Swiss. Precise. Timeless.

632 / 642-Y

- Tour de production de haute précision aux caractéristiques exceptionnelles
- *Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine mit außergewöhnlichen Eigenschaften*
- High precision and production lathe with exceptional characteristics

www.smsa.ch

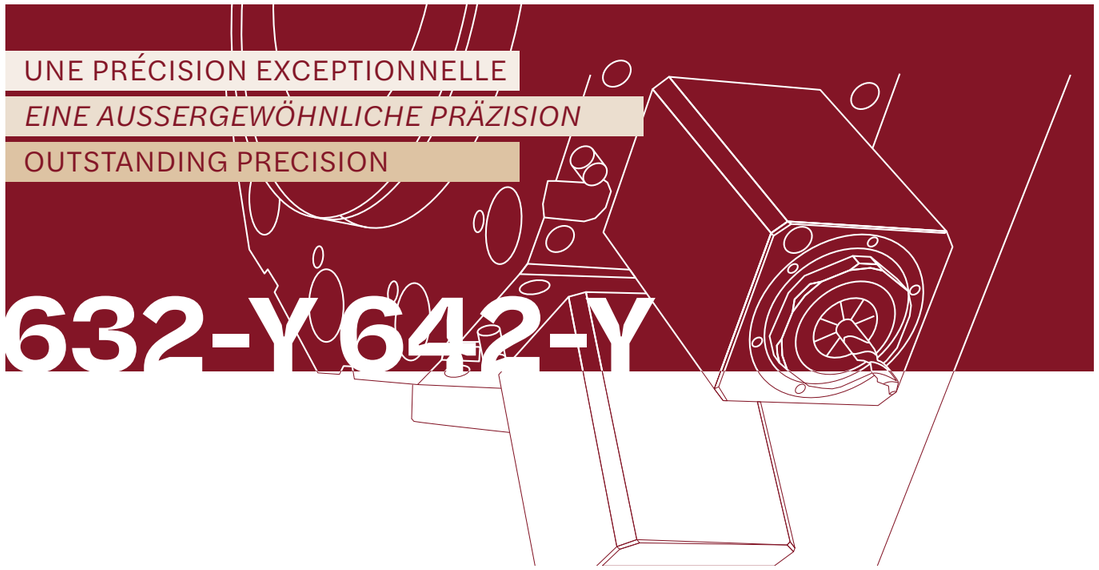
SCHAUBLIN Machines SA

UNE PRÉCISION EXCEPTIONNELLE

EINE AUSSERGEWÖHNLICHE PRÄZISION

OUTSTANDING PRECISION

632-Y 642-Y



MACHINE DE HAUTE PRÉCISION, IDÉALE POUR DES APPLICATIONS COMPLEXES ET ÉGALEMENT ADAPTÉE AU TOURNAGE DUR

Basées sur une construction rigide, nos machines sont modulables en fonction de vos applications. Sont disponibles en option la contre-pointe et la broche de reprise.
Notre challenge est de répondre rapidement à vos besoins et de trouver avec vous des solutions à vos applications. Nos experts sont des atouts pour vos défis.

THE PERFECT HIGH-PRECISION MACHINE FOR COMPLEX APPLICATIONS, ALSO SUITABLE FOR HARD TURNING

Our machines are manufactured around a rigid structure, and can be modified to suit your specific area of use. A counter spindle and tailstock are available as options. Our mission is to meet your requirements with speed and efficiency working with you to develop new applications. Our experts can rise to your challenges.

EINE HOCHPRÄZISIONSMASCHINE, IDEAL GEEIGNET FÜR KOMPLEXE ANWENDUNGEN WIE AUCH FÜR HARTDREHEN.

Dank einer robusten Bauweise können unsere Maschinen perfekt an Ihre spezifischen Einsatzgebiete angepasst werden. Reitstock und Gegenspindel sind optional erhältlich.
Unser Ziel ist es, schnell auf Ihre Anforderungen zu reagieren, Ihnen eine optimale Lösung anzubieten und gemeinsam mit Ihnen neue Einsatzgebiete zu entwickeln. Unsere Experten bieten Spitzenleistungen für Ihre Herausforderungen!

SCHAUBLIN MACHINES SA offre une gamme complète de tours CNC multiaxes de très haute précision, offrant à l'utilisateur final un choix varié de machines-outils adaptées à des applications universelles. La série 632/642 est le partenaire idéal pour une entreprise visant une répétabilité. Doté d'un axe vrai Y en standard et disposant jusqu'à 7 axes interpolés, la cinématique permet une grande flexibilité de travail.

Chaque machine terminée est soumise à un étalonnage laser de tous ses axes numériques afin de valider la qualité de son assemblage et de garantir un haut standard de production.

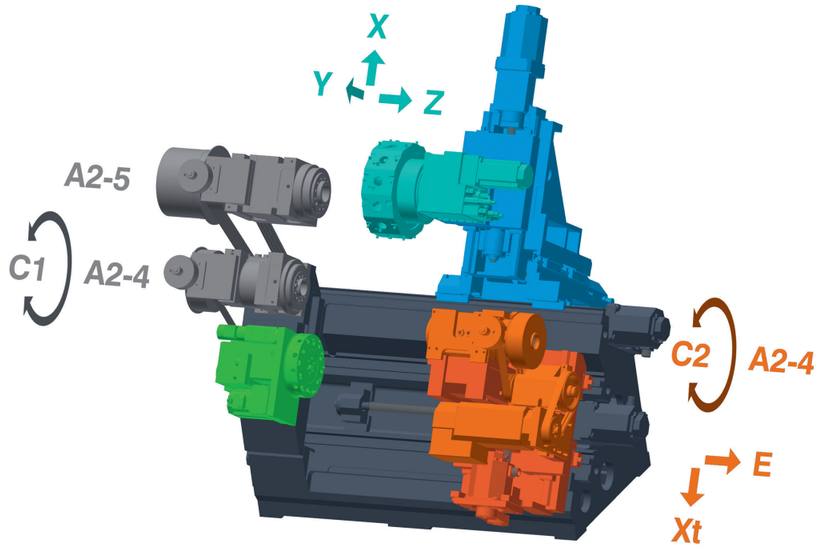
SCHAUBLIN MACHINES SA bietet eine umfassende Palette hochpräziser CNC-Drehmaschinen mit meh¬reren Achsen an, die dem Nutzer eine vielfäl¬tige Auswahl an Werkzeugmaschinen für universelle Anwendungen erlaubt. Die Baureihe 632/642 ist der ideale Partner für Unternehmen, die eine sehr hohe Wiederholge-nauigkeit anstreben. Standardmäßig mit einer echten Y-Achse ausgestattet und über bis zu sieben interpolierte Achsen verfügend, ermöglicht die Kinematik der 6er Baureihe eine hohe Flexibilität bei der Arbeit.

Jede Maschine wird nach Fertigstellung einer Laserkalibrierung aller numerischen Achsen unterzogen, um die Qualität der Montage sicherzustellen und einen hohen Produktionsstandard zu gewährleisten.

SCHAUBLIN MACHINES SA comprehensive series of very high precision multiple axis CNC turning machines, delivering the end user a varied choice of machine tools suited to universal applications. The 632/642 series is the ideal partner for a company targeting very high pre¬cision repeatability.

Equipped with a true Y axis as standard, and with up to 7 interpolated axes, the kinematics allow great flexibility of operation.

