

THE WAY A MACHINE IS BUILT
AFFECTS THE WAY IT PERFORMS

D



Was mit einer gemeinsamen Vision begann, ist heute eine weltweit agierende Unternehmensgruppe für CNC-Technologie auf höchstem Niveau.
Jack und Benjamin – Gründer, Partner, Macher – stehen sinnbildlich für das, was PRIMINER auszeichnet: technische Exzellenz, unternehmerische Klarheit und echtes Vertrauen.

PRIMINER verbindet das Beste aus zwei Welten: effiziente Serienproduktion und Engineering-Kompetenz aus Asien – kombiniert mit deutscher Qualitätssicherung, Serviceverständnis und Marktkenntnis.
Unsere Philosophie ist klar: Nur wenn Technik, Team und Kundenorientierung perfekt zusammenspielen, entsteht echte CNC-Kompetenz.

Jack Chen und Benjamin Kaehlcke
CEOs
Priminer Werkzeugmaschinen GmbH

PRIMINER GLOBAL



PRIMINER Werkzeugmaschinen GmbH | Neumünster | Deutschland

PRIMINER USA | Greenville, South Carolina | USA



Netz von Händlern und Partnern | Europaweit



PRIMINER Süd Ost Europa | Belgrad | Serbien

PRIMINER Machine Tools | Dongguan | China





PRIMINER Machine Tools | geplanter Standort Enping | China



PRIMINER Asien | Thailand



PRIMINER Asia | Malaysia

INHALT

04-09 5-Achs-Maschinen
EINFÜHRUNG & ÜBERSICHT
10-13 C-Serie 5X
C500-5X, C800-5X
14-19 U-Serie 5X
U500-5X, U630-5X, U800-5X, U630T-5X, U800T-5X
20-25 GT-Serie 5X
GT18-5X, GT320-5X, GT420-5X, GT428-5X, GT428-5XG
26-27 PT-Flex Serie
PT-Flex 2520, PT-Flex 2540
28-29 Stellaris
Stellaris P18X
30-31 Automation
32-33 Steuerungstechnik
34-41 3-Achs-Maschinen
EINFÜHRUNG & ÜBERSICHT
42-45 GT-Serie 3X
GT7, GT11, GT16, GT18
46-47 UHP Center
UHP900, UHP1100, UHP1300
48-51 Alpha Center
V7L, V11L, V13L, V15L
52-53 Power Center
V18
54 ShopMate V5
55-57 Delta Center
T7, V7L Lite, V10L
58-62 Portal-Center
V1613HS, V2516, V3320, V4020, V4028
63 Entwicklungsgeschichte PRIMINER
64-65 Ultraschallunterstütztes Schleifen und Bohren mit VibroCut *ultrasonic*

5X



C-SERIE

U-SERIE



GT-SERIE



PT-FLEX-SERIE

STELLARIS-SERIE

5ACHSEN.
MAXIMALE FLEXIBILITÄT. HÖCHSTE PRÄZISION.

Moderne Fertigung ist komplex – Geometrien werden anspruchsvoller, Toleranzen enger, Bearbeitungszeiten kürzer. Genau hier setzen unsere 5-Achs-Bearbeitungszentren an: Sie ermöglichen maximale Präzision, höchste Flexibilität und eine deutliche Reduzierung von Spannvorgängen. Ob im Werkzeug- und Formenbau, in der Luftfahrtindustrie, der Medizintechnik oder im High-End-Prototyping – 5-Achs-Technologie eröffnet völlig neue Wege in der Zerspanung.

PRIMINER bietet Ihnen ein breites Portfolio an 5-Achs-Zentren – vom kompakten Allrounder bis zur hochdynamischen Gantry-Lösung für großvolumige Werkstücke. Dabei setzen wir auf moderne Kinematiken, Direktantriebstechnologie, leistungsstarke Steuerungen und höchste Maschinensteifigkeit.

Unsere 5-Achs-Maschinen sind konsequent auf Performance ausgelegt: schnelle Eilgänge, präzise simultane Bewegungen und intelligente Softwareunterstützung machen den Unterschied – und sorgen für wirtschaftliche Fertigungsergebnisse. Doch Technik allein reicht nicht. Deshalb legen wir besonderen Wert auf durchdachte Bedienkonzepte, wartungsfreundliche Bauweise und eine praxisnahe Ausstattung. So schaffen wir Lösungen, die nicht nur auf dem Papier überzeugen, sondern Tag für Tag in der Werkstatt.

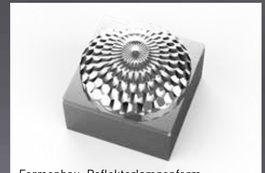
PRIMINER 5-Achs-Zentren – für alle, die mehr erreichen wollen. In Bestzeit.



Flugzeugbau: Blisk



Flugzeugbau: Motorgehäuse



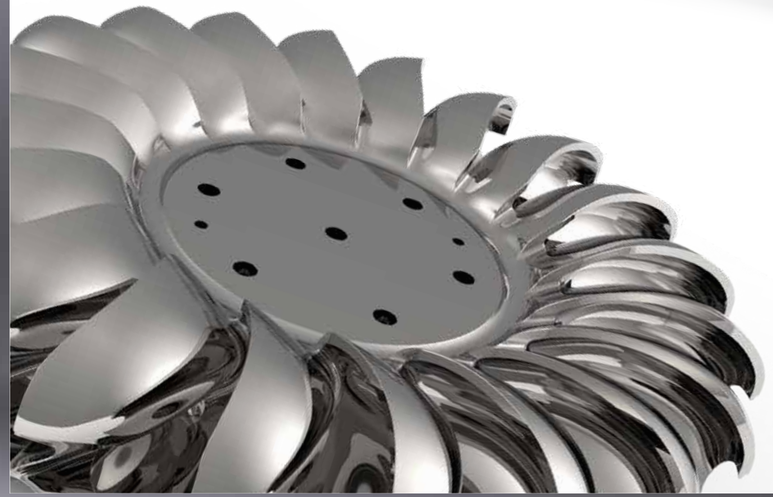
Formenbau: Reflektorlampenform



Formenbau

5X

5-Achs-Maschinen Übersicht





Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

5X



C500-5X | C800-5X



U500-5X



U630-5X



U800-5X

Spezifikationen	C500-5X		C800-5X	U500-5X	U630-5X	U630T-5X	U800-5X		U800T-5X
X/Y/Z-Verfahrweg	700 / 550 / 500 mm		900 / 850 / 600 mm	700 / 650 / 450 mm	850 / 875 / 550 mm		1.000 / 1.100 / 600 mm		
A/C-Verfahrweg	+30 ° ~ -120 °/ ± 360 °		± 120 °/ ± 360 °	+30 ° ~ -110 °/ ± 360 °	+30 ° ~ -110 ° / ± 360 °		+30 ° ~ -110 ° / ± 360 °		
Tischgröße	Ø 500 x 400 mm		Ø 800 x 700 mm	Ø 500 mm	Ø 630 x 560 mm	Ø 630 mm	Ø 800 x 700 mm		Ø 800 mm
Max. Tischbelastung	300 kg		800 kg	500 kg	800 kg	500 kg	1.200 kg		800 kg
Max. Werkstückgröße	Ø 700 x 500 mm		Ø 900 x H 500 mm	Ø 700 x H 400 mm	Ø 850 x 550 mm		Ø 1.000 x 700 mm		
Spindelaufnahme	BBT40/SK40/CAT40	HSK A63	HSK A63	HSK A63	HSK A63	HSK T63	HSK A100	HSK A63	HSK T63
Spindeldrehzahl	12.000 U/min	15.000 U/min	16.000 U/min	20.000 U/min	16.000 U/min	15.000 U/min	10.000 U/min	16.000 U/min	800 U/min
Spindelmotor	11 / 18,5 kW	8,5 / 33,5 kW	30/ 36 kW	20 / 24 kW	30 / 36 kW		54 / 65 kW	30 / 36 kW	30 / 36 kW
Drehmoment des Spindelmotors	52.5 / 118 Nm	63 / 135 Nm	100 / 120 Nm	48 / 58 Nm	100 / 120 Nm		300 / 360 Nm	100 / 120 Nm	100 / 120 Nm
CNC Steuerung	Fanuc	Siemens / Heidenhain							

