Swiss. Precise. Timeless.

125-CNC

- Tours de haute précision à commande numérique
- *Hochpräzisions-Drehmaschinen mit numerischer Steuerung*
- High Precision Lathes with numerical control

www.smsa.ch

SCHAUBLIN Machines SA

VERSION LINEAIRE OU REVOLVER

LINEARE ODER REVOLVER-VERSION

LINEAR OR REVOLVER VERSION

125-CNC

LE TOURNAGE CNC FLEXIBLE ET PRECIS ACCESSIBLE A TOUS !

Deux axes linaires et un axe C définissent la cinématique de la machine. Le chariot repose sur un banc parallèle en fonte et les axes X et Z coulissent sur des glissières fonte sur fonte. Cette caractéristique garantit une précision sans faille et une longévité éprouvée.
La grande rigidité de la machine permet l'usinage de matériaux trempés.
En version linéaire ou avec revolver 8 positions, les accessoires disponibles pour le 125-CNC lui confèrent une large diversité géométrique d'usinage.

SIMPLE, FLEXIBLE CNC TURNING FOR EVERYONE !

Two linear axes and a C-axis define the machine's kinematics. The carriage rests on a cast-iron parallel bed, and the X and Z axes run on cast-iron/cast-iron slides. This feature guarantees flawless precision and proven longevity.
The machine's high rigidity enables it to machine hardened materials.
In linear version or with 8-position revolver, the accessories available for the 125-CNC give it a wide range of machining geometries.

FLEXIBLES UND PRÄZISES CNC-DREHEN FÜR JEDERMANN !

Zwei Linear- und eine C-Achse definieren die Kinematik der Maschine. Basierend auf einer Gusskasten-konstruktion gleitet der Schlitten (X- und Z-Achsen) auf Gussn-auf-Guss-Führungenwodurch, wodurch Hochpräzision und Langlebigkeit garantiert werden.
Die hohe Steifigkeit der Maschine ermöglicht die Bearbeitung von Hartwerkstoffen aller Art.
In linear Version oder mit 8-Positionen-Revolver, und die für die 125-CNC erhältlichen Zubehörteile, verleiht dieser Baureihe eine enorme Bearbeitungsvielfalt verschiedener Bauteilgeometrien.

VERSIONS DISPONIBLES | *VERFÜGBARE VERSIONEN* | AVAILABLE VERSIONS

L-T Outils linéaires
R-T Revolver avec outils fixes
R-TM Revolver avec outils tournants

L-T Linear Werkzeuge
R-T Revolver mit festen Werkzeuge
R-TM Revolver mit angetriebenen Werkzeuge

L-T Linear tools
R-T Revolver with fixed tools
R-TM Revolver with driven tools

FANUC 0i-TF PLUS

- Manual Guide i
- Capacité mémoire 2Mb
- 1'000 programmes
- Edition en arrière plan
- Vitesse de coupe constante
- Axe C de positionnement
- Axe C interpolable
- Taraudage rigide
- Filetage multiple
- Filetage conique
- Filetage continu
- Filetage à pas variable
- Programmation MacroB
- Interpolation en coordonnées polaires
- Interpolation cylindrique
- Tournage polygonal
- Métrique / Inch

FANUC 0i-TF PLUS

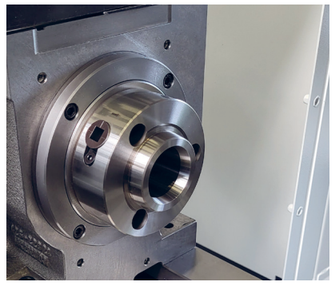
- *Manual Guide i*
- *Speicher 2Mb*
- *Programmanzahl 1'000*
- *Editieren im Hintergrund*
- *Konstante Schnittgeschwindigkeits*
- *C-Achse Positionierung*
- *C-Achse interpolierbare*
- *Starr-Gewindebohren*
- *Mehrfach-Gewindeschneiden*
- *Gewindeschneiden eine Konusgewinde*
- *Unterbrechungsloses Gewindeschneiden*
- *Gewindeschneiden mit variabler Steigung*
- *Macro B Programmierung*
- *Polarkoordinaten-Interpolation*
- *Zylindresche Interpolation*
- *Polygonales Drehen*
- *Metrisch / Inch*