Each completed machine undergoes laser calibration of all its digital axes to validate assembly quality and guarantee high production standards.



La broche principale d'une précision unique possède des caractéristiques de couple et de puissance élevées. Nos broches atteignent une précision géométrique inférieure à 0.5[µm]. La broche de reprise (disponible en option) permet de terminer les pièces en garantissant une parfaite coaxialité.

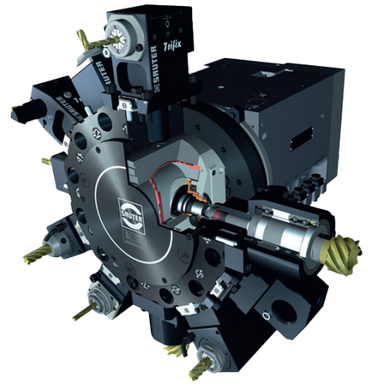
Die hochgenaue Hauptspindel hat ein hoher Drehmoment und eine hohe Leistungscharakteristik. Unsere Spindeln erreichen eine geometrische Genauigkeit von weniger als 0,5[µm]. Die Gegenspindel (als Option verfügbar) ermöglicht die Bearbeitung der Teile und garantiert eine perfekte Koaxialität.

The main spindle with a unique accuracy has torque features and high power. Our spindles achieve a geometric accuracy of less than 0.5[µm]. The counter-spindle (available as an option) allows to finish the parts by guaranteeing a perfect coaxiality.

Eprouvée pour l'isinage de matériaux trempés jusqu'à 65 ROCKWELL-HRC

Wir Bewährt für die Bearbeitung von Hartdrehteilen bis 65 ROCKWELL-HRC

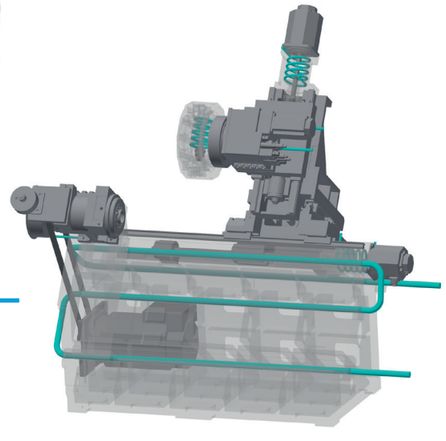
Proven for hard turning machining up to 65 ROCKWELL-HRC



Le revolver radial VDI30 Trifix haute précision permet aussi bien d'usiner en broche qu'en broche de reprise. Les 12 positions sont entraînées par un moteur intégré allant jusqu'à 12'000[rpm].

Der hochgenaue VDI30 Trifix Radialrevolver kann gleichermaßen für die Bearbeitung an Haupt- und Gegenspindel genutzt werden. An allen 12 Stationen erfolgt der Antrieb über einen integrierten Motor, der für Drehzahlen bis 12'000[rpm] ausgelegt ist.

The high-precision radial revolver VDI30 Trifix can be used both for main spindle and sub-spindle operations. The 12 revolver stations are driven by an integrated motor designed for speeds up to 12'000[rpm].



La précision est renforcée avec un système de stabilisation thermique intégré. Le temps de préchauffe et les déformations de la machine sont considérablement réduits. Un refroidisseur actif régule la température des éléments suivants: Bâti - Revolver(s) - Broche(s) - Supports de moteurs d'axes - Roulements fixes des vis à billes - Groupe hydraulique.

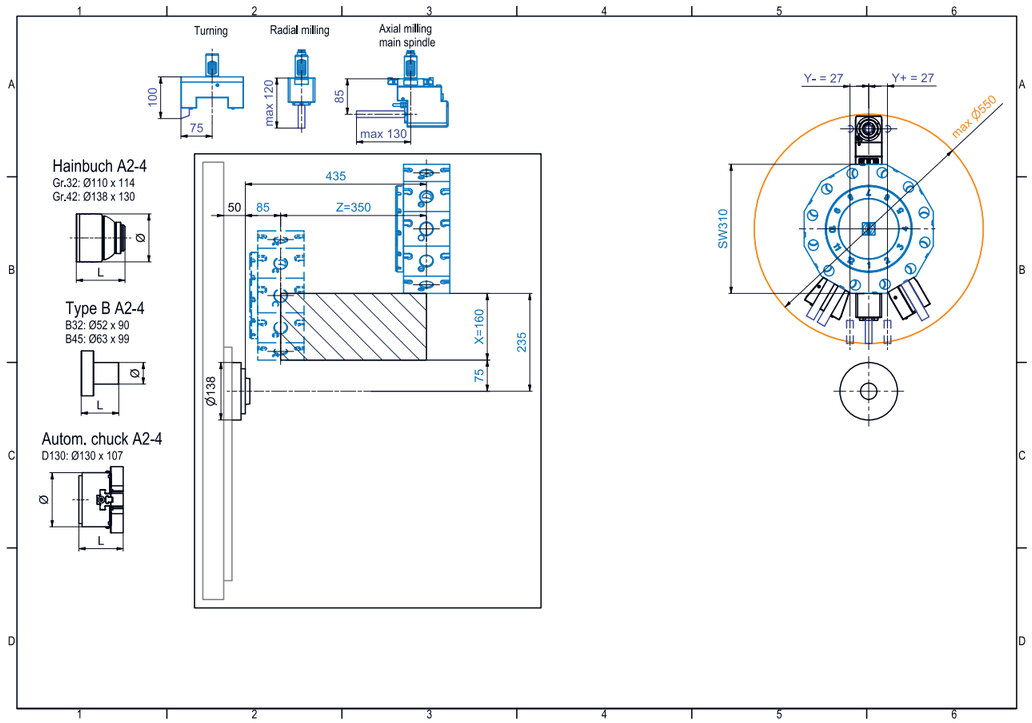
Die Präzision wird durch ein integriertes thermisches Stabilisierungssystem. Die Vorwärmzeit und die Verformungen des Maschine werden durch dieses System erheblich reudziert. Ein aktiver Kühlkreislauf regelt die Temperatur der folgenden Baugruppen: Gusssockel - Revolver - Spindel(n) - Halterungen für Achsenmotoren - Feststehende Lager der Kugelgewindetriebe - Hydraulikgruppe.