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X



GT18-5X



GT320-5X | GT420-5X



GT428-5X | GT428-5XG

Spezifikationen	GT18-5X	GT320-5X		GT420-5X		GT428-5X		GT428-5XG
X/Y/Z-Verfahrweg	1.900 / 1.400 / 800 mm	3.300 / 2.700 / 1.000 mm		4.200 / 2.700 / 1.000 mm		4.200 / 3.300 / 1.200 mm		4.200 / 3.300 / 1.200 mm
A(B)/C-Verfahrweg	±108 °/ ± 360 °	±108 °/ ± 360 °	±115 °/ ± 360 °	±108 °/ ± 360 °	±115 °/ ± 360 °	±110 °/ ± 360 °	±115 °/ ± 360 °	±108 °/ ± 180 °
Tischgröße	1.800 x 1.400 mm	3.300 x 1.700 mm		4.000 x 1.900 mm		4.000 x 2.400 mm		4.000 x 2.400 mm
Max. Tischbelastung	6.000 kg	10.000 kg		12.000 kg		15.000 kg		15.000 kg
Spindelaufnahme	HSK A63	HSK A63	HSK A100	HSK A63	HSK A100	HSK A100	HSK A100	BT50
Spindeldrehzahl	24.000 U/min	24.000 U/min	15.000 U/min	24.000 U/min	15.000 U/min	12.000 U/min	15.000 U/min	4.000 U/min
Spindelmotor	30 / 35 kW	30 / 35 kW	40 / 50 kW	30 / 35 kW	40 / 50 kW	40 / 47 kW	40 / 50 kW	30 / 63 kW
Drehmoment des Spindelmotors	72 / 85 Nm	72 / 85 Nm	103 / 129 Nm	72 / 85 Nm	103 / 129 Nm	248 / 293 Nm	103 / 129 Nm	840 / 1760 Nm
CNC-Steuerung	Siemens / Heidenhain							

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X



PT-Flex 2520



PT-Flex 2540



Stellaris P18X

Spezifikationen	PT-Flex 2520		PT-Flex 2540		Stellaris P18X
X/Y/Z-Verfahrweg	2.000 / 2.500 / 1.000 mm (Option 1.200 mm)		4.000 / 2.500 / 1.000 mm (Option 1.200 mm)		3.300 (2450x2) / 1.800 / 1.200 mm
A/C-Verfahrweg	±108 °/ ± 360 °	±115 °/ ± 360 °	±108 °/ ± 360 °	±115 °/ ± 360 °	±115 °/ ± 360 °
Tischgröße	2.500 x 2.000 mm		2.500 x 4.000 mm		-
Max. Tischbelastung	6.000 Kg/m²		6.000 Kg/m²		-
Spindelaufnahme	HSK A63	HSK A100	HSK A63	HSK A100	HSK A63
Spindeldrehzahl	24.000 U/min	15.000 U/min	24.000 U/min	15.000 U/min	20.000 U/min
Spindelmotor	30 / 35 kW	40 / 50 kW	30 / 35 kW	40 / 50 kW	20 / 25 kW
Drehmoment des Spindelmotors	72 / 85 Nm	103 / 129 Nm	72 / 85 Nm	103 / 129 Nm	35 / 42 Nm
CNC-Steuerung	Siemens / Heidenhain				Siemens

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

C500-5X

Topseller

unserer 5-Achs-Maschinen!

NEU
Jetzt auch mit Automation erhältlich

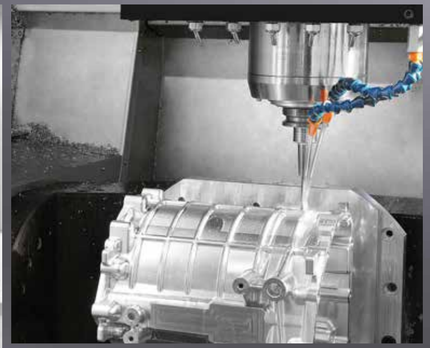


ca. 10t Maschinen-gewicht

Standard Konfiguration

- Dreh-/Schwenktisch mit Roller-Cam Antrieb
- Spindel mit Direktantrieb 12.000 U/min
- 60-fach Kettenwerkzeug-wechsler, HSK A63
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Ölkühler
- Klimatisierter Schaltschrank

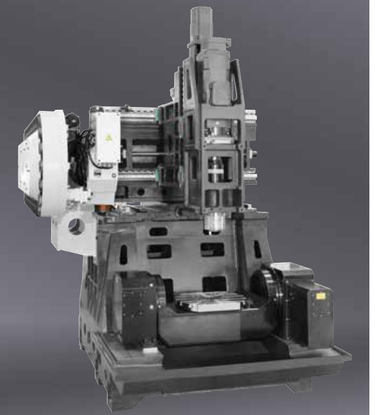






Features

- X/Y/Z-Achsenbewegung sind vom Bearbeitungsbereich getrennt
- Dual-Support-Rundtisch, hohe Steifigkeit, hohe Leistung und Effizienz
- A/C-Achse mit Rollengetriebeantrieb
- X/Y/Z-Achse mit direktem Messsystem (5-Achs-Simultan in Standard)
- A/C-Achse mit Drehimpulsgeber
- mit Siemens, Heidenhain und Fanuc erhältlich



„Die C500-5X liefert zuverlässig präzise Ergebnisse – auch bei komplexen Geometrien. Für mich als Servicetechniker ist sie durchdacht und wartungsfreundlich."

Flemming Hahn, Servicetechniker



Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

C800-5X

5 Achsen für die schweren Fälle.

NEU
Jetzt auch mit Automation erhältlich



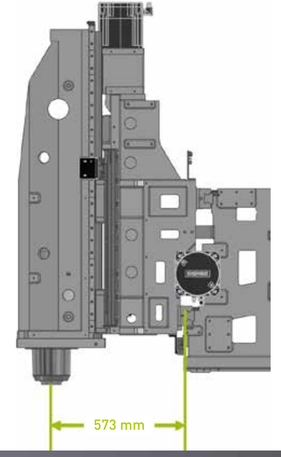
ca. 14,5t Maschinen-gewicht

Standard Konfiguration

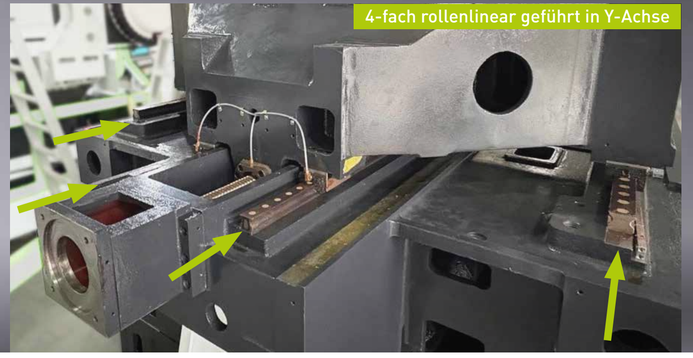
- Rundtisch mit Roller-Cam Antrieb
- Built-in-Spindel HSK A63, 16.000 U/min, 30/36 kW, 100/120 Nm (Siemens & Heidenhain)
- Drehgeber an A-/C-Achsen (Siemens & Heidenhain)
- 60-fach Kettenwerkzeugwechsler, HSK A63
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Wasserkühler
- Klimatisierter Schaltschrank

autom. Dachöffnung für Kranbeladung





4-fach rollenlinear geführt in Y-Achse



Features

- Bewegliche Trägerkonstruktion, die es dem Bediener ermöglicht, sich dem Bearbeitungsbereich leichter zu nähern
- Die Bewegungen der X/Y/Z-Achsen sind vom Bearbeitungsbereich getrennt
- Doppelt gelagerter Drehtisch, hohe Steifigkeit, hohe Leistung und Effizienz
- A/C-Achsen mit Rollen-Nockenantrieb, hohe Steifigkeit und Fähigkeit zum Schwerzerspanen
- Der Abstand zwischen der X-Achsen-Führung und der Spindelmitte wurde auf 573 mm minimiert, während der Überhang des Schlittens um 34% reduziert wurde
- Modulare Kühlmitteleinheit mit integrierten Filter- und Späneabfuhrvorrichtungen



Kompakte Bauweise

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

U500-5X

Höchste Präzision mit optimiertem Portal-Design

Features

- Hohes Eigengewicht mit Meehanite®-Gusskörper bei gleichzeitiger sehr kompakter Bauweise
- Gantrybauweise mit doppelt angetriebener Y-Achse
- Torquemotoren mit zusätzlichen Heidenhain Encodern in der A/C-Achse sorgen zusätzlich zu den Glasmaßstäben in X/Y/Z-Achse zu einem hochgenauen Closed-Loop-System für präziseste Zustellungen
- Motorspindeln in diversen Ausführungen bis max. 32.000 U/min sorgen für jederzeit passende Drehzahlen für unterschiedliche Applikationen
- Hochpräzises 5-Achs-Bearbeitungszentrum für Anwendungen in der Medizin- und Elektrotechnik, im Formen- und allgemeinen Maschinenbau