FANUC 0i-TF PLUS

- Manual Guide i
- Memory 2Mb
- Number of programs 1'000
- Constant surface speed control
- C-axis positioning
- C-axis interpolable
- Rigid tapping
- Multiple threading
- Taper thread cutting
- Continous threading
- Variable lead threading
- Custom Macro B
- Polar coordinate interpolation
- Cylindrical interpolation
- Polygon turning
- Metric / Inch

125-CNC

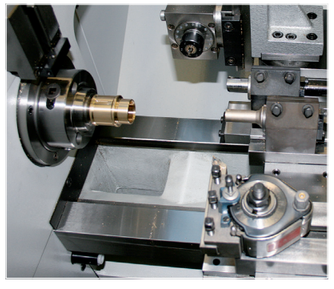
Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes



Nez de broche D1-3'' ou A2-4

Spindelnase D1-3'' oder A2-4

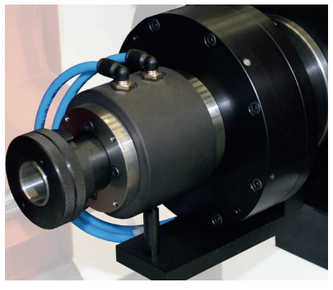
Spindlenose D1-3'' or A2-4



Banc parallèle en fonte /
Glissières fonte sur fonte

Parallelwerkbank aus Guss /
Gleitführungen Guss auf Guss

Cast-iron flat bed
Slidewasy cast on cast



Serrage pneumatique

Pneumatische Spannung

Pneumatic clamping

FANUC 0i-TF PLUS

FANUC 0i-TF PLUS

FANUC 0i-TF PLUS

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes

125-CNC

Revolver 8 positions

Revolver 8 Positionen

Revolver 8 positions

Appareil à fraiser avec
moteur intégré (ESX16)

Fräsapparat mit integriertem
Motor (ESX16)

Milling attachment with
integrated motor (ESX16)

900 – 10'000[rpm]

Appareil à meuler avec moteur
intégré (ER16 UP)

Schleifapparat mit integriertem
Motor (ER16 UP)

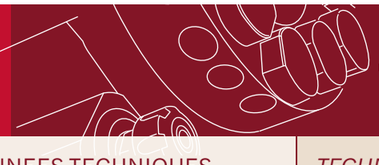
Grinding attachment with inte-
grated motor (ER16 UP)

5'000 – 45'000[rpm]

