFZ, Medizintechnik, Elektronik und Verbindungsteile, Mikromechanik, um nur einige zu nennen. Technikzentren unterstützen unsere hochqualifizierten Anwendungsingenieure Sie bei allen Machbarkeitstests von Bearbeitungsprozessen und Anwendungen. Durch unsere Unterstützung bei der Inbetriebnahme können Sie sicher sein, mit Ihrer brandneuen Maschine nie alleine dazustehen.

Unterstützung bei der Inbetriebnahme

Von den ersten Machbarkeitstests vor dem Kauf an sind Sie beim Tornos Service in guten Händen. In unseren hochmodernen Technik-Zentren werden Sie von fachkundigen Anwendungstechnikern mit Tests zur Beurteilung der Machbarkeit von Bearbeitungsprozessen und -anwendungen unterstützt. Unterstützung bei der Inbetriebnahme gibt Ihnen die Sicherheit, bei der Handhabung einer nagelneuen Maschine nie allein gelassen zu werden.

Fachkundige Schulungen

Die für intuitive und einfache Nutzung konzipierten Maschinen von Tornos bieten zahlreiche Optionen und unterstützen unzählige Prozesse. Fachkundige Schulungen helfen Ihren Mitarbeitern, Programmier-, Bedien- und Wartungsexperten zu werden, wodurch sich der Wert Ihrer Prozesse, Anwendungen und Produkte erhöht.





Hotline-Support

Egal wo Sie sind, unsere hochqualifizierten Spezialisten, die Ihre Sprache sprechen und Ihre Prozesse verstehen, sind für Sie immer telefonisch erreichbar und unterstützen Sie mit Anwendungs- und Programmierlösungen.

Vor-Ort-Support

Schnelle und effiziente Einsätze vor Ort und vorbeugende Wartung sorgen dafür, dass Ihre Tornos Maschinen immer in Bestform bleiben. Eine regelmäßige vorbeugende Wartung kann 70 Prozent der Maschinenausfälle verhindern und sichert Ihre Produktivität.

Zertifizierte Originalersatzteile

Schnelle, zuverlässige weltweite Zustellung zertifizierter Originalersatzteile von Tornos ist eine Spezialität des Tornos Service. Wie alt Ihre Tornos Maschine auch sein mag – wir halten die wichtigsten zertifizierten Originalersatzteile vor, um ein hohes Leistungsniveau der Maschine zu gewährleisten.

Maschinenüberholungen

Maschinen von Tornos flößen Vertrauen ein; kein Wunder, dass viele Kunden ihre Arbeitspferde von Tornos generalüberholen lassen. Der Überholdienst von Tornos bringt die Maschinen in einem So-gut-wie-Neuzustand zurück, wodurch ihre Lebensdauer merklich verlängert wird.

Optionen, Aufrüstungen und Austauschmodule

Um Sie beim Erreichen Ihrer Produktions-, Produktivitäts- und Qualitätsziele zu unterstützen, steuern unsere Experten gemeinsam mit Ihnen komplexe Bearbeitungsprozesse, entwickeln Softwarefunktionen für die Bearbeitung komplexer Formen, entwerfen Sonderausrüstungen und bauen maßgeschneiderte Peripheriegeräte. Austauschmodule von Tornos erhöhen Ihre Anwendungskapazität und Rentabilität.

TORNOS SA

Rue Industrielle 111
CH - 2740 Moutier
T +41 (0)32 494 44 44
F +41 (0)32 494 49 03
contact@tornos.com
www.tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES

DEUTSCHLAND GmbH

Karlsruher Str. 38
D - 75179 Pforzheim
T +49 (0)7231 / 910 70
F +49 (0)7231 / 910 750
contact-ttd@tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES

FRANCE

Boîte postale 330
St-Pierre en Faucigny
F - 74807 La Roche
s / Foron Cedex
T +33 (0)4 50 038 333
F +33 (0)4 50 038 907
france.contact@tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES

IBÉRICA

Pol. Ind. El Congost
Avda. St Julià, 206 Nave 8
E - 08403 Granollers
T +34 93 846 59 43
F +34 93 849 66 00
comercial.tti@tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES

ITALIA SRL

Via Cesare Pavese 21
I - 20090 Opera / MI
T +39 02 57 68 15 01
F +39 02 57 68 15 230
italia.contact@tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES

US CORPORATION

840 Parkview Boulevard
US - Lombard, IL 60148
T +1 630 812 2040
F +1 630 812 2039
info-us@tornos.com
www.tornos.us

TORNOS TECHNOLOGIES

UK LTD

Tornos House
Whitwick Business Park
Coalville
UK - Leicestershire LE67 4JQ
T +44 (0) 1530 513100
F +44 (0) 1530 814212
sales@tornos.co.uk

TORNOS TECHNOLOGIES

POLAND Sp. z o.o.

Ul. Spółdzielcza 37-39
55-080 Kały Wrocławskie
Poland
T +48 71 33 85 618
F +48 71 33 85 617
poland.contact@tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES

(Shanghai) LTD

Hui Feng Creativity Garden
Feng Yu Building, 1-2F
No. 239, Xitai Rd, Xu Hui District
CN - Shanghai 200232
T +86 21 6235 1235
F +86 21 6235 1938
china.contact@tornos.com

TORNOS DONGGUAN OFFICE

SE1-29, Changrong International
Machinery Hardware Square, No.56
Middle ZhenAn Road, Wusha,
ChangAn Town, Dongguan City,
Guandong Province, 523859
T +86-769-8533 7266
F +86-769-8533 7265
china.contact@tornos.com

TORNOS BEIJING OFFICE

Rm.1706, Tower A
Dongyu Office Building
Jia #1 Shuguang Xili
Chaoyang District
CN - Beijing 100028
T +86 10 5979 8583
F +86 10 5822 0483
beijing.contact@tornos.com

TORNOS SA THAILAND

REPRESENTATIVE OFFICE

7th Floor, 19, Bangna -Trad Soi 34,
Bangna -Trad KM. 3 Road.
Bangna, Bangkok, 10260
Thailand
T +66 2746 8840-1
F +66 2746 8842
thailand.contact@tornos.com

TORNOS TECHNOLOGIES ASIA LTD

MALAYSIA

REPRESENTATIVE OFFICE

No. 1-1-11, Ground Floor & 1-2-11,
First Floor, One Terrace Plus,
Tingkat Mahsuri 4, 11900 Bayan Lepas,
PENANG, MALAYSIA
T +60 4 642 6562 / 4 642 6563
F +60 4 642 6561
malaysia.contact@tornos.com

Entspricht den geltenden CE-Sicherheitsvorschriften

Dieses Dokument basiert auf dem Informationsstand zur Zeit der Drucklegung. Obwohl wir alles getan haben, den Inhalt so präzise wie möglich zu halten, besteht kein Anspruch auf Abdeckung aller in der Maschine und im Programm befindlicher Details. TORNOS übernimmt weder Garantie, noch Verantwortung hinsichtlich Exaktheit und Vollständigkeit der in diesem Dokument gegebenen Informationen. Der Inhalt dieses Dokuments ist Eigentum des Hauses TORNOS. Änderungen, Ergänzungen und Verbesserungen müssen wir uns jederzeit vorbehalten.