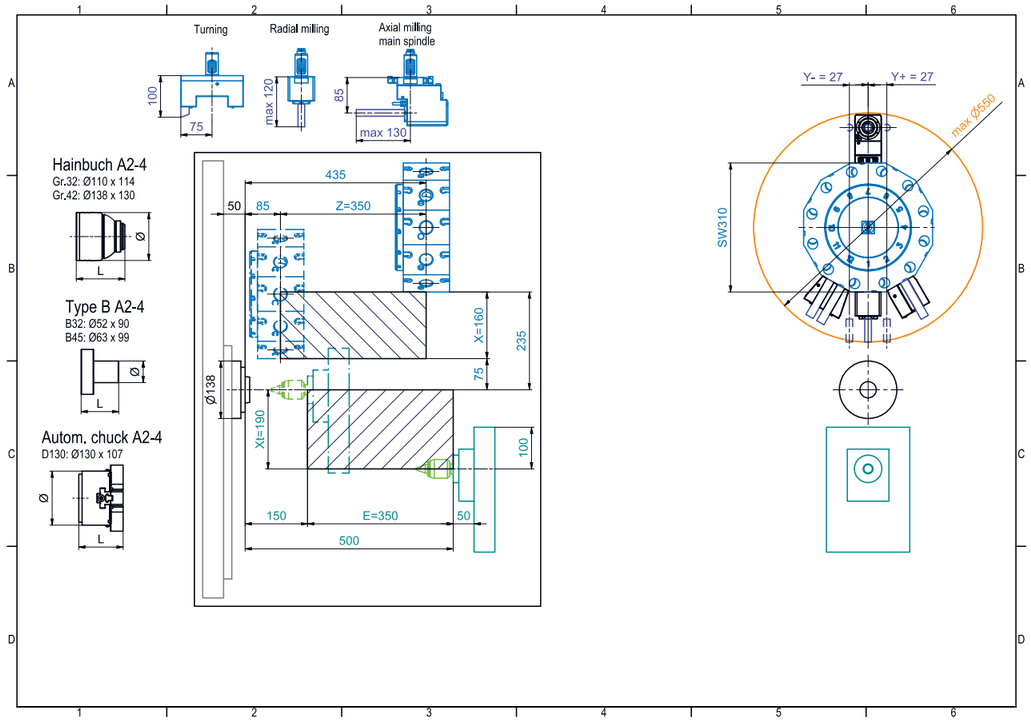
Precision is enhanced with an integrated thermal stabilization system. The preheating time and the machine deformation are considerably reduced. An active cooler regulates the temperature of the following components: Cast iron base - Revolver(s) - Spindle(s) - Axis motor supports - Fixed ball screw bearings - Hydraulic assembly.