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

Bewährt für die Bearbeitung von
Hartdrehteilen bis 65 ROCKWELL-
HRC

Proven for hard turning machining
up to 65 ROCKWELL-HRC



125-CNC

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes

DONNEES TECHNIQUES | *TECHNISCHE HAUPTDATEN* | TECHNICAL DATA

CAPACITÉS	ARBEITSBEREICHE	CAPACITIES	L-T / D1/3''	R-T / D1/3''
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser	**Maximum turning diameter**	270[mm]	
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot	Maximaler Durchmesser über dem Schlitten	**Maximum swing over carriage**	115[mm]	
Hauteur de pointe au-dessus du chariot	Spitzenhöhe èuber dem Schlitten	**Heigth of centres over carriage**	60[mm]	
Longueur de tournage avec pince B32	Maximale Drehlänge mit Spannzange B32	**Maximum turning length with collet B32**	409[mm]	265[mm]
BROCHE CAMLOCK D1/3''	**SPINDEL CAMLOCK D1/3''**	**SPINDLE CAMLOCK D1/3''**		
Broche pour pinces «Schaublin»	Spindel für "Schaublin" -Spannzangen	**Spindle for "Schaublin" collets**	B32 / W25 / W20	
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl	**Spindle speed**	50-5'000[rpm]	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	**Power continuous / intermittent**	7.5 / 11[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	**Torque continuous / intermittent**	42 / 58[Nm]	
Ø intérieur de la broche (sans clé de serrage)	Spindeldurchlass (ohne Spannschlüssel)	**Spindle throughbore (without drawbar)**	28[mm]	
Passage de barre maximum en pince B32	Maximaler Stangendurchlass mit B32	**Maximum throughbore with collet B32**	24[mm]	
Passage de barre maximum en mandrin auto-matique	Maximaler Stangendurchlass mit automatischem Dreibackenfutter	**Maximum throughbore with automatical chuck**	19[mm]	
SERRAGE PNEUMATIQUE	**PNEUMATISCHE SPANNVORRICHTUNG**	**PNEUMATIC CLAMPING**		
Force axiale de serrage réglable, Force à 5[bar]	Regulierbare axiale Spannkraft, Kaft bei 5[bar]	**Adjustable axial clamping force, Force at 5[bar]**	1'150[daN]	
CHARIOT CROISÉ	**KREUZSCHLITTEN**	**CARRIAGE**		
Course transversale, axe X	Querweg, X-Achse	**Transverse stroke, X-axis**	200[mm]	190[mm]
Incrément programmable, axe X (Ø)	Programmierbarer Wegschritt, X-Achse (Ø)	**Programmable increment, X-axis (Ø)**	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	**Torque continuous / intermittent**	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	**Ball screw, Ø x pitch**	20 x 5[mm]	
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse	**Longitudinal stroke, Z-axis**	415[mm]	400[mm]
Incrément programmable, axe Z	Programmierbarer Wegschritt, Z-Achse	**Programmable increment, Z-axis**	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	**Torque continuous / intermittent**	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	**Ball screw, Ø x pitch**	32 x 5[mm]	
Avances de travail, axes X et Z	Arbeitvorschübe, X und Z-Achsen	**Working feed, X and Z-axis**	0 - 5[m/min]	
Avances rapides, axes X et Z	Eilgänge, X und Z-Achsen	**Rapid feed, X and Z-axis**	7.5[m/min]	

