

LEAN DIGITAL MANUFACTURING

Bei GEMINIS entwickeln wir Lösungen für die digitale Fertigung der Zukunft.

In unseren Smart Machines integrieren wir Industrie 4.0 Anwendungen, um die Möglichkeiten des digitalen Zeitalters zu nutzen. So machen wir das Konzept von "Lean Digital Manufacturing" zu einem echten Plus in der Fertigung unserer Kunden.

SMART FACTORY

Durch intelligente Sensorik und einer von GEMINIS entwickelten Schnittstelle erzielen wir ein komplettes Management aller Industrie 4.0 Anwendungen und erleichtern so deutlich die Prozessplanung.



SMART APPS

Die intelligente Sensorik unserer Maschinen wird durch direkt auf den Maschinen installierten Applikationen gesteuert.

SMART HMI

Die Schnittstelle zum vollständigen Management aller Industrie 4.0 Anwendungen.

GEMINIS
MAHER HOLDING



Geminis Lathes S.A.
Lerún, 1 · 20870 Elgoibar, Gipuzkoa (Spain)
Tel: (+34) 943 748 060 · Fax: (+34) 943 744 182
sales@geminislathes.com
www.geminislathes.com
www.maherholding.es

GEMFLYDE092019

EISENBAHN

GR5-A



ACHSENBEARBEITUNG

TECHNISCHE DATEN

	GR5-A
Umlauf über Bett (mm)	1.000/1.200
Umlauf über Querschlitzen (mm)	600/800
Max. Länge der Achsen (mm)	3.000/4.000
Max. Gewicht der Achsen (kg)	5.000
Spindelnase	DIN 55026-11
Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0-1.400
Antriebsleistung (kW)	28/37
Eilgang (m/min)	8
Pinolendurchmesser (mm)	160
Maschinenabmessungen (mm)	3.100 x 2.600 x 8.900
Maschinengewicht (kg)	16.000

Standard / Option

EISENBAHN

GR5-S GR7-S



RADSATZBEARBEITUNG

TECHNISCHE DATEN

	GR5-S	GR7-S
Max. Ø der Lauffläche (mm)	840	1.250
Spurweite (mm)	1.435	1.435
Max. Gewicht der Radsätze (kg)	5.000	8.000
Max. Länge der Achsen (mm)	3.000/4.000	3.000/4.000
Antriebsleistung (kW)	30/51	51/71
Maschinenabmessungen (mm)	3.600 x 3.000 x 8.900	4.100 x 3.300 x 9.300
Maschinengewicht (kg)	18.500	25.000
Rundlaufgenauigkeit (mm)		<0,10
Konturgenauigkeit (mm)		<0,15
Zwischen den Rädern (mm)		<0,10
Oberflächenrauigkeit Ra (µm)		<1,2

Standard / Option

EISENBAHN

GR3-W



RADBEARBEITUNG

TECHNISCHE DATEN

	GR3-W
Max. Ø der Lauffläche (mm)	860...1.250
Min. Ø der Lauffläche (mm)	580
Futterdurchmesser (mm)	1.200/1.500
Max. Bohrungsdurchmesser (mm)	350
Max. Tischbelastung (kg)	3.000
Antriebsleistung (kW)	22
Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0...500
Werkzeugaufnahme	HSK 63A
Autom. Werkzeugwechsler	12/20/30
Maschinenabmessungen (mm)	4.200 x 5.000 x 3.900
Maschinengewicht (kg)	15.000
Bohrgenauigkeit	IT6 - IT7
Rundheit (mm)	<0,02
Zylindrizität (mm)	<0,02
Oberflächenrauigkeit Ra (µm)	<1,2

Standard / Option

BEARBEITUNGEN

GEMINIS hat eine große Auswahl an Zubehören und Lösungen, um unterschiedlichste Bearbeitungen von Teilen zu ermöglichen. Basierend auf einer Horizontal-Drehmaschine gibt es eine Vielzahl von Werkzeugen und Aggregaten, die verwendet werden können, um ein Werkstück komplett zu bearbeiten. Diese erfüllen die höchsten Qualitätsanforderungen und reduzieren die Nebenzeiten.

FRÄSEN

- mit angetriebenem Scheibenrevolver.
- Frästurm.
- Dreh- und Fräsaggregat mit automatischem Werkzeugwechsel und Werkzeugmagazin.
- Bearbeitungsmöglichkeiten mit Y- und B-Achsen.

BOHREN

- Montiert auf dem Revolver.
- Direkt auf dem Schlitten.

POSITIONIERUNG

- C-ACHSE.
- Twin Drive: multipliziert die Genauigkeit der C-Achse um das 10-fache.

SCHLEIFEN

- mit angetriebenem Scheibenrevolver.
- Fräseinheit.
- Schwere Ausführung, direkt auf dem Schlitten
- Spezifische GEMINIS Zyklen.

REVOLVER

- Manuell.
- Quadratisch.
- Scheiben.
- Angetrieben.
- Mit Verstellung der Y-Achse.

ENDBEARBEITUNG

- Rolliervorrichtung.
- Poliervorrichtung.