632-Y 642-Y

Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

AIRE DE TRAVAIL 632-Y | *ARBEITSBEREICH 632-Y* | WORKING AREA 632-Y

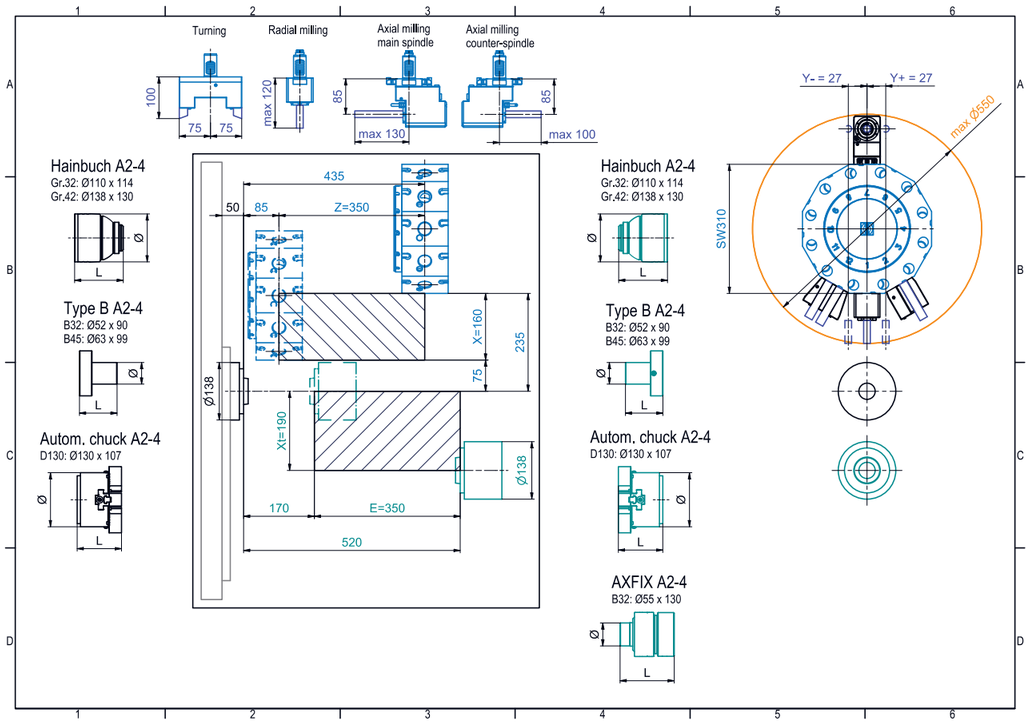


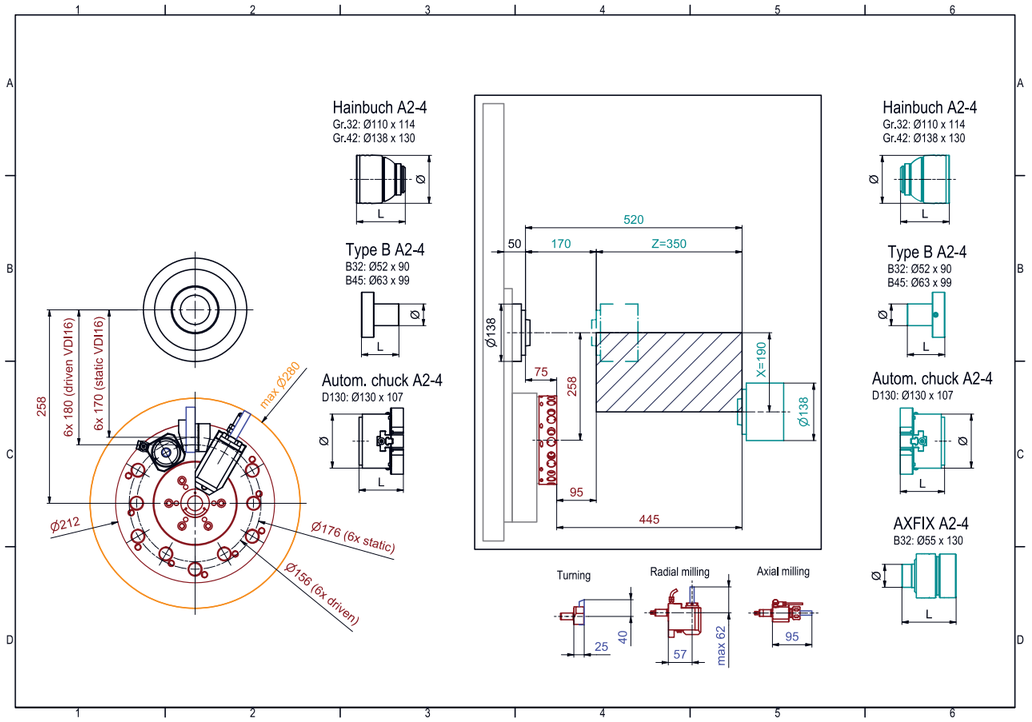


Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

632-Y 642-Y

AIRE DE TRAVAIL 632-Y | *ARBEITSBEREICH 632-Y* | WORKING AREA 632-Y

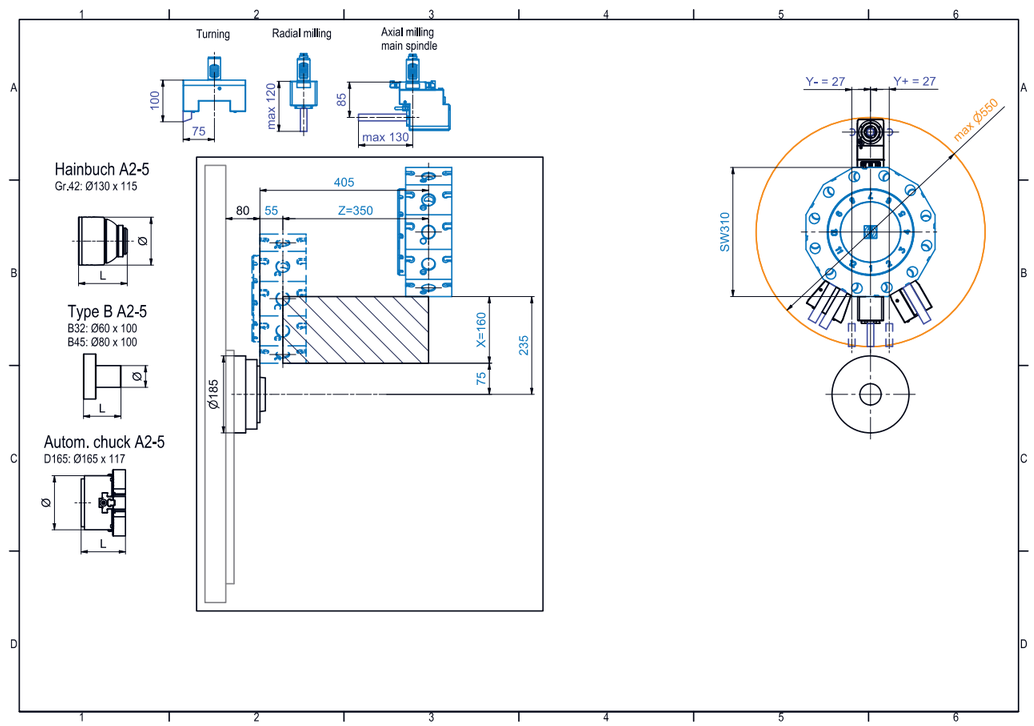


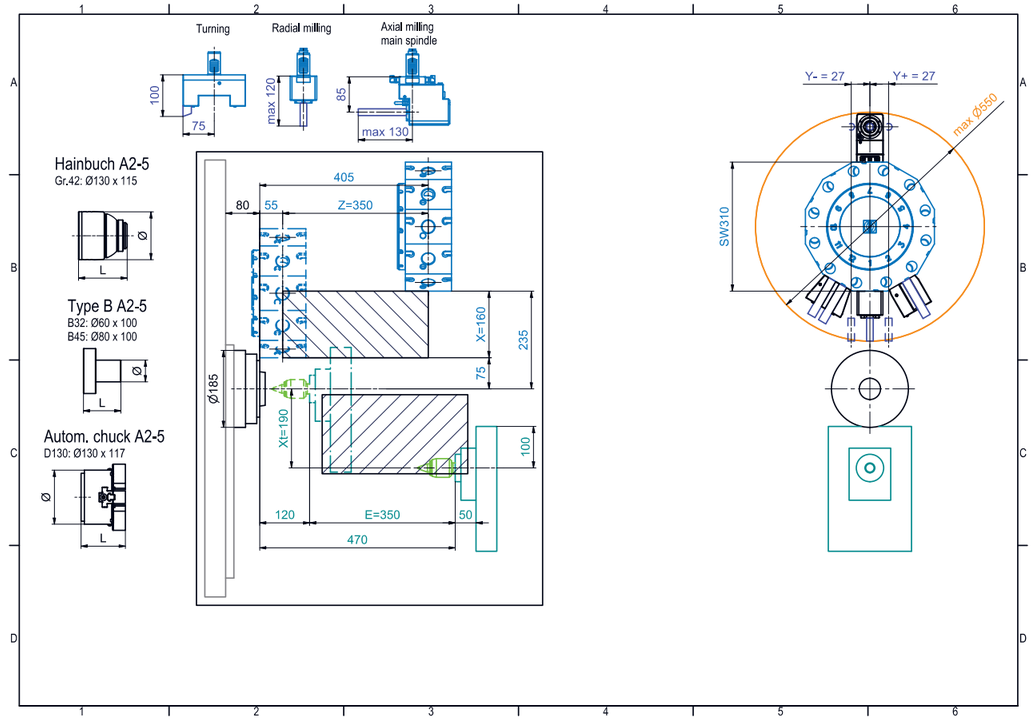


632-Y 642-Y

Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

AIRE DE TRAVAIL 642-Y | *ARBEITSBEREICH 642-Y* | WORKING AREA 642-Y

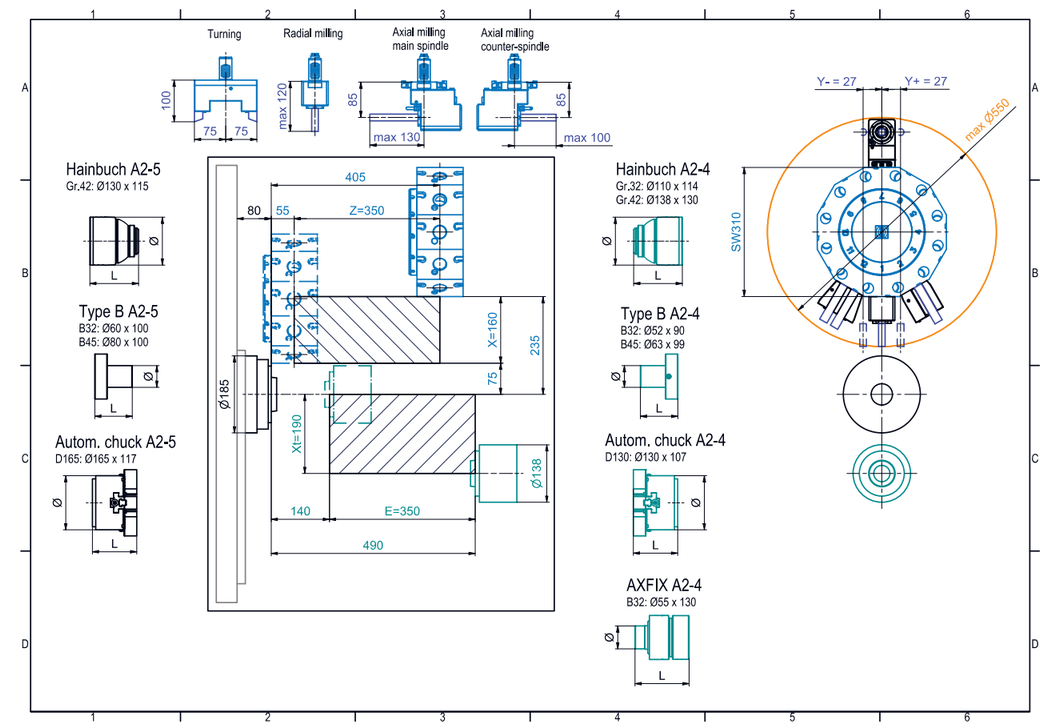


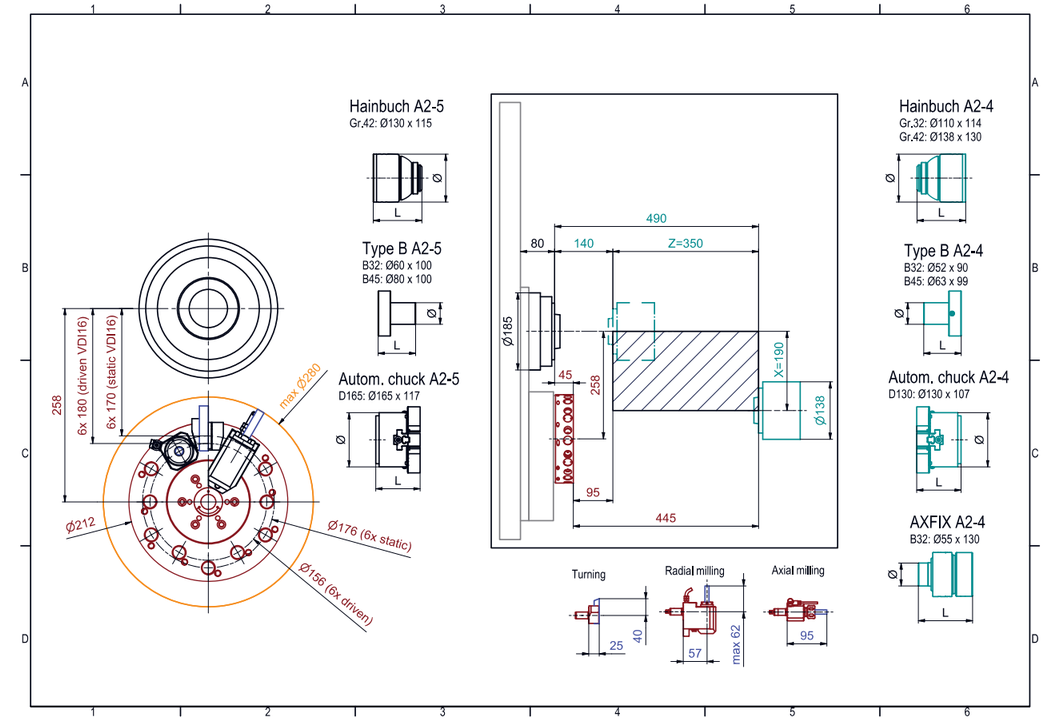


Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

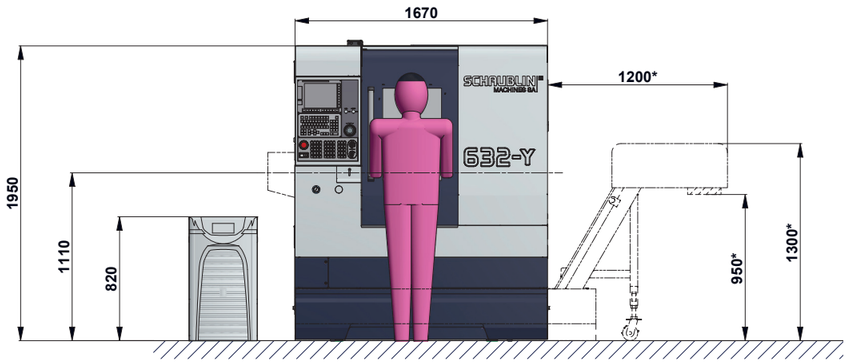
632-Y 642-Y

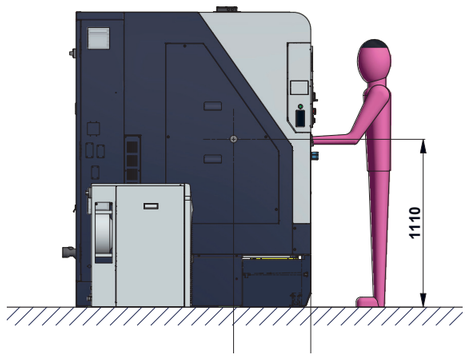
AIRE DE TRAVAIL 642-Y | *ARBEITSBEREICH 642-Y* | WORKING AREA 642-Y

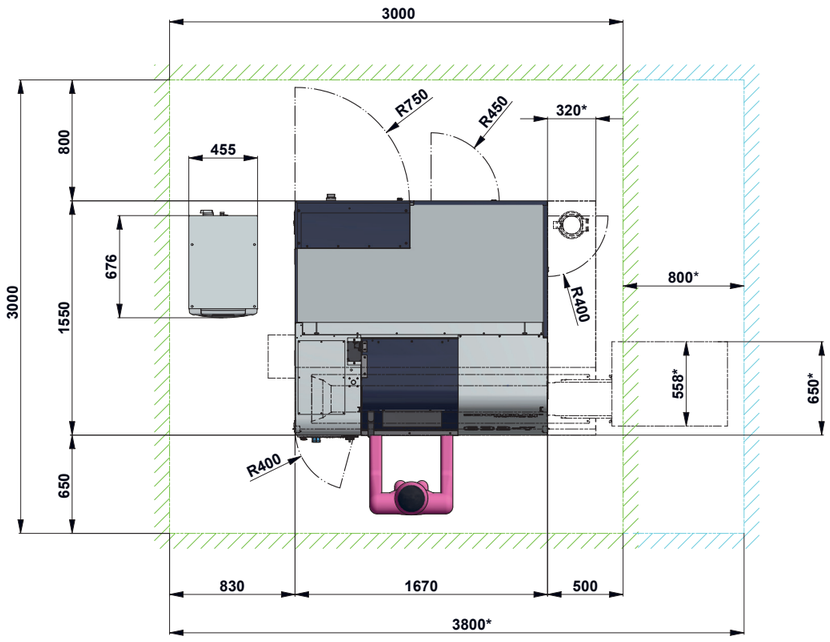




IMPLANTATION 632/642-Y | *AUFSTELLUNG 632/642-Y* | INSTALLATION 632/642-Y





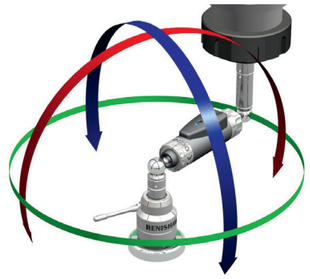


TEST BALLBAR | *BALLBAR TEST* | BALLBAR TEST

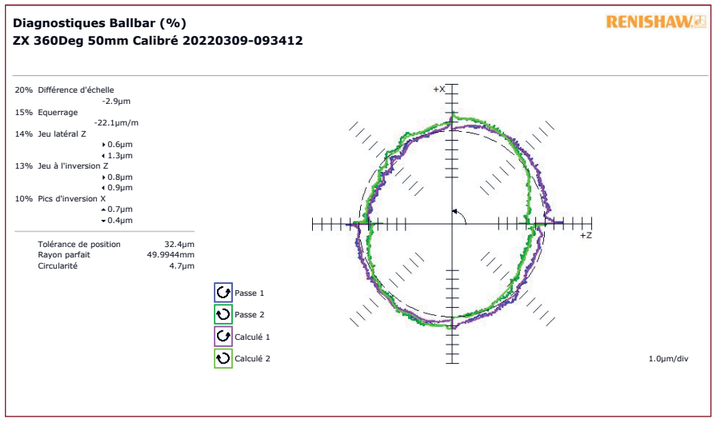
Le test ballbar garantit une circularité de 5[µm] en interpolation des axes.

Der Ballbar-Test garantiert eine Rundlaufgenauigkeit von 5[µm] bei Achseninterpollation.