SYSTÈME D'OUTILLAGE: LINÉAIRE	WERKZEUGSYSTEM: LINEAR	TOOLING SYSTEM: LINEAR		
Nombre de porte-outils radiaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des radial Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	**Number of radial toolholder (according to Ø of the part)**	2	-
Nombre de porte-outils frontaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des frontal Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	**Number of frontal toolholder (according to Ø of the part)**	2 -5	-
Section maximale des outils (système MULTIFIX ou TRIPAN)	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge (MULTIFIX oder TRIPAN-System)	**Maximum tool size (MULTIFIX or TRIPAN system)**	16 x 16[mm]	-
Porte-barre Ø (système MULTIFIX)	Stangenhalter Ø (MULTIFIX-System)	**Bar holder Ø (MULTIFIX system)**	20[mm]	-
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsapparat und Schleifapparat	**Milling and Grinding attachement**	✓	
SYSTÈME D'OUTILLAGE: REVOLVER	**WERKZEUGSYSTEM: REVOLVER**	**TOOLING SYSTEM: REVOLVER**		
Fixation des porte-outils	Werkzeughalter-Befestigung	**Toolholder attachment**	-	VDI20
Nombre de positions fixes / entraînées	Anzahl der Positionen fest / angetriebene	**Number of positions fixed / driven**	-	8 / 0
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	**Power continuous / intermittent**	-	
Vitesse max des outils tournants	Max Drehzahl angetriebene Werkzeuge	**Max speed driven tools**	-	
Section maximale des outils	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge	**Maximum tool size**	-	16 x 16[mm]
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsapparat und Schleifapparat	**Milling and Grinding attachement**	✓	
CONTRE-POINTE À CROISILLONS	**REITSTOCK MIT KREUZRAD**	**STARWHEEL-OPERATED TAILSTOCK**		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	**Spindle taper**	MORSE 3	-
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	**External diameter of the spindle**	45[mm]	-
Course de la broche	Pinolenweg	**Spindle stroke**	160[mm]	-
CONTRE-POINTE PNEUMATIQUE	**PNEUMATISCHER REITSTOCK**	**PNEUMATIC TAILSTOCK**		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	**Spindle taper**	MORSE 3	
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	**External diameter of the spindle**	45[mm]	
Course de la broche	Pinolenweg	**Spindle stroke**	70[mm]	
Force d'appui réglable	REgulierbare Abstützkraft	**Adjustable pressing force**	25 - 260[daN]	
ARROSAGE	**KÜHLMITTELVORRICHTUNG**	**COOLANT SUPPLY**		
Capacité du réservoir	Inhalt des Behälters	**Tank capacity**	55[l]	
Débit de la pompe	Pumpenfördermenge	**Pump capacity**	32[l/min]	
Pression de la pompe	Pumpenförderdruck	**Pump pressure**	2.0[bar]	
ENCOMBREMENT ET POIDS	**ABMESSUNGEN UND GEWICHT**	**OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHT**		
Poids net approximatif de la machine	Nettogewicht ca.	**Approximate net weight of the machine**	1'250[kg]	1'400[kg]
Charge sur dalle	Nutz-Tragkraft des Bodens	**Loadfloor**	386[kg/m²]	433[kg/m²]
Dimensions L x P x H	Maschinenabmessungen L x T x H	**Overall dimensions L x D x H**	1'917 x 1'322 x 1'740[mm]	