Standard Konfiguration

- Dreh-/Kipptisch mit Torqueantrieb
- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Built-in Spindel HSK A63 20.000 U/min
- 32-fach Werkzeugwechsler
- Ketten-Späneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse



Hoch-dynamisch mit Torque-Dreh-/Kipp-tisch

5X

U630-5X

Kompakt, kraftvoll, 5-achsig

Features

- Gantry Bauweise
- Direkt angetriebener Dreh-/Kipptisch
- Doppeltes Antriebssystem mit zwei Kugelumlaufspindeln auf der Y-Achse, um die beste Dynamik zu gewährleisten
- Kompaktes Design mit minimaler Grundrissfläche

Standard Konfiguration

- Dreh-/Kipptisch mit Torqueantrieb
- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Built-in Spindel HSK A63 16.000 U/min
- 60-fach Werkzeugwechsler
- Ketten-Späneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Ölkühlung durch Kugelumlaufspindel
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse



Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

U800-5X

Kraftpaket für 5-Achs-Anwendungen

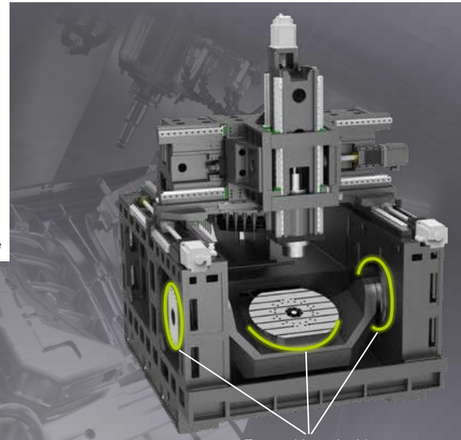
ca. 20t Maschinen-gewicht

optional:
HSK A100 Spindel
mit max. 360 Nm



Standard Konfiguration

- Dreh-/Kipptisch mit Torqueantrieb
- A-Achse mit doppeltem Direktantrieb
- Closed-Loop System
- Built-in Spindel HSK A63 16.000 U/min
- 60-fach Werkzeugwechsler
- Ketten-Späneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse

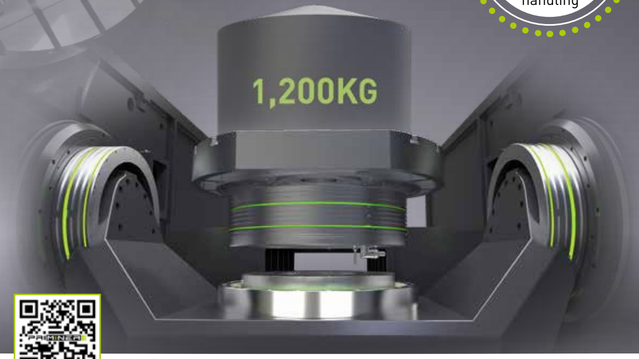


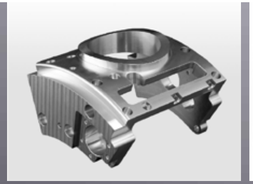
Torque Motor inside

Features

- Gantry Bauweise
- in beiden Achsen mit Torque-Technologie
- Doppeltes Antriebssystem mit zwei Kugelumlaufspindeln auf der Y-Achse, um die beste Dynamik zu gewährleisten
- Kompaktes Design mit minimaler Grundrissfläche
- Pneumatische Bremsen aus Deutschland

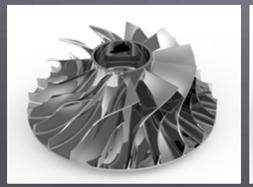
Isolierte Achsbewegung – kein Einfluss durch Werk-stück-handling







Hochpräzise Applikationen





Luftfahrzeug- und neue Energie-Anwendungen



„Ich bin stolz, dass wir mit der U800 eine echte Neuheit präsentieren – massiv, präzise und gemacht für den internationalen Markt."

Sascha Schümann,
Technischer Vertriebsleiter



Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

U630T-5X

Fräsen und Drehen perfekt kombiniert.

Mill + Turn

Mill & Turn Technology in einer Maschine.



Standard Konfiguration

- Direktantrieb-Drehtisch
- Built-in-Spindel HSK T63, 15.000 U/min, 30/36 kW, 100/120 Nm (Siemens & Heidenhain)
- 60-fach Kettenwerkzeug-wechsler, HSK T63
- Abgedichtete Linearmaßstäbe auf den X/Y/Z-Achsen
- Drehgeber auf den A/C-Achsen
- Ketten-Späneförderer
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Klimatisierter Schaltschrank

5X

U800T-5X

Eine Maschine. Doppelte Möglichkeiten.

Mill + Turn



5-Achs-Fräsen + Drehen

Standard Konfiguration

- Direktantrieb-Drehtisch
- Built-in-Spindel HSK T63, 800 U/min, 30/36 kW, 100/120 Nm (Siemens & Heidenhain)
- 60-fach Kettenwerkzeug-wechsler, HSK T63
- Abgedichtete Linearmaßstäbe auf den X/Y/Z-Achsen
- Drehgeber auf den A/C-Achsen
- Ketten-Späneförderer
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Klimatisierter Schaltschrank

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

GT18-5X

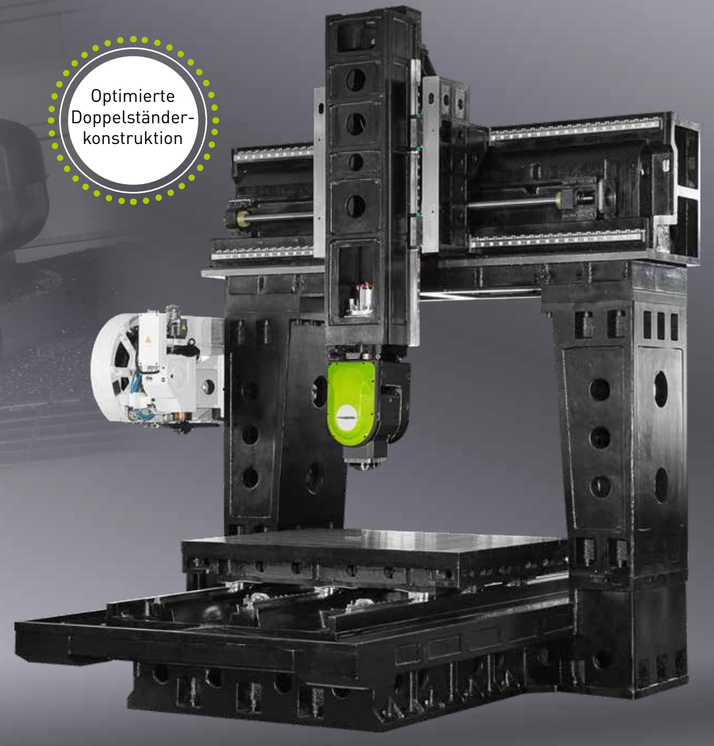
XL-5-Achs-Technologie für höchste Ansprüche



Standard Konfiguration

- Direktantrieb B/C-Kopf
- Built-in Spindel HSK A63 24.000 U/min
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse
- Drehgeber an der B/C-Achse
- 60-fach Werkzeugwechsler

Optimierte Doppelständer-konstruktion







Features

- Hochgeschwindigkeits- und Hochpräzisionsbearbeitung, weit verbreitet in den Bereichen Werkzeug- und Formenbau, Verteidigung, Luft- und Raumfahrttechnik
- Doppelter Antrieb auf der X-Achse zur Gewährleistung der besten dynamischen Leistung in Master-Slave Abstimmung
- B/C-Kopf mit beidseitig gelagertem Torquemotor
- Heidenhain-Glasmaßstäbe an der X-, Y- und Z-Achse