The ballbar test guarantees a cirularity of 5[µm] in interpolation of the axes.



source: Renishaw



Résultat des tests sur la machine

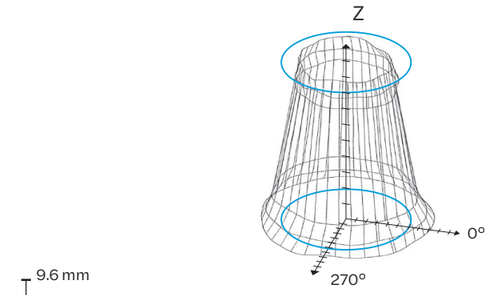
Testergebnis auf der Maschine

Test results on the machine

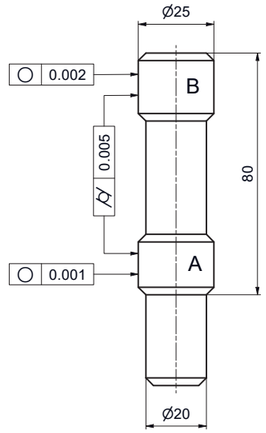
TEST DE CIRCULARITÉ | RUNDHEITS TEST | CIRCULARITY TEST

Intervalle pol.: 0.10°
Diamètre de la bille de palpage: 3.0000 mm
Amplification: 1
filtré: 15 opr 50% Gauss
F: 0.20 N

(1)palier_b_scan haut1_f
(2)palier_b_scan milieu1_f
(3)palier_b_scan bas1_f
(4)palier_a_scan haut1_f
(5)palier_a_scan milieu1_f
(6)palier_a_scan bas1_f



Elément analysé	Type	Tolérance (µm)	Ecart (µm)
Cir palier A	○	1.00000	0.75907
Cir palier B	○	2.00000	0.98006
Cyl	⌭	5.00000	4.69404



632-Y 642-Y

Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

SPECIFICATIONS DE BASE

- FANUC 0i-TF PLUS
- Socle monobloc en fonte très rigide
- Système de refroidissement des éléments suivants:
  - Bâti
  - Revolver(s)
  - Broche(s)
  - Supports de moteurs d'axes
  - Roulements fixes des vis à billes
  - Groupe hydraulique
- Broche avec moteur déporté
- Revolver SAUTER radial - 12 positions entraînées
- Capacité mémoire 2Mb
- 1'000 programmes
- Taraudage rigide
- Cycles de perçage FANUC
- Gestion de la durée de vie des outils
- USB et port PCMCIA
- Fréquence du réseau 50[Hz]
- Tension d'alimentation 400 à 440[V]
- Energy Saver
- Gestion des copeaux Variante 1
  - Bac 80[l] / filtration 50[µm]
  - Arrosage 83.3[l/min] / 2.4[bar]
- Couleurs RAL 9010 / RAL 7015

BASISSPECIFIKAZIONEN

- *FANUC 0i-TF PLUS*
- *Monoblock-Gusskastenfuss*
- *Kühlsystem der folgenden Elemente:*
  - *Gusssockel*
  - *Revolver*
  - *Spindel(n)*
  - *Halterungen für Achsenmotoren*
  - *Feststhende Lager der Kugelgewindetriebe*
  - *Hydraulikgruppe*
- *Spindel mit abgesetzter Motor*
- *Revolver SAUTER radial - 12 angetriebene Positionen*
- *CNC-Speicherkapazität 2Mb*
- *1'000 Programme*
- *Starres Gewindeschneiden*
- *Bohrzyklen FANUC*
- *Werkzeuglebensmanagement*
- *USB und PCMCIA Port*
- *Hauptfrequenz 50[Hz]*
- *Versorgungsspannung 400 bis 440[V]*
- *Energy Saver*
- *Spännemanagement Variante 1*
  - *Spännewanne 80[l] / Filtration 50[µm]*
  - *Kühlmittel 83.3[l/min] / 2.4[bar]*
- *Farben RAL 9010 / RAL 7015*

BASIC SPECIFICATIONS

- FANUC 0i-TF PLUS
- High rigidity monobloc cast iron base
- Cooling system for the following components:
  - Cast iron base
  - Revolver(s)
  - Spindle(s)
  - Axis motor supports
  - Fixed ball screw bearings
  - Hydraulic assembly
- Spindle with deported motor
- Revolver SAUTER radial - 12 driven positions
- CNC storage capacity 2Mb
- 1'000 programms
- Rigid tapping
- Drilling cycles FANUC
- Tool life management
- USB and PCMCIA Port
- Main frequency 50[Hz]
- Supply voltage 400 to 440[V]
- Energy Saver
- Chip management Variant 1
  - Chip tray 80[l] / filtration 50[µm]
  - Flow rate 83.3[l/min] / 2.4[bar]
- Colours RAL 9010 / RAL 7015

Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

632-Y 642-Y

SPECIFICATIONS OPTIONNELLES

- Règles de mesures HEIDENHAIN
- Système de mesures d'outils RENISHAW
- Système de mesures pièces RENISHAW
- Détecteur bris d'outil à contact DETECTOR
- Gestion des copeaux Variante 2
  - Bac 160[l] / filtration 50[µm]
  - Arrosage 83.3[l/min] / 2.4[bar]
- Gestion des copeaux Variante 3
  - Bac 160[l] / filtration 20[µm]
  - Bac de filtration 300[l]
  - Arrosage 40[l/min] / 3.6[bar]
- Gestion des copeaux Variante 4
  - Bac 160[l] / filtration 20[µm]
  - Bac de filtration 300[l]
  - Arrosage 20[bar]
- Gestion des copeaux Variante 5
  - Bac 160[l] / filtration 20[µm]
  - Bac de filtration 300[l]
  - Arrosage 50[bar]
- Convoyeur à copeaux
- Récupérateur de pièces
- Purificateur d'air
- Balise lumineuse
- Hublot rotatif
- Pistolet de lavage
- Système anti-incendie
- Interpolation hélicoïdale
- Manual Guide i
- Fonction software brise copeaux
- Fonction software synchronisation des deux broches
- Alimentation en barre
- Intégration de manutention pièces
  - Robot 6 axes
  - Robot cartésien

OPTIONALE SPEZIFIKATIONEN

- *Glassmasstab HEIDENHAIN*
- *Werkzeug-Messpaket RENISHAW*
- *Mess-Set Teile RENISHAW*
- *Werkzeugbruchmelder DETECTOR*
- *Spännemanagement Variante 2*
  - *Spännewanne 500[l] / Filtration 20[µm]*
  - *Kühlmittel 83.3[l/min] / 2.4[bar]*
- *Spännemanagement Variante 3*
  - *Spännewanne 500[l] / Filtration 20[µm]*
  - *Filterschaler 300[l]*
  - *Kühlmittel 20[bar]*
- *Spännemanagement Variante 4*
  - *Spännewanne 160[l] / Filtration 20[µm]*
  - *Filterschaler 300[l]*
  - *Kühlmittel 20[bar]*
- *Spännemanagement Variante 5*
  - *Spännewanne 160[l] / Filtration 20[µm]*
  - *Filterschaler 300[l]*
  - *Kühlmittel 50[bar]*
- *Spänneförderer*
- *Teilfängersystem*
- *Luftreiniger*
- *Signalleuchte*
- *Drehfenster*
- *Waschpistole*
- *Feuerlöschanlage*
- *Helix-Interpolation*
- *Manual Guide i*
- *Pack Software Spanbrecher*
- *Pack Software Synchronisation beide Spindeln*
- *Stangenware*
- *Integration von Teilhandling*
  - *6-Achsen Roboter*
  - *Kartesianischer Roboter*