CE

Les tours de haute précision 125 sont conformes aux directives de sécurité édictées par la Communauté Européenne (CE)
En raison des améliorations constantes apportées à nos produits, nous ne pouvons garantir l'exactitude des illustrations, données techniques, dimensions et poids.

CE

Die Hochpräzisions-Drehbänke 125 entsprechen den Sicherheitsvorschriften der europäischen Gemeinschaft (EG). Da unsere Produkte laufend den Marktbedürfnissen angepasst werden, sind alle Abbildungen, technische Daten, Abmessungen und Gewichtsangaben unverbindlich.

CE

The 125 High Precision Lathes are in conformity with the European Community safety regulations. In view of the constant improvements made to our products, technical data illustrations, dimensions, and weights appearing in this catalogue are subject to change without notice.

Tours CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschinen
CNC high precision lathes

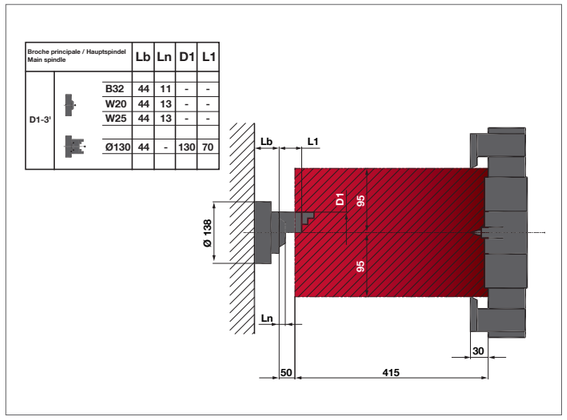
125-CNC

DONNEES TECHNIQUES | *TECHNISCHE HAUPTDATEN* | TECHNICAL DATA

CAPACITÉS	ARBEITSBEREICHE	CAPACITIES	R-T / A2-4	R-TM / A2-4
Diamètre maximum de tournage	Maximaler Drehdurchmesser	**Maximum turning diameter**	270[mm]	
Diamètre maximum admis au-dessus du chariot	Maximaler Durchmesser über dem Schlitten	**Maximum swing over carriage**	115[mm]	
Hauteur de pointe au-dessus du chariot	Spitzenhöhe èuber dem Schlitten	**Heigth of centres over carriage**	60[mm]	
Longueur de tournage avec pince B32	Maximale Drehlänge mit Spannzange B32	**Maximum turning length with collet B32**	265[mm]	
BROCHE A2-4	**SPINDEL A2-4**	**SPINDLE A2-4**		
Broche pour pinces	Spindel für Spannzangen	**Spindle for collets**	HAINBUCH / F38 / B32	
Vitesse de broche	Spindeldrehzahl	**Spindle speed**	50-5'000[rpm]	
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	**Power continuous / intermittent**	7.5 / 11[kW]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	**Torque continuous / intermittent**	42 / 58[Nm]	
Ø intérieur de la broche (sans clé de serrage)	Spindeldurchlass (ohne Spannschlüssel)	**Spindle throughbore (without drawbar)**	39[mm]	
Passage de barre maximum en pince B45	Maximaler Stangendurchlass mit B45	**Maximum throughbore with collet B45**	32[mm]	
Passage de barre maximum en mandrin auto-matique	Maximaler Stangendurchlass mit automatischem Dreibackenfutter	**Maximum throughbore with automatical chuck**	32[mm]	
SERRAGE PNEUMATIQUE	**PNEUMATISCHE SPANNVORRICHTUNG**	**PNEUMATIC CLAMPING**		
Force axiale de serrage réglable, Force à 5[bar]	Regulierbare axiale Spannkraft, Kaft bei 5[bar]	**Adjustable axial clamping force, Force at 5[bar]**	1'150[daN]	
CHARIOT CROISÉ	**KREUZSCHLITTEN**	**CARRIAGE**		
Course transversale, axe X	Querweg, X-Achse	**Transverse stroke, X-axis**	190[mm]	185[mm]
Incrément programmable, axe X (Ø)	Programmierbarer Wegschritt, X-Achse (Ø)	**Programmable increment, X-axis (Ø)**	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	**Torque continuous / intermittent**	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	**Ball screw, Ø x pitch**	20 x 5[mm]	
Course longitudinale, axe Z	Längsweg, Z-Achse	**Longitudinal stroke, Z-axis**	395[mm]	389[mm]
Incrément programmable, axe Z	Programmierbarer Wegschritt, Z-Achse	**Programmable increment, Z-axis**	0.0001[mm]	
Couple continu / exploitable	Drehmoment Dauer / Nutzbare	**Torque continuous / intermittent**	4.0 / 14[Nm]	