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

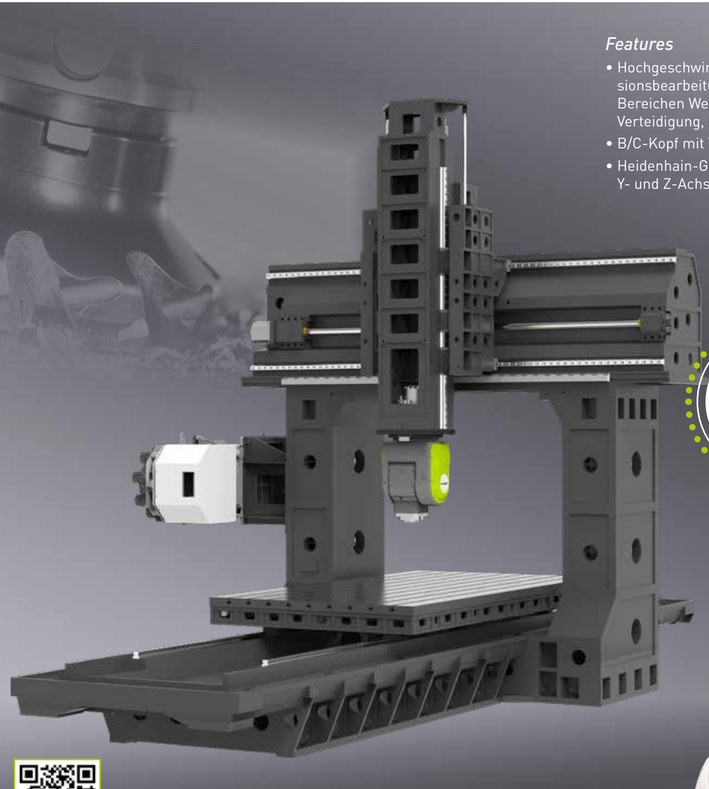
GT320-5X · GT420-5X

Wenn Bearbeitung XXL wird



Standard Konfiguration

- Direktantrieb B/C-Kopf
- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse
- Drehgeber an der B/C-Achse
- 60-fach Werkzeugwechsler



Features

- Hochgeschwindigkeits- und Hochpräzisionsbearbeitung, weit verbreitet in den Bereichen Werkzeug- und Formenbau, Verteidigung, Luft- und Raumfahrttechnik
- B/C-Kopf mit Torquemotor-Direktantrieb
- Heidenhain-Glasmaßstäbe auf der X-, Y- und Z-Achse



Optimierte Doppelständer-konstruktion

„Die GT320-5X und GT420-5X sind wie gemacht für den Werkzeug- und Formenbau, Luftfahrt oder allg. Maschinenbau – da, wo groß, schwer und präzise gefragt ist."

Andreas Hendrich, Vertrieb



Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

GT428-5X · GT428-5XG

Maximale Steifigkeit und Power auf 5 Achsen

div. Fräskopf-optionen verfügbar



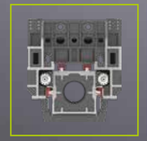
max. 960 Nm Spindel-drehmoment (S6)

Standard Konfiguration

- 3-fach geführt in X-Achse
- 60-fach Werkzeugwechsler in Kettenausführung
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse
- Drehgeber an der B/C-Achse

Features

- Heidenhain-Linearmaßstäbe auf der X-, Y- und Z-Achse
- 4 Linearführungen in der Z-Achse sorgen für hohe Steifigkeit und hohe Genauigkeit
- Z-Achse mit Doppelantriebstechnik zwei Kugelumlaufspindeln für hochdynamische Bearbeitung
- 3 lineare Führungen auf der Y-Achse
- Extra breiter Maschinenständer und Sockel gewährleisten eine hohe Steifigkeit für die Schwerzerspanung



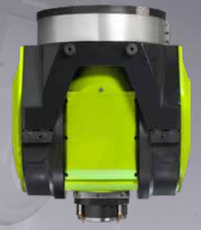
Z-Achse
4 Linearführungen



Y-Achse
3 Linearführungen

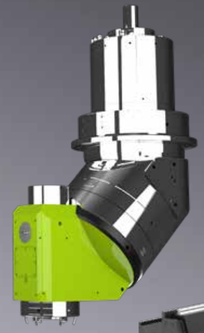
GT428-5X

5-Achsen-Simultanfräskopf mit Torquemotor-Direktantrieben



GT428-5XG

Optionaler Universal-Kopf mit Torquemotor-Direktantrieb



Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

5X

PT-Flex Serie

High-Speed-Gantry für maximale Dynamik

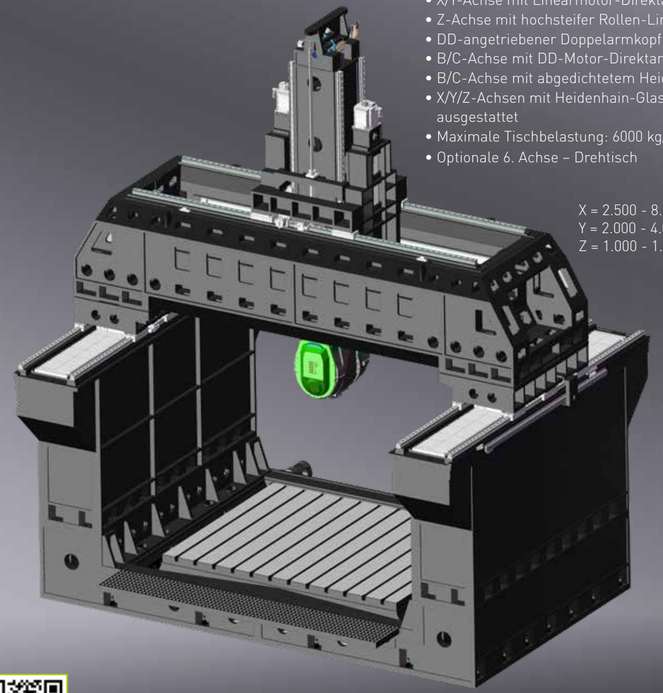
X/Y-Achse
Linearmotor
Direktantrieb



Standard Konfiguration

- Modell S AC-Kopf, Built-in-Spindel HSK A63 24.000 U/min, 30/35 kW_72/85 Nm (SIEMENS/HEIDENHAIN)
- 32-fach-Kettenwerkzeugwechsler, HSK A63
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse
- Drehgeber an der B/C-Achse

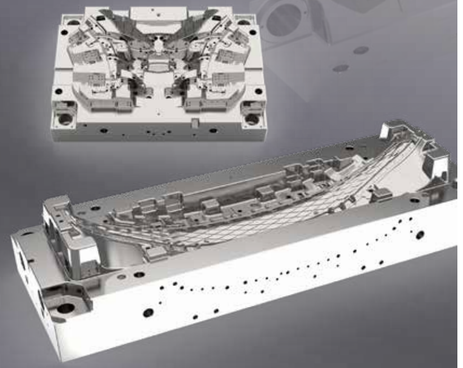
Für große und extragroße Werkstücke



Features

- Box-in-Box-Struktur mit symmetrischem Querträger
- X/Y-Achse mit Linearmotor-Direktantrieb (60 m/min)
- Z-Achse mit hochsteifer Rollen-Linearführung
- DD-angetriebener Doppelarmkopf aus Deutschland
- B/C-Achse mit DD-Motor-Direktantrieb
- B/C-Achse mit abgedichtetem Heidenhain-Winkelmessgerät
- X/Y/Z-Achsen mit Heidenhain-Glasmaßstäben inkl. Sperrluft ausgestattet
- Maximale Tischbelastung: 6000 kg/m²
- Optionale 6. Achse – Drehtisch

X = 2.500 - 8.000 mm
Y = 2.000 - 4.000 mm
Z = 1.000 - 1.250 mm



„Kunden unserer PT-Flex Serie schätzen das modulare Design und die vielfältigen Optionen zur Anpassung an individuelle Bearbeitungsprozesse."

Matthias Mehrens,
Servicetechniker



Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

11X

STELLARIS P18X

2-Kopf/5-Achs-CNC
Fräszentrum.
Doppelte Power.

Features

- 11-Achs-Bearbeitung mit zwei Spindeln
- HSK A63 Spindeln mit 20.000 U/min
- Linearmotoren auf allen Achsen mit 110 m/min Vorschub, maximale Beschleunigung 1G







Gleichzeitige Bearbeitung auf 2 Kanälen für max. Produktivität



Bearbeitungsbeispiel:
Strukturbauteil für
Elektrofahrzeuge
Gigacasting



UNSERE PRODUKTIVSTE für Gigacasting

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

AUTOMATION – Effizienz neu gedacht

Moderne Fertigung erfordert maximale Produktivität, Flexibilität und Prozesssicherheit. PRIMINER Bearbeitungszentren bieten die ideale Grundlage für den automatisierten Betrieb – sei es in Einzel- oder Serienfertigung. Durch die Integration intelligenter Automationslösungen wird die Leistungsfähigkeit der Maschinen voll ausgeschöpft.