MESSTASTER

- Werkzeugvermessung.
- Werkstückvermessung.

NULL-PUNKT-SPANNSYSTEM

- Schnelles Zubehör-Wechselsystem.
- Verbesserungen der Maschine bei der GAE - Gesamt-Anlagen-Effektivität.
- Reduzierung der Rüstzeiten.

SPANNZUBEHÖR

Die GEMINIS Spannzubehöre ermöglichen das Spannen und sichere Bearbeiten von Werkstücken unter Gewährleistung der Endbearbeitungsqualität. Außerdem haben wir automatisierte Optionen, die die Spannzeiten reduzieren und somit unsere Drehmaschinenverfügbarkeit verbessern.

SPANNFUTTER

- Manuell.
- Automatisch: pneumatisch oder hydraulisch.
- Smart-Futter.

LÜNETTEN

- Manuell.
- Automatisch: hydraulisch oder hydrostatisch.

REITSTOCK

- Manuell.
- Automatisch.
- Smart-Reitstock.

VERKLEIDUNGEN

- Zusätzliche Tür.
- Vollverkleidung
- Automatische Türen.
- Innenraum in Edelstahl.

AUTOMATISIERTES BE- UND ENTLADEN

- Maschinen vorbereitet, um in automatische Be- und Entladungssysteme integriert zu werden.
- Vor-Platzierung der Teile in der Drehmaschine.

STOLZ DES ANWENDERS



GEMINIS
MAHER HOLDING



”

Erstklassige Fertigungslösungen für die Kunden.

Anwenderorientierte Entwicklungen.

Antworten für hochspezialisierte Technologien.

STOLZ DES ANWENDERS

Unsere Kunden sind unser bester Antrieb.

Das Entwicklungsteam von GEMINIS unterstützt unsere Kunden mit Fertigungslösungen, die immer ganz individuell auf die jeweiligen Anforderungen hin zugeschnitten sind. Wir führen F&E Projekte in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden durch und bieten langfristigen Support. Dies hat uns zu anerkannten Partnern führender Fertigungsunternehmen in unterschiedlichsten Branchen gemacht.

KONFIGURIERBARKEIT

Ein große Auswahl an standardisierten Erweiterungen erlaubt uns, jede Maschine ganz exakt auf die Bedürfnisse der Anwender zuzuschneiden. Unsere Techniker unterstützen unsere Kunden umfassend bei der Zusammenstellung einer Maschine, die bestmöglich die Anforderungen in den Bereichen der Verfügbarkeit, Leistung und Qualität erfüllt.

MULTIPROZESSTECHNIK:

Bei GEMINIS haben wir eine sehr wettbewerbsfähige Lösung für die Komplettbearbeitung komplexer, hochwertiger Werkstücke auf einer Maschine entwickelt. Die Teile können ohne Umspannen von Anfang bis Ende bearbeitet werden, was nicht nur die Qualität der Werkstücke erhöht, sondern gleichzeitig teure, unproduktive Nebenzeiten effizient verringert.

DREHEN

GT5i



MITTELSCHWERE BAUREIHE

TECHNISCHE DATEN

GT5i G2

GT5i G4

KAPAZITÄT		
Umlauf über Bett (mm)	1.200/1.400	1.200/1.400
Umlauf über Schlitten (mm)	850/1.050	900/1.100
REITSTOCK		
Pinolendurchmesser (mm)	160/220	160/220
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	6.000-12.000	6.000-12.000

SPINDEL						
Hauptmotor (kW S1)	30	37	51	30	37	51
Drehmoment (Nm S1)	6.800	7.800	14.000	6.800	7.800	14.000
Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0-1.400	0-1.400	0-800	0-1.400	0-1.400	0-800
Ø Spindelbohrung (mm)	130	162	130	162	162	162
Ø Spindellager (mm)	190	240	190	240	240	240

SCHLITTEN			
Verfahrweg Z-Achse (m)	1-18	1-18	
Verfahrweg X-Achse (mm)	600	600	
Eilgang Z-Achse (m/min)	10	10	
Eilgang X-Achse (m/min)	8	8	
Vorschubkraft Fz DPC (N S1)	26.000/36.000	26.000/36.000	
Vorschubkraft Fx (N S1)	15.000/21.000	15.000/21.000	

MASCHINENBETT		
Abstand der Führungsbahnen (mm)	655	1.000
Höhe des Maschinenbetts (mm)	650	700

Standard / Option

DREHEN

GT7i



MITTELSCHWERE BAUREIHE

TECHNISCHE DATEN

GT7i G2

GT7i G4

KAPAZITÄT		
Umlauf über Bett (mm)	1.600/1.800	1.600/1.800
Umlauf über Schlitten (mm)	1.200/1.400	1.300/1.500
REITSTOCK		
Pinolendurchmesser (mm)	220/320	220/320
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	12.000-25.000	12.000-25.000

SPINDEL						
Hauptmotor (kW S1)	51	74	95	51	74	95
Drehmoment (Nm S1)	14.000	20.000	30.000	14.000	20.000	30.000
Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0-800	0-800	0-700	0-800	0-800	0-700
Ø Spindelbohrung (mm)	162	150	162	162	150	150
Ø Spindellager (mm)	240	260	240	240	260	260