OPTIONAL SPECIFICATION

- Linear glass scale
- Tool measuring package RENISHAW
- Part measuring kit RENISHAW
- Tool breakage with wire DETECTOR
- Chip management Variant 2
  - Chip tray 500[l] / filtration 20[µm]
  - Flow rate 83.3[l/min] / 2.4[bar]
- Chip management Variant 3
  - Chip tray 160[l] / filtration 20[µm]
  - Filtration tank 300[l]
  - Flow rate 20[bar]
- Chip management Variant 4
  - Chip tray 160[l] / filtration 20[µm]
  - Filtration tank 300[l]
  - Flow rate 20[bar]
- Chip management Variant 5
  - Chip tray 160[l] / filtration 20[µm]
  - Filtration tank 300[l]
  - Flow rate 50[bar]
- Chip conveyor
- Part catcher
- Air cleaner
- Stack light
- Rotoclear
- Washing gun
- Fire extinguishing system
- Helical Interpolation
- Manual Guide i
- Pack Software Chip Breaker
- Pack Software both spindles synchronization
- Bar feed
- Part handling integration
  - 6-axis robot
  - Cartesian robot

632-Y 642-Y

Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

DONNEES TECHNIQUES | *TECHNISCHE HAUPTDATEN* | TECHNICAL DATA

CAPACITÉS	ARBEITSBEREICHE	CAPACITIES	632-Y	642-Y
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser	Maximal turning diameter	270[mm]	
Longueur maximale de tournage	Maximale Drehlänge	Maximal turning length	350[mm]	
Distance max entre-pointe	Max Distanz zwischen den Spitzen	Max distance between centres	320[mm]	
Distance max entre nez de broches	Max. Abstand zwischen den Spindelnasen	Max. distance between spindle noses	520[mm]	490[mm]
BROCHE	**SPINDEL**	**SPINDLE**		
Nez de broche ISO	Spindelnase ISO	ISO spindle nose	A2-4	A2-5
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl	Spindle speed	0-6'000[rpm]	0-5'000[rpm]
Moteur avec axe C	Motor mit C-Achse	Motor with C axis	Déporté / Abgesetzter / Deported	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer- / Nutzbare	Power continuous / intermittent	7.5 / 15[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer- / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	40 / 110[Nm]	55 / 145[Nm]
Incrément programmable, axe C	Programmierbarer Wegschritt, C-Achse	Programmable increment, C-axis	0.0001°	
Passage de barre maximum	Maximaler Stangendurchlass	Maximum throughbore	32[mm]	42[mm]
Force axiale de serrage réglable S1 pneumatique	Regulierbar axiale Spannkraft S1 Pneumatisch	Adjustable axial clamping force S1 pneumatic	2 - 5[bar] 450 - 1150[daN]	2 - 5[bar] 1100 - 2700[daN]
BROCHE DE REPRISE	**GEGENSPINDEL**	**COUNTER-SPINDLE**		
Nez de broche ISO	Spindelnase ISO	ISO spindle nose	A2-4	
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl	Spindle speed	5'000[rpm]	
Moteur avec axe C	Motor mit C-Achse	Motor with C axis	Déporté / Abgesetzter / Deported	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer- / Nutzbare	Power continuous / intermittent	1.0[kW] / 3.7[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer- / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	13[Nm] / 45[Nm]	
Incrément programmable, axe C	Programmierbarer Wegschritt, C-Achse	Programmable increment, C-axis	0.0001°	
Passage de barre maximum	Maximaler Stangendurchlass	Maximum throughbore	32[mm]	
Force axiale de serrage réglable S3 pneumatique	Regulierbar axiale Spannkraft S3 Pneumatisch	Adjustable axial clamping force S3 pneumatic	2 - 5[bar] 400 - 900[daN]	
REVOLVER SUPERIEUR	**OBEREN REVOLVER**	**UPPER REVOLVER**		
Fixation des outils	Werkzeug-Befestigung	Toolholder attachment	VDI30 TRIFIX Radial	
Nombre de positions (toutes entraînés)	Anzahl der Positionen (alle angetrieben)	Number of positions (all driven)	12	
Section maximale des outils	Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge	Maximum tool size	20x20[mm]	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer- / Nutzbare	Power continuous / intermittent	4.6[kW] / 8.8[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer- / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	11 - 21[Nm]	
Vitesse max outils tournants	Max Drehzahl angetriebene Werkzeuge	Max speed driven tools	12'000[rpm]	
Temps d'indexage 1 position	Schaltzeit 1 Position	Indexing time 1 position	< 0.5[s]	
Arrosage intégré et indexage dans les 2 sens de rotation	Integrierte Kühlmittelzufuhr und Indexierung in beiden Richtungen	Integrated cooling and indexing in both direction	✓	
COULISSE REVOLVER SUPERIEUR	**OBERER REVOLVER-SCHLITTEN**	**UPPER REVOLVER SLIDE**		
Course transversale (diamètre), axe X	Querweg (Durchmesser), X-Achse	Transverse stroke (diameter), X-axis	320[mm]	
Incrément programmable, axe X (diamètre)	Programmierbarer Wegschritt, X-Achse (Durchmesser)	Programmable increment, X-axis (diameter)	0.0001[mm]	
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse	Longitudinal stroke, Z-axis	350[mm]	
Incrément programmable, axe Z	Programmierbarer Wegschritt, Z-Achse	Programmable increment, Z-axis	0.0001[mm]	
Course longitudinale, axe Y	Längsweg, Y-Achse	Longitudinal stroke, Y-axis	+/-27[mm]	
Incrément programmable, axe Y	Programmierbarer Wegschritt, Y-Achse	Programmable increment, Y-axis	0.0001[mm]	
Avances rapides, axes X, Y et Z	Eilgänge, X-, Y- und Z-Achsen	Rapid feed, X-, Y- and Z-axes	20[m/min] max	
COULISSE BROCHE DE REPRISE / CONTRE-POINTE (OPTION)	**SCHLITTEN GEGENSPINDEL / REITSTOCK (OPTIONEN)**	**SLIDE COUNTER-SPINDLE / TAILSTOCK (OPTION)**		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	Spindle taper	MORSE 3	
Course E	Verfahrweg E	Stroke E	350[mm]	
Course Xt (diamètre)	Verfahrweg Xt (Durchmesser)	Stroke Xt (diameter)	190[mm]	
Avances rapides, axes E / Xt	Eilgänge, E / Xt-Achsen	Rapid feed E / Xt-axes	20[m/min] max	
Incrément programmable, axe E / Xt	Programmierbarer Wegschritt, E / Xt-Achse	Programmable increment, E / Xt-axis	0.0001[mm]	
REVOLVER INFERIEUR	**UNTERER REVOLVER**	**LOWER REVOLVER**		
Fixation des outils	Werkzeug-Befestigung	Toolholder attachment	VDI16 Axial	
Nombre de positions	Anzahl der Positionen	Number of positions	12	
Nombre de positons entraînées	Anzahl angetriebene Positionen	Number of driven positions	6 (DIN 5480)	
Section maximale des outils	Größter Schaftquerschnitt der Werkzeuge	Maximum tool size	12x12[mm]	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer- / Nutzbare	Power continuous / intermittent	1.0 / 3.1[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer- / Nutzbare	Torque continuous / intermittent	3.0 / 7.5[Nm]	
Vitesse max outils tournants	Max Drehzahl angetriebene Werkzeuge	Max speed driven tools	6'000[rpm]	
Temps d'indexage 1 position	Schaltzeit 1 Position	Indexing time 1 position	< 0.5[s]	
Arrosage intégré et indexage dans les 2 sens	Integrierte Kühlmittelzufuhr und Indexierung in beiden Richtungen	Integrated cooling and indexing in both direction	✓	
RÉSERVOIR DE LIQUIDE DE COUPE	**KÜHLMITTEL TANK**	**TANK WITH COOLANT**		
Capacité du réservoir	Fassungsvermögen des Tanks	Tank capacity	80[l]	
Pression de la pompe d'arrosage	Druck der Bewässerung Pumpe	Pressure of watering pump	83.3[l/min] / 2.4[bar]	
ENCOMBREMENT ET POIDS	**ABMESSUNGEN UND GEWICHT**	**DIMENSIONS AND WEIGHT**		
Poids net approximatif de la machine	Ungefähres Nettogewicht der Maschine	Approximate net weight of the machine	2'800[kg]	
Charge au sol	Nutz-Tragkraft des Bodens	Loadfloor	1'000[kg/m²]	
Dimensions L x P x H	Maschinenabmessungen L x T x H	Overall dimensions L x D x H	1'720 x 1'680 x 1'900[mm]	