Individuell anpassbar – für jede Produktionsumgebung PRIMINER Maschinen lassen sich mit verschiedenen Automationssystemen kombinieren – darunter:

- Palettenwechsler für schnellen Werkstückwechsel
- Roboterlösungen zur automatisierten Be- und Entladung
- Flexible Fertigungszellen für mannlose Schichten
- Schnittstellen zur Anbindung an übergeordnete Systeme (z.B. ERP/MES)

Diese Möglichkeiten erlauben eine passgenaue Anpassung an die jeweiligen Fertigungsprozesse und steigern die Effizienz nachhaltig.

Die Vorteile im Überblick

Höhere Maschinenauslastung:
Produktion rund um die Uhr – auch im mannlosen Betrieb

Reduzierte Nebenzeiten:
Schneller Wechsel von Werkstücken oder Spannmitteln

Stabile Prozessqualität:
Wiederholgenaue Abläufe mit minimalen Toleranzen

Kostenreduktion:
Geringere Stückkosten durch automatisierte Serienproduktion

Wettbewerbsvorteil:
Schnelle Reaktion auf Marktanforderungen durch skalierbare Fertigung

„Automation ist kein Zukunftsthema mehr – sie ist längst ein zentraler Wachstumstreiber in der Fertigung. Mit PRIMINER Maschinen bieten wir unseren Kunden eine stabile, hochpräzise Basis, die sich flexibel automatisieren lässt. So entsteht nicht nur Effizienz, sondern echte Wettbewerbsfähigkeit."

Oliver Delfs, Prokurist



5X mit Automation von ZERO CLAMP® Automation

▶ Maschine
▶ Automation
▶ NP-Spannsystem
▶ Schraubstock

ALLES AUS EINER HAND

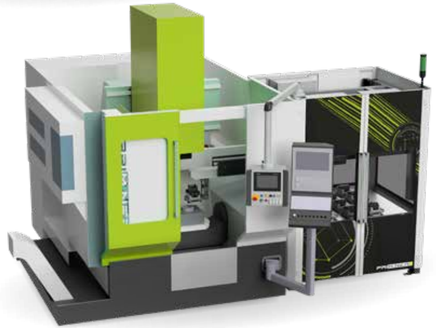


Beispiel:
C500-5X mit Zerobot

Hochpräzise 5-Achs-Bearbeitung in Kombination mit vollautomatisierter Werkstückhandhabung für maximale Produktivität und reduzierte Rüstzeiten.

3X und 5X mit Automation





Beispiel:
V11L und C500-5X mit Priminer Automation

Leistungsstarke Vertikal-Bearbeitungszentren von PRIMINER, kombiniert mit automatisierter Werkstückzufuhr für hohe Teilevielfalt und effiziente Serienfertigung.

STEUERUNGSTECHNIK – Intelligenz in jeder Bewegung

SIEMENS



HEIDENHAIN



Die Steuerung ist das Herzstück jeder Werkzeugmaschine – sie entscheidet über Präzision, Prozesssicherheit und Produktivität. Deshalb setzt PRIMINER bei all seinen Bearbeitungszentren ausschließlich auf bewährte CNC-Steuerungssysteme von weltweit führenden Herstellern. Unsere Maschinen sind je nach Modell mit Steuerungen von Siemens, Heidenhain oder Fanuc erhältlich – flexibel konfigurierbar und exakt abgestimmt auf die jeweilige Anwendung und Produktionsumgebung.

PRIMINER verbindet zuverlässige Mechanik mit intelligenter Steuerung – für maximale Kontrolle in jeder Dimension.

FANUC





„Ob Siemens, Heidenhain oder Fanuc – unsere Maschinen laufen stabil, weil wir genau wissen, worauf es ankommt."

Matthias Mehrens und Flemming Hahn, Servicetechniker

3X



GT-SERIE



UHP-SERIE



SHOP MATE V5

DELTA CENTER-SERIE

3ACHSEN.
KLASSISCH.
PRÄZISE.
UNVERZICHTBAR.

Wenn es um wirtschaftliche Präzision in der täglichen Fertigung geht, ist die 3-Achs-Technologie nach wie vor unverzichtbar. Ob Einzelteil oder Serie, Prototyp oder Standardkomponente – 3-Achs-Bearbeitungszentren bilden das Rückgrat moderner Werkstätten. Sie stehen für hohe Verfügbarkeit, einfache Bedienung und ein ausgezeichnetes Preis-Leistungs-Verhältnis.

PRIMINER bietet ein vielseitiges Portfolio an 3-Achs-Zentren – von kompakten Maschinen für Ausbildungsbetriebe oder Kleinserien bis hin zu großformatigen Lösungen für die Schwerzerspanung. Alle Modelle überzeugen durch stabile Maschinenstrukturen, leistungsstarke Spindeln und hochwertige Komponenten.

Dank moderner Steuerungstechnik und optionaler Erweiterungen wie 4. Achse, IKZ oder Automation lassen sich unsere 3-Achs-Maschinen flexibel an individuelle Anforderungen anpassen.

Für viele unserer Kunden ist die 3-Achs-Bearbeitung der Einstieg – und oft auch der wichtigste Teil des Fertigungsalltags.

PRIMINER 3-Achs-Zentren – robust, präzise und wirtschaftlich – entwickelt für den täglichen Einsatz.



ALPHA CENTER-SERIE



POWER CENTER-SERIE

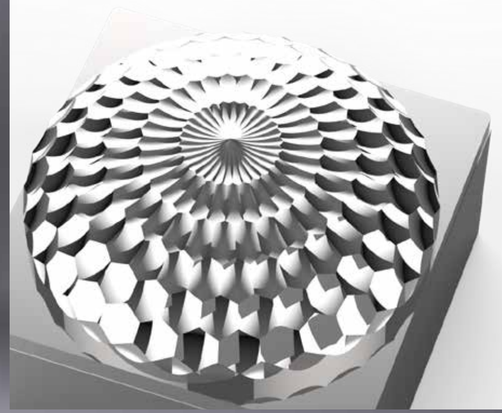
PORTAL-CENTER



PORTAL CENTER-SERIE

3X

3-Achs-Maschinen Übersicht





3X



GT7



GT11



GT16



GT18

Spezifikationen	GT7		GT11	GT16		GT18
X/Y/Z-Verfahrweg	700 / 600 / 450 mm		1.150 / 700 / 520 mm	1.600 / 1.200 / 600 mm		1.800 / 1.400 / 800 mm
Tischgröße	800 x 600 mm		1.200 x 700 mm	1.800 x 1.050 mm		1.800 x 1.400 mm
Max. Tischbelastung	600 kg		1.500 kg	3.000 kg		6.000 kg
Spindelaufnahme	HSK A63	HSK E32	HSK A63	HSK A100	HSK A63	HSK A63
Spindeldrehzahl	20.000 U/min	40.000 U/min	20.000 U/min	10.000 U/min	20.000 U/min	20.000 U/min
Spindelmotor	20 /24 kW	6.3 / 9.45 kW	30 / 36 kW	54 / 65 kW	30 / 36 kW	30 / 36 kW
Drehmoment des Spindelmotors	48 / 58 Nm	2 / 3 Nm	72 / 86 Nm	300 / 360 Nm	72 / 86 Nm	100 / 120 Nm
CNC-Steuerung	Siemens / Heidenhain					

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X



UHP900



UHP1100



UHP1300

Spezifikationen	UHP900		UHP1100		UHP1300	
X/Y/Z-Verfahrweg	900 / 600 / 600 mm		1.100 / 650 / 600 mm		1.300 / 650 / 600 mm	
Tischgröße	1.060 x 600 mm		1.300 x 600 mm		1.500 x 650 mm	
Max. Tischbelastung	800 kg		1.000 kg		1.200 kg	
Spindelaufnahme	BBT40/SK40/CAT40	BBT40/SK40/CAT40	BBT40/SK40/CAT40	BBT40/SK40/CAT40	BBT40/SK40/CAT40	BBT40/SK40/CAT40
Spindeldrehzahl	12.000 U/min	12.000 U/min	12.000 U/min	15.000 U/min	12.000 U/min	15.000 U/min
Spindelmotor	11 / 18.5 kW	9 / 22 kW	15 / 30 kW	20 / 53 kW	15 / 30 kW	20 / 53 kW
Drehmoment des Spindelmotors	52.5 / 118 Nm	63 / 135 Nm	95.5 / 191 Nm	126 / 250 Nm	95.5 / 191 Nm	126 / 250 Nm
CNC-Steuerung	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X