SCHLITTEN			
Verfahrweg Z-Achse (m)	1-18	1-18	
Verfahrweg X-Achse (mm)	830	830	
Eilgang Z-Achse (m/min)	10	10	
Eilgang X-Achse (m/min)	8	8	
Vorschubkraft Fz DPC (N S1)	36.000/42.000	36.000/42.000	
Vorschubkraft Fx (N S1)	21.000/32.000	21.000/32.000	

MASCHINENBETT		
Abstand der Führungsbahnen (mm)	905	1.250
Höhe des Maschinenbetts (mm)	800	850

Standard / Option

DREHEN

GT9



SCHWERE BAUREIHE

TECHNISCHE DATEN

GT9 G2

GT9 G4

KAPAZITÄT		
Umlauf über Bett (mm)	2.000/2.200/2.400	2.000/2.200/2.400
Umlauf über Schlitten (mm)	1.600/1.800/2.000	1.700/1.900/2.100
REITSTOCK		
Pinolendurchmesser (mm)	320/450	320/450
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	25.000-60.000	25.000-60.000

SPINDEL				
Hauptmotor (kW S1)	95	150	95	150
Drehmoment (Nm S1)	30.000	70.000	30.000	70.000
Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0-700		0-700	
Ø Spindelbohrung (mm)	150		150	
Ø Spindellager (mm)	260/320/480		260/320/480	

SCHLITTEN			
Verfahrweg Z-Achse (m)	1-24	1-24	
Verfahrweg X-Achse (mm)	1.060	1.060	
Eilgang Z-Achse (m/min)	10	10	
Eilgang X-Achse (m/min)	8	8	
Vorschubkraft Fz DPC (N S1)	57.000/83.000	57.000/83.000	
Vorschubkraft Fx (N S1)	44.500/62.500	44.500/62.500	

MASCHINENBETT		
Abstand der Führungsbahnen (mm)	1.350	1.750
Höhe des Maschinenbetts (mm)	650	680

Standard / Option

DREHEN

GT11



SCHWERE BAUREIHE

TECHNISCHE DATEN

GT11 G2

GT11 G4

KAPAZITÄT		
Umlauf über Bett (mm)	2.400/3.500	2.400/3.500
Umlauf über Schlitten (mm)	1.800/2.900	1.900/3.000
REITSTOCK		
Pinolendurchmesser (mm)	450/600	450/600
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	45.000-100.000	45.000-100.000

SPINDEL				
Hauptmotor (kW S1)	130	160	130	160
Drehmoment (Nm S1)	60.000	100.000	60.000	100.000
Drehzahlbereich (min ⁻¹)	0-400		0-400	
Ø Spindelbohrung (mm)	162		162	
Ø Spindellager (mm)	400/520		400/520	

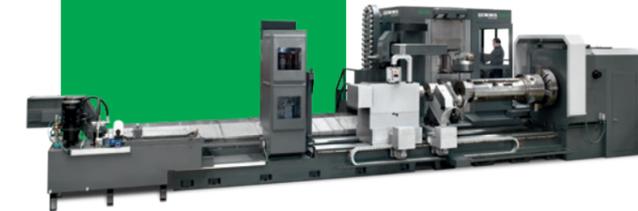
SCHLITTEN			
Verfahrweg Z-Achse (m)	1-24	1-24	
Verfahrweg X-Achse (mm)	1.230	1.230	
Eilgang Z-Achse (m/min)	10	10	
Eilgang X-Achse (m/min)	8	8	
Vorschubkraft Fz DPC (N S1)	83.000	83.000	
Vorschubkraft Fx (N S1)	62.500	62.500	

MASCHINENBETT		
Abstand der Führungsbahnen (mm)	1.850	2.250/2.500
Höhe des Maschinenbetts (mm)	750	800

Standard / Option

MULTIPROZESS

GM9



TECHNISCHE DATEN

GM7

GM9

Max. Drehdurchmesser (mm)	1.600/1.800	2.000/2.400
Spitzenweite (m)	1-24	1-24
Antriebsleistung (kW)	56-92	74-120
Max. Drehmoment (Nm)	14.700-28.000	23.000-120.000
Positioniergenauigkeit C-Achse (°)	0,001	0,001
Eilgang (m/min)	25	20
Vertikalverfahrweg "Y" (mm)	1.400(+940/-460)	1.000(+750/-250)
Fräsleistung (kW)	37/52	37/52
Drehmoment im Fräsbetrieb (Nm)	1.300/1.650	1.300/1.650
Drehzahlbereich im Fräsbetrieb (min ⁻¹)	3.000/4.000	3.000/4.000
Werkzeughalter Drehen-Fräsen	HSK 100/Capto C8	HSK 100/Capto C8
Indexierung Dreh- und Fräskopf "A" und "B" Achse (°)	1/0,003	1/0,003
Werkzeugmagazin	30-120	30-120
Max. Gewicht zwischen Spitzen (kg)	25.000-80.000	25.000-80.000

Standard / Option