Tour de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehmaschine
High precision and production lathe

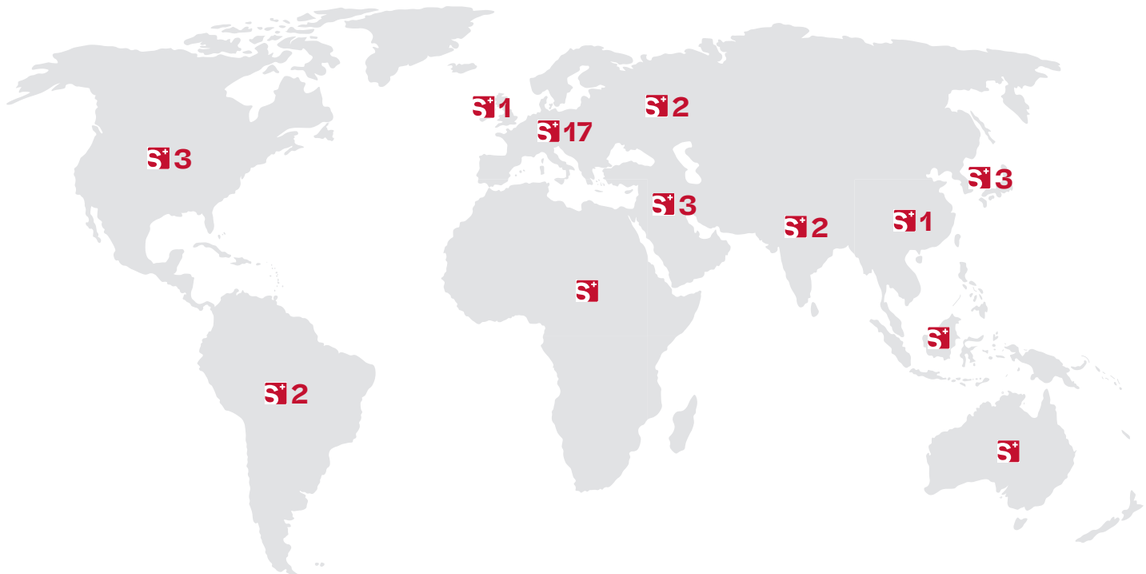
632-Y 642-Y

PRÉSENCE INTERNATIONALE | *WELTWEITE PRÄSENZ* | INTERNATIONAL PRESENCE

Nos clients sont actifs dans des domaines d'application très variés: horlogerie, optique, micromécanique, aéronautique, médical – dentaire, défense, énergie, moteurs (électriques + thermiques), formation et sous-traitance. Schaublin Machines SA est présent dans le monde entier par des agents et des représentants dans plusieurs pays. Chacun de ces partenaires est encouragé à participer, avec notre support, à des salons et des expositions dans sa région.

Unsere Kunden sind in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen tätig: Uhrenindustrie, Optik, Mikromechanik, Luftfahrt, Medizin - und Zahnmedizintechnik, Verteidigung, Energie, Motoren (elektrisch + thermisch), Ausbildung und als Zulieferer. Schaublin Machines SA ist weltweit durch ein Netz von Vertretern präsent, die mit unserer Unterstützung an Messen und Ausstellungen in der jeweilingen Region teilnehmen.

Our customers are active in a wide variety of fields: watchmaking, optics, micromechanics, aeronautics, medical - dental, defence, energy, motors (electric + thermal), training and subcontracting. Schaublin Machines SA has a worldwide presence through agents and representatives in several countries. Each of these partners is encouraged to participate, with our support, in trade fairs and exhibitions in their region.

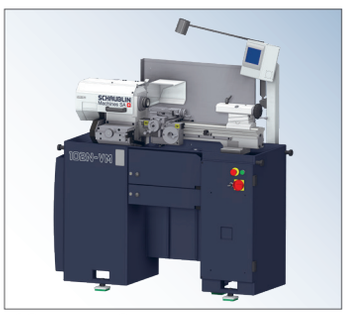


Swiss. Precise. Timeless.

NOS PRODUITS	*UNSERE PRODUKTE*	OUR PRODUCTS

70 Mi-W12
Tours conventionnels de haute précision
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbänke
High Precision conventional Lathes

102 Mi-W20/W25
Tours conventionnels de haute précision
Konventionelle Hochpräzisions-Drehbänke
High Precision conventional Lathes



102 N-VM-W25
Tour conventionnel de haute précision
Konventionelle Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision conventional Lathe

302 Mi-CNC
Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe

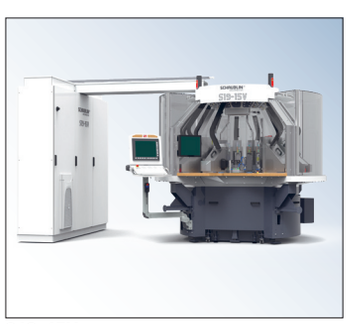
225-CNC
Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision CNC lathe

125-CNC
Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
High Precision CNC lathe

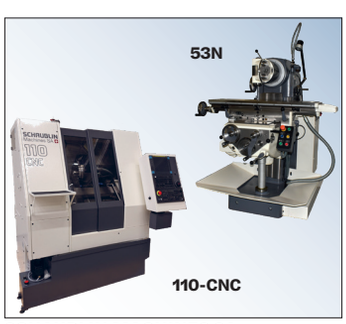
202-TG
Tournage dur et rectifiage
Hartdrehen und Schleifen
Hard turning und grinding

632-Y-CNC / 642-Y-CNC
Tours de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehcenter
High precision and production turning center

942-Y-Mi-CNC / 965-Y-Mi-CNC
Tours de haute précision et de production
Hochpräzisions-Produktions-Drehcenter
High precision and production turning center



S19-15V
Machine transfert rotative CNC
Rundtakt-Transfermaschinen
CNC rotary transfer machines



SCHAUBLIN MACHINES SA
Révision / Retrofit
Überholung / Retrofit
Overhauling / Retrofit

SCHAUBLIN MACHINES SA
Solution d'automatisation
Automatisierungslösung
Automation solution

SCHAUBLIN MACHINES SA
Tournage dur jusqu'à 65 ROCKWELL-HRC
Hartdrehen bis 65 ROCKWELL-HRC
Hard Turning up to 65 ROCKWELL-HRC

Since
1915

Votre partenaire / *Ihr Partner* / Your partner

Rue Nomlieutant 1 | 2735 Bévilard, Switzerland
T +41 32 491 67 00 | info@smsa.ch | www.smsa.ch

SCHAUBLIN Machines SA

© SCHAUBLIN MACHINES SA – 07/2026 – Printed in Switzerland