V7L



V11L



V13L



V15L



V18

Spezifikationen	V7L		V11L		V13L		V15L		V18	
X/Y/Z-Verfahrweg	760 / 450 / 520 mm		1.100 / 600 / 600 mm		1.300 / 650 / 600 mm		1.500 / 760 / 700 mm		1.800 / 900 / 800 mm	
Tischgröße	900 x 420 mm		1.200 x 600 mm		1.500 x 650 mm		1.700 x 700 mm		2.000 x 900 mm	
Max. Tischbelastung	500 kg		1.000 kg		1.200 kg		1.500 kg		1.600 kg	
Spindelaufnahme	SK40 / BT40 / CAT40		SK40 / BT40 / CAT40		SK40 / BT40 / CAT40		SK40 / BT40 / CAT40		BT50 / SK50	
Spindeldrehzahl	10.000 U/min		10.000 U/min		10.000 U/min		10.000 U/min		6.000 U/min	
Spindelmotor	7.5 / 15 kW	9 / 22 kW	11 / 18.5 kW	9 / 22 kW	11 / 18.5 kW	20 / 53 kW	11 / 18.5 kW	20 / 53 kW	15 / 20.3 kW	17 / 42 kW
Drehmoment des Spindelmotors	35.8 / 95.5 Nm	63 / 135 Nm	52.5 / 118 Nm	63 / 135 Nm	52.5 / 118 Nm	126 / 250 Nm	52.5 / 118 Nm	126 / 250 Nm	143 / 259 Nm	183 / 400 Nm
CNC-Steuerung	Fanuc	Siemens	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X



ShopMate V5



T7



V7L Lite



V10L

Spezifikationen	ShopMate V5		T7		V7L Lite		V10L	
X/Y/Z-Verfahrweg	500 / 300 / 400 mm		700 / 450 / 300 mm		760 / 450 / 520 mm		1.020 / 530 / 560 mm	
Tischgröße	650 x 300 mm		800 x 420 mm		900 x 420 mm		1.100 x 500 mm	
Max. Tischbelastung	200 kg		250 kg		500 kg		600 kg	
Spindelaufnahme	BT40 / SK40 / CAT40		BBT30		SK40 / BT40 / CAT40		SK40 / BT40 / CAT40	
Spindeldrehzahl	10.000 U/min		12.000 U/min		10.000 U/min		10.000 U/min	
Spindelmotor	3.7 / 13 kW	4.8 / 21 kW	3.7 / 13 kW	4.8 / 21 kW	3.7 / 13 kW	7.5 / 15 kW	7.5 / 15 kW	7.5 / 15 kW
Drehmoment des Spindelmotors	23.6 / 82.8 Nm	21 / 45 Nm	23.6 / 82.8 Nm	21 / 45 Nm	23.6 / 82.8 Nm	36 / 72 Nm	35.8 / 95.5 Nm	36 / 72 Nm
CNC-Steuerung	Fanuc	Siemens	Fanuc	Siemens	Fanuc	Siemens	Fanuc	Siemens

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X



V1613HS



V2516



V3320 | V4020



V4028

Spezifikationen	V1613HS	V2516		V3320		V4020		V4028	
X/Y/Z-Verfahrweg	1.600 / 1.300 / 600 mm	2.500 / 1.600 / 800 mm		3.300 / 2.700 / 1.000 mm		4.200 / 2.700 / 1.000 mm		4.200 / 3.300 / 1.200 mm	
Tischgröße	1.700 x 1.200 mm	2.500 x 1.400 mm		3.300 x 1.700 mm		4.000 x 1.900 mm		4.000 x 2.400 mm	
Max. Tischbelastung	3.000 kg	7.000 kg		10.000 kg		12.000 kg		15.000 kg	
Spindelaufnahme	HSK A63	BT50 / SK50		BT50 / SK50		BT50 / SK50		BT50 / SK50	
Spindeldrehzahl	18.000 U/min	6.000 U/min		6.000 U/min		6.000 U/min		6.000 U/min	
Spindelmotor	30 / 36 kW	15 / 20.3 kW	17 / 42 kW	22 / 45 kW	22 / 60 kW	22 / 45 kW	22 / 60 kW	22 / 45 kW	22 / 60 kW
Drehmoment des Spindelmotors	85 / 102 Nm	143 / 259 Nm	183 / 400 Nm	140 / 286 Nm	172 / 380 Nm	140 / 286 Nm	172 / 380 Nm	140 / 286 Nm	172 / 380 Nm
CNC-Steuerung	Siemens / Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain	Fanuc	Siemens Heidenhain

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X GT7

Präzision auf kleinstem Raum

Features

- Beste Wahl für Hochgeschwindigkeitsfräsen
- Gantry-Konstruktion mit Monoblockbauweise
- Doppeltes Antriebssystem mit zwei Kugelumlaufspindeln auf der Y-Achse, um beste Dynamik zu gewährleisten
- Kompaktes Design mit kleiner Grundfläche
- Optional mit Vorbereitung für Graphitbearbeitung

Standard Konfiguration

- Built-in Motorspindel HSK A63 20.000 U/min
- 32-fach Werkzeugwechsler
- Kettenspäneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräzisionsspindel-Wasserkühler
- Glasmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse



3X GT11

Portal-Power für 3-Achs-Bearbeitung

Features

- Hochgeschwindigkeits- und Hochpräzisions-bearbeitung, weit verbreitet in den Bereichen Werkzeug- und Formenbau, Elektronik, Verteidigung, Luft-, Raumfahrt- sowie Medizintechnik
- Gantry-Bauweise "GT" gewährleistet hohe Steifigkeit
- Extra breite Tür für einfaches Be- und Entladen

Standard Konfiguration

- Built-in Spindel HSK A63 20.000 U/min
- Werkzeugwechsler mit 40 Plätzen in Kettenausführung
- Zwei Schnecken- und ein Kettenspäneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Ölkühler
- Heidenhain Linearmaßstäbe auf X/Y/Z-Achse

"Unsere GT-3-Achser sind gemacht für die Praxis – wenn große Werkstücke höchste Präzision und maximale Stabilität verlangen."



Matthias Stappenbeck, Vertrieb



Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

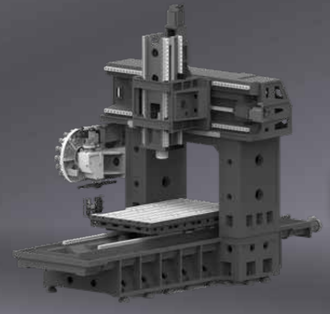
GT16

Robust und präzise, für große Aufgaben gebaut

Features

- Hochgeschwindigkeits- und Hochpräzisionsbearbeitung
- Extra breiter Maschinenständer und Sockel gewährleisten eine hohe Steifigkeit
- Extra breite Tür für einfaches Be- und Entladen
- optional Ölkühlung
- Heidenhain Glasmaßstäbe in drei Achsen

Hoch-präzise





Standard Konfiguration

- Built-in Spindel HSK A63 20.000 U/min
- 40 Plätze Servo-Werkzeug-wechsler mit Kette
- Zwei Schnecken- und ein Kettenspäneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Linearmaßstäbe für X/Y/Z

3X

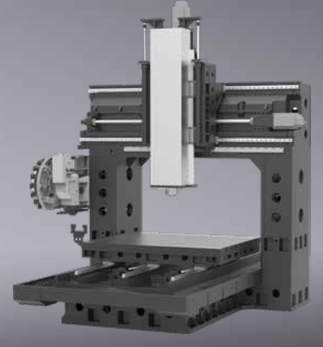
GT18

Gantry-Power für Präzision

Für die Bereiche Werkzeug- und Formenbau, Elektronik, Verteidigung, Luft-, Raumfahrt- sowie Medizintechnik

Features

- Hochgeschwindigkeits- und Hochpräzisionsbearbeitung
- Gantry-Bauweise
- Doppeltes Antriebssystem mit zwei Kugelumlaufspindeln und drei Linearführungen auf der Y-Achse zur Gewährleistung einer hohen Bearbeitungsgenauigkeit
- Extra breite Tür für einfaches Be- und Entladen
- Ölkühlung durch Kugelumlaufspindel
- Heidenhain Glasmaßstäbe in drei Achsen
- Servo-Werkzeugwechsler mit 60 Plätzen in Kettenausführung





Standard Konfiguration

- Built-in Spindel HSK A63 20.000 U/min
- 60 Plätze Servo-Werkzeug-wechsler mit Kette
- Zwei Schnecken- und ein Kettenspäneförderer
- Klimatisierter Schaltschrank
- Hochpräziser Spindel-Wasserkühler
- Linearmaßstäbe für X/Y/Z
- Öl-Luft-Schmiersystem für die Spindel

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

UHP900

Ultra High Perfomance für kraftvolle und präzise Bearbeitung

Features

- Die UHP-Serie wurde speziell für Hochgeschwindigkeits- und Hochleistungsbearbeitungsanwendungen entwickelt
- Fortschrittliches Design mit verstärkter Körperstruktur durch FEM-Analyse.
- Extra breiter Maschinenständer und Sockel gewährleisten eine hohe Steifigkeit bei Hochgeschwindigkeitsbewegungen
- Glasmaßstäbe (optional)





Standard Konfiguration

- Spindel mit Direktantrieb BT40/SK40/CAT40 12.000 U/min, 9/22kW, 63/135Nm (Siemens & Heidenhain)
- Spindel mit Direktantrieb BBT40/SK40/CAT40 12.000 U/min, 11/18.5kW, 52.5/118Nm (FANUC)
- Werkzeugwechsler mit 24 Plätzen am Arm, BT40/SK40/CAT40
- Rollen-Linearführungen auf allen Achsen
- Kettenspäneförderer
- Ölkühler für die Spindel
- Klimatisierter Schaltschrank

„Die UHP-Serie ist nicht nur zuverlässig im Alltag – sie lässt sich auch flexibel erweitern, z.B. mit 4. Achse oder IKZ. Ideal für wachsende Anforderungen."

