

		Verfahrensbereich	Tischbelastung	Aufspanngröße	Besonderheit
<u>Senkerodieren:</u>	OPS Eagle 500	525 x 400 x 450	1000 kg	730 x 630	mit Handlingsystem ausgestattet
	Ingersoll IG 1000 Gantry	700 x 1350 x 500	3000 kg	900 x 1500	
	Makino EDNC 64				
	Hansen 750 C				
<u>Drahterodieren:</u>	Mitsubishi FA 20VS	500 x 350 x 300	1500 kg	780 x 630	mit Option für Graphit und Hartmetallbearbeitung
	Mitsubishi FX 20	500 x 350 x 300	1500 kg	780 x 630	
	Mitsubishi FA 10 S	300 x 250 x 220	500 kg	590 x 514	
<u>Fräsen:</u>	Röders RFM 600	600 x 400 x 240	800 kg	700 x 550	HSC Fräsmaschine für die Graphitbearbeitung
	Röders RXP 500	500 x 400 x 240	400 kg	550 x 450	HSC Fräsmaschine
	DMU 80T, 5 Achsen	800 x 600 x 500			5 Achsbearbeitung, Rundtisch, x-Achse schwenkbar
	Mikron UCP 1350, 5 Achsen	1100 x 700 x 600			5 Achsbearbeitung, Rundtisch, y-Achse schwenkbar, +90° bis -15°
	Hermle U 630 T	630 x 500 x 500			
<u>Drehen:</u>	Spinner TC600/52	~ Ø 400 x 600			mit angetriebenen Werkzeugen
	Gildemeister N.E.F. CT 40 EPL				
<u>Flachschleifen:</u>	Jung Diaform HF 50 RD				
	Jung IF 520				
	ABA FFU 1250 70				
<u>Koordinatenschleifen:</u>	Hauser S3 MO				
	Hauser S3DR 148				
<u>Rundschleifen:</u>	Kellenberger				
<u>Laserschweißen:</u>	Cronitex Vario Laser 9000				
<u>Messtechnik:</u>	Zeiss Scanmax	ca. 200 x 400			Messen gegen 3d-Datenstand
	Stiefelmeyer				Messen gegen 3d-Datenstand