Vis à billes, Ø x pas	Kugelumlaufspindel, Ø x Steigung	**Ball screw, Ø x pitch**	32 x 5[mm]	
Avances de travail, axes X et Z	Arbeitvorschübe, X und Z-Achsen	**Working feed, X and Z-axis**	0 - 5[m/min]	
Avances rapides, axes X et Z	Eilgänge, X und Z-Achsen	**Rapid feed, X and Z-axis**	7.5[m/min]	

SYSTÈME D'OUTILLAGE: LINÉAIRE	WERKZEUGSYSTEM: LINEAR	TOOLING SYSTEM: LINEAR		
Nombre de porte-outils radiaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des radial Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	**Number of radial toolholder (according to Ø of the part)**		-
Nombre de porte-outils frontaux possibles (selon Ø de la pièce)	Anzahl des frontal Werkzeughalter (gemäss Ø des Teiles)	**Number of frontal toolholder (according to Ø of the part)**		-
Section maximale des outils (système MULTIFIX ou TRIPAN)	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge (MULTIFIX oder TRIPAN-System)	**Maximum tool size (MULTIFIX or TRIPAN system)**		-
Porte-barre Ø (système MULTIFIX)	Stangenhalter Ø (MULTIFIX-System)	**Bar holder Ø (MULTIFIX system)**		-
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsapparat und Schleifapparat	**Milling and Grinding attachement**		-
SYSTÈME D'OUTILLAGE: REVOLVER	**WERKZEUGSYSTEM: REVOLVER**	**TOOLING SYSTEM: REVOLVER**		
Fixation des outils	Werkzeug-Befestigung	**Toolholder attachment**	VDI20	VDI20
Nombre de positions fixes / entraînées	Anzahl der Positionen fest / angetriebene	**Number of positions fixed / driven**	8 / 0	8 / 4
Puissance continue / exploitable	Leistung Dauer / Nutzbare	**Power continuous / intermittent**	-	0.55 / 1.1[kW]
Vitesse max des outils tournants	Max Drehzahl angetriebene Werkzeuge	**Max speed driven tools**	-	30 - 5'000[rpm]
Section maximale des outils	Grösster Schaftquerschnitt der Werkzeuge	**Maximum tool size**	-	16 x 16[mm]
Appareil à fraiser et à meuler	Fräsapparat und Schleifapparat	**Milling and Grinding attachement**		✓
CONTRE-POINTE À CROISILLONS	**REITSTOCK MIT KREUZRAD**	**STARWHEEL-OPERATED TAILSTOCK**		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	**Spindle taper**		-
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	**External diameter of the spindle**		-
Course de la broche	Pinolenweg	**Spindle stroke**		-
CONTRE-POINTE PNEUMATIQUE	**PNEUMATISCHER REITSTOCK**	**PNEUMATIC TAILSTOCK**		
Cône du fourreau de la broche	Aufnahme Konus der Pinole	**Spindle taper**	MORSE 3	
Diamètre extérieur de la broche	Aussendurchmesser der Pinole	**External diameter of the spindle**	45[mm]	
Course de la broche	Pinolenweg	**Spindle stroke**	70[mm]	
Force d'appui réglable	REgulierbare Abstützkraft	**Adjustable pressing force**	25 - 260[daN]	
ARROSAGE	**KÜHLMITTELVORRICHTUNG**	**COOLANT SUPPLY**		
Capacité du réservoir	Inhalt des Behälters	**Tank capacity**	55[l]	
Débit de la pompe	Pumpenfördermenge	**Pump capacity**	32[l/min]	
Pression de la pompe	Pumpenförderdruck	**Pump pressure**	2.0[bar]	
ENCOMBREMENT ET POIDS	**ABMESSUNGEN UND GEWICHT**	**OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHT**		
Poids net approximatif de la machine	Nettogewicht ca.	**Approximate net weight of the machine**	1'400[kg]	1'570[kg]
Charge sur dalle	Nutz-Tragkratf des Bodens	**Load per square meter for one machine**	433[kg/m²]	485[kg/m²]
Dimensions L x P x H	Maschinenabmessungen L x T x H	**Overall dimensions L x D x H**	1'917 x 1'322 x 1'740[mm]	

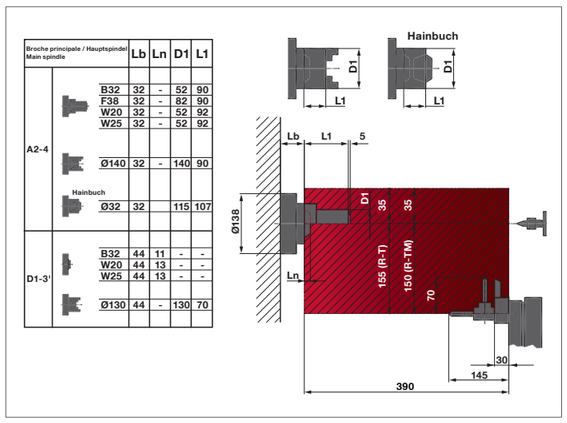
AIRES DE TRAVAIL | *ARBEITSBEREICHE* | WORKING AREA



Aires de travail - Système d'outils linéaires

Arbeitsbereiche - Linear Werkzeugsystem

Working areas - Linear tools system

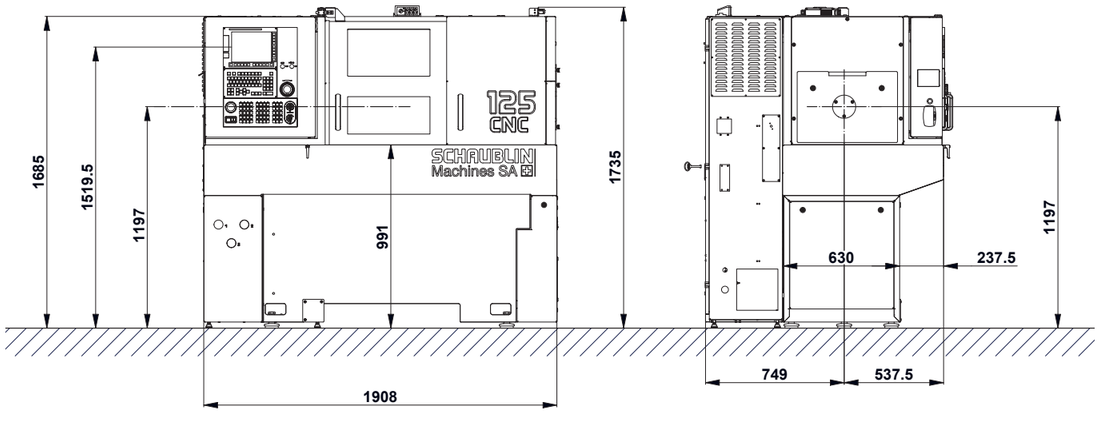


Aires de travail - Revolver avec outils fixes et tournants

Arbeitsbereiche - Revolver mit festen und angetriebenen Werkzeugen

Working areas - Revolver with fixed and driven tools

DIMENSIONS | LAYOUT | **LAYOUT**

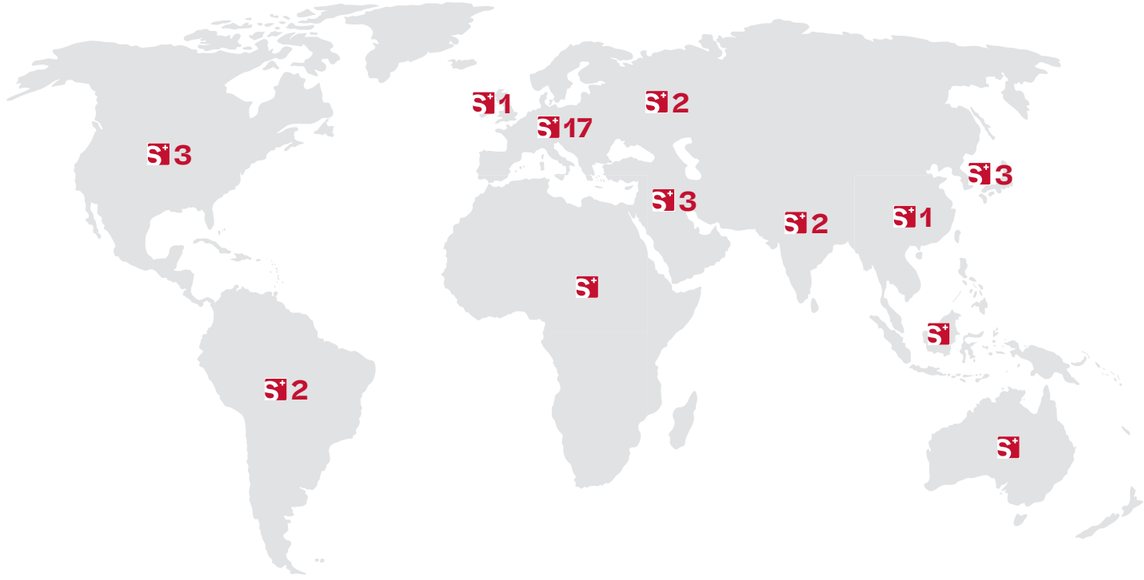


PRÉSENCE INTERNATIONALE | *WELTWEITE PRÄSENZ* | INTERNATIONAL PRESENCE

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.

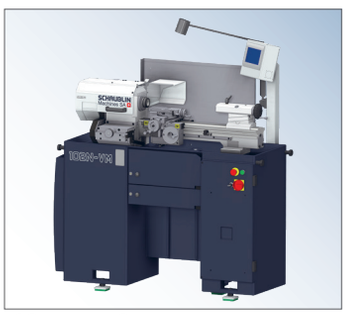


Swiss. Precise. Timeless.

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

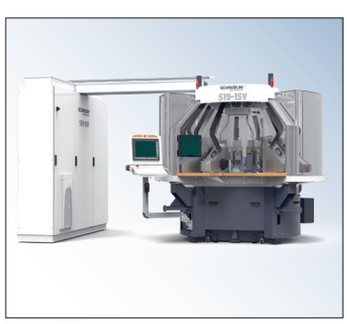
225-CNC
Tour CNC de haute précision
CNC Hochpräzisions-Drehmaschine
High Precision CNC lathe

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

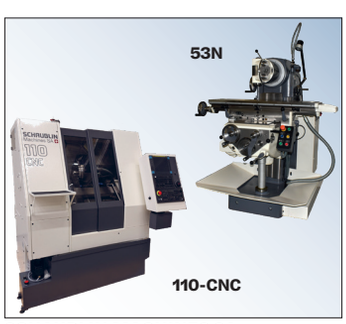
202-TG
Tournage dur et rectifiage
Hartdrehen und Schleifen
Hard turning und grinding

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