Flemming Hahn, Servicetechniker



3X

UHP1100 · 1300

Ultra High Perfomance





Standard Konfiguration

- Spindel mit Direktantrieb BBT40/SK40/CAT40 15.000 U/min, 20/53kW,126/250Nm (Siemens und Heidenhain)
- Spindel mit Direktantrieb BBT40/SK40/CAT40 12.000 U/min 15/30kW, 95.5/191Nm (FANUC)
- Werkzeugwechsler mit 24 Plätzen am Arm, BT40/SK40/CAT40
- Rollen-Linearführungen auf allen Achsen
- Zwei Schrauben- und ein Kettenspäneförderer
- Ölkühler für die Spindel
- Klimatisierter Schaltschrank

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

3X V7L

Kompakte Präzision für den täglichen Einsatz

C3-Kugelumlaufspindeln und hochwertige Führungen für maximale Genauigkeit



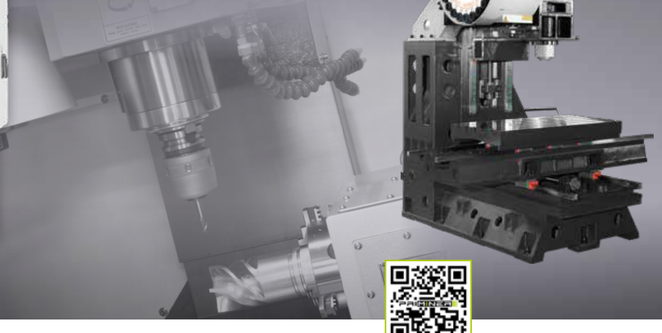


Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantrieb Spindel 10.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Ölkühler
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet CF-Karte und USB Schnittstelle

Features

- Einstiegsklasse mit div. Steuerungen verfügbar
- wirtschaftliche Teilefertigung
- platzsparendes Maschinen-konzept



3X V11L

Perfekte Balance aus Stabilität und Dynamik

Features

- Mit Siemens, Fanuc oder Heidenhain verfügbar
- div. Spindeloptionen zur Auswahl
- stabiles, stark verripptes Gussgestell
- HIWIN Gewindegetriebe und Rollenlinearführung



Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantrieb Spindel 10.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Ölkühler
- Klimatisierung für Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle

TOPSELLER

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

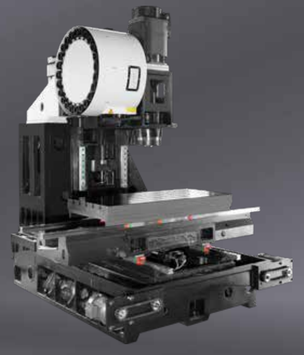
3X

V13L

Linear geführt für maximale Präzision

Features

- stabiles, stark verripptes Gussgestell
- HIWIN Rollen-Linearführung
- dynamische Achsbeweggungen durch modernste Antriebstechnik





Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantrieb Spindel 10.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Ölkühler
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle
- 2-fach geführt in Y-Achse

Präziser Alrounder

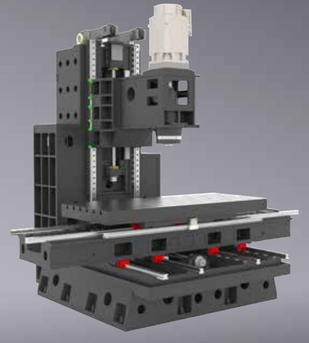
3X

V15L

Hochleistung in Serie, Präzision im Detail

Features

- 4 Linear-Führungsbahnen für maximale Steifigkeit und hohe Belastbarkeit in Y-Achse
- Hochpräzise Kugelumlaufspindeln gewährleisten spielfreie Achsbewegungen mit hoher Genauigkeit in allen Verfahrwegen
- Spindeldrehzahl bis max. 10.000 U/min (6000/12.000/15.000 Option) mit ISO 40 (BT 50 Option) Werkzeugaufnahmen
- max. 53 kW Hauptspindel





Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantrieb Spindel 10.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Ölkühler
- Klimatisierter Schaltschrank
- Starres Gewindeschneiden
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle

Spindelvarianten für jede Anwendung – von 40ziger und 50ziger Kegel bis hin zu HSK A63 und 100

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

V18

Beste Wahl für schwere Bearbeitungen



Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Spindel mit Riemenantrieb 6.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Zwei Schnecken- und ein Kettenspäneförderer
- Ölkühler für die Spindel
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle

„Die V18 läuft auch bei schweren Werkstücken stabil und präzise – perfekt für hohe Zerspanungsvolumen und anspruchsvolle Materialien."

Ivan Tomic, Servicetechniker





Optional mit Getriebe

Features

- Beste Wahl für die Schwerstzerspanung: die Bearbeitung großer Bauteile und Geometrien
- X- und Y-Achse mit Rollen-Flachführungen
- 50er Kegelspindel mit 6.000 U/min Riemenantrieb (optional mit Getriebe)

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

ShopMate V5

CNC-Basistechnologie für Schulung und Praxis

Ideal für:

- Werkstatt, Start-ups
- Einzelteil- und Kleinserienfertigung
- Forschung und Entwicklung

Ideal für die Ausbildung





Standard Konfiguration

- Spindel mit Riemenantrieb 10.000 U/min
- 12-Positionen-Teller Werkzeugwechsler
- Ölkühler für Spindel
- Wärmetauscher für Schaltschrank
- Starres Gewindebohren
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle

3X

T7

Bewährte Technik neu gedacht

Features

- Hochsteifes Maschinengestell für hohe Beschleunigung
- Hochgeschwindigkeits- und geräuscharme Kugelumlaufspindel und Linearführungen in drei Achsen
- Eilgang 48 m/min zur Reduzierung der Nebenzeiten





Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Direkt angetriebene Spindel 12.000 U/min
- Servo-Werkzeugwechsler mit 26 Plätzen
- Ölkühler für die Spindel
- Wärmetauscher für Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle

„Ich arbeite gern an der T7 – die Maschine ist zuverlässig, gut zugänglich und läuft im Alltag einfach rund."

Matthias Mehrens,
Servicetechniker



Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X V7L Lite

Leistungsstark und für jede Werkstatt erschwinglich

Features

- stabiles Graugußgestell minimiert Schwingungen
- Kugelumlaufspindeln der Klasse C3 gewährleisten höchste Genauigkeit und Haltbarkeit
- kompakte Baugröße
- variabel durch optionale Konfiguration





Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantrieb Spindel 10.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Schnecken-Späneförderer
- Ölkühler für Spindel
- Wärmetauscher für Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet CF-Karte und USB-Schnittstelle

Für Werkzeug-, Modellbau, Forschung und Entwicklung

3X V10L

Viel Maschine für wenig Platz und Budget





Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantrieb Spindel 10.000 U/min
- 24-fach Doppelarm-Werkzeugwechsler
- Kettenspäneförderer
- Spindel-Ölkühler
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Ethernet, CF-Karte und USB Schnittstelle

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

V1613HS

High-Speed-Performance für XL-Bauteile – effizient und wirtschaftlich

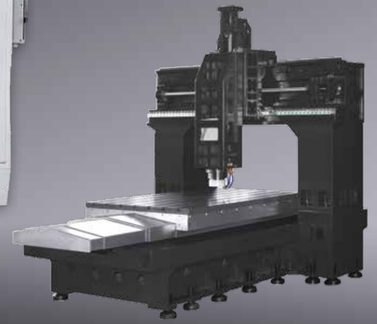
Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Direkt angetriebene Spindel 18.000 U/min
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Zwei Schrauben- und ein Kettenspäneförderer
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle



Features

- Stabile Stuktur durch zwei Säulen für die Bearbeitung großer und schwerer Werkstücke
- Konstruktion ermöglicht hohe Steifigkeit, besonders wichtig für präzise Fräsarbeiten
- Kompaktes Bearbeitungszentrum mit großen Verfahrwegen



3X

V2516

Wenn XL-Teile Präzision brauchen

TOP Preis-Leistungs-verhältnis

Features

- Extra breite Säule, vibrationsarme Struktur
- Alternativ 12.000 U/min, Built-in Spindel 298/346 Nm, HSK A100 oder 18.000 U/min, Built-in Spindle 85/102 Nm, HSK A63

Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantriebsspindel 6.000 U/min
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Spindel-Öl-Kühler
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle





Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

X 2500 mm / Y 1600 mm – ideal für große Formplatten und Strukturteile

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

V3320 · V4020

Maximale Stabilität für XL-Werkstücke

Features

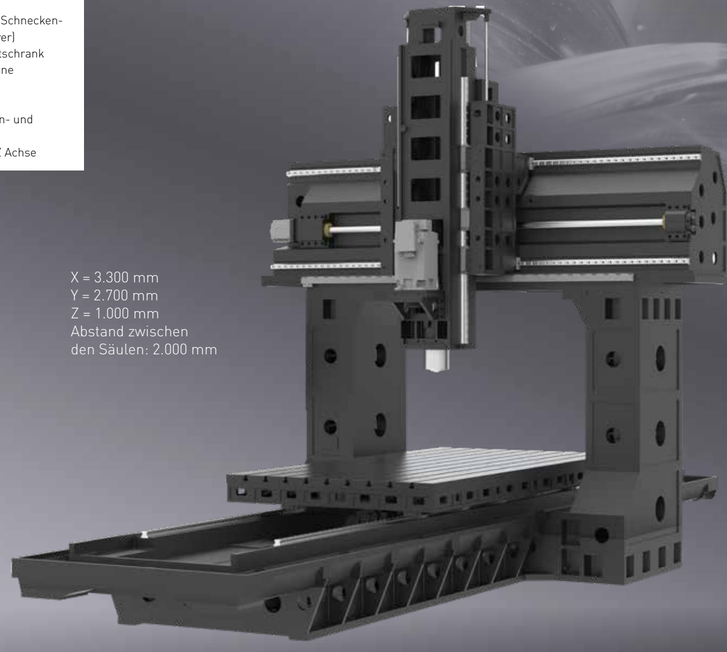
- Robuste Konstruktion für hohe Präzision, Steifigkeit und Schwingungsdämpfung
- Hohe Flexibilität durch verschiedene Spindeln für unterschiedliche Anwendungen
- Individualisierbar bis ins Detail
- zuverlässig, kraftvoll und präzise



Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantriebsspindel 6.000 U/min
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindescheiden ohne Ausgleichsfutter
- Spindel-Öl-Kühler
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle
- Standard 1000 mm Z Achse

X = 3.300 mm
Y = 2.700 mm
Z = 1.000 mm
Abstand zwischen den Säulen: 2.000 mm



Robuste Konstruktion für hohe Steifigkeit

Weitere Informationen unter **www.priminer.de**

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

3X

V4028

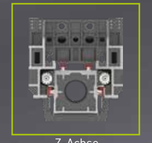
Für präzise Bearbeitung großformatiger Teile

Features

- Extra breite Säulen zur Minimierung von Vibrationen
- Rollenführungen in allen Achsen zur Aufnahme hoher Zerspanungskräfte bei gleichzeitiger Dynamik
- Z-Achse mit Doppelantriebstechnik zwei Kugelumlaufspindeln für hochdynamische Bearbeitung
- 4 Linearführungen auf der Z-Achse gewährleisten hohe Steifigkeit und hohe Genauigkeit
- 3 Linearführungen auf der X-Achse
- ergonomisierte Anordnung der Bedienelemente



Y-Achse
3 Linearführungen



Z-Achse
4 Linearführungen

Standard Konfiguration

- Vollständig geschlossener Spritzschutz
- Riemenantriebsspindel 6.000 U/min
- Späneförderer (zwei Schnecken- und ein Kettenförderer)
- Klimatisierter Schaltschrank
- Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter
- Spindel-Öl-Kühler
- Ethernet-, CF-Karten- und USB-Schnittstelle

X = 4.200 mm
Y = 3.300 mm
Z = 1.200 mm
Abstand zwischen
den Säulen: 2.800 mm

Verfahrweg bis 4.200 mm

PRIMINER – Entwicklung in Richtung Zukunft.



Beginn der globalen Expansion
Gründung in Neumünster (Deutschland) als Basis für hochwertige Fertigungstechnologie

Europäische Strategie neu ausgerichtet
Eröffnung der Niederlassung in Serbien und Ausbau der lokalen Serviceleistungen in Südeuropa



Smart Manufacturing Upgrade
Produktionsstandort Enping (Guangdong) in Betrieb genommen, Jahreskapazität auf 800 Einheiten erhöht





Strategische Positionierung im Jiangzhe-Delta
Technische Zentren in Shanghai (2023) und Ningbo (2025) eröffnet – Aufbau lokaler Vertriebs- und Servicekompetenz in Ostchina

2011 — 2016 — 2017 — 2018 — 2020 — 2022 — 2023 — 2024 — 2025 — 2026



Erweiterung des Marktes im asiatisch-pazifischen Raum
Standort Dongguan gegründet und in die globale Lieferkette integriert



Technologielokalisierung
Lokale Produktion von 5-Achs-Bearbeitungszentren in China



Durchbruch in Forschung und Entwicklung
Niederlassung Suzhou als regionals Betriebszentrum für Ostchina gegründet



Verlegung des deutschen Hauptsitzes

Durchbruch in Forschung und Entwicklung
Eigenentwickelte Portal-Hochgeschwindigkeits-Technologie (Doppelportal und -spindel) erfolgreich in der Produktionslinie STELLARIS P18X von XPENG Motors eingesetzt







Eröffnung der Niederlassungen Thailand und Malaysia

Die oben genannten Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden, keine Haftung für Fehler. Die Maschinen können mit optionaler Ausstattung gezeigt werden.

Die Zukunft der hybriden Zerspanung.



Ultraschallunterstütztes Schleifen und Bohren mit VibroCut *ultrasonic*

Mehr Präzision, weniger Verschleiß – für neue Prozesspotenziale

Wird ein Zerspanungsprozess mit Ultraschall beaufschlagt, entstehen hochfrequente Schwingungen im Mikrometer-Bereich (typischerweise bei 20 kHz bis 100 kHz). Diese bewirken mehrere positive Effekte auf die Werkzeugschneide und den gesamten Bearbeitungsprozess:

Ultraschallunterstützung

Die Schwingungen modifizieren die Prozesskinematik und tribologischen Bedingungen in der Zerspanungszone. Dadurch werden die Reibung minimiert und die Prozesskräfte reduziert.

Verbesserter Materialabtrag

Hochfrequente Schwingungen ermöglichen eine effizientere Materialentfernung. Die Schneide des Bohrers dringt intermittierend in das Material ein, was den Zerspanungsprozess schneller und präziser macht.

Geringere Schnittkräfte

Die Ultraschallschwingungen senken die Schnittkräfte, wodurch sowohl das Werkzeug als auch das Werkstück weniger belastet werden. Dies ist besonders vorteilhaft beim Zerspanen harter oder spröder Materialien sowie von schwer bis nahezu unmöglich zerspanbaren Werkstoffen wie Monel, Titan oder Nickelbasislegierungen. Bei weicheren Materialien wie Kupfer und Aluminium können die Vorschubgeschwindigkeiten zudem erheblich gesteigert werden.

Reduzierte Reibung & längere Werkzeugstandzeiten

Die geringere Reibung zwischen Werkzeugschneide und Werkstück führt zu reduzierter Wärmeentwicklung und weniger Werkzeugverschleiß. Eine optimierte Spanabfuhr erhöht zusätzlich die Prozesssicherheit.

Höhere Präzision & Genauigkeit

Die reduzierten Kräfte ermöglichen z.B. beim Bohren und Tiefbohren eine verbesserte Bohrpräzision und verringern den Mittenverlauf – ein entscheidender Vorteil für anspruchsvolle Bohranwendungen.

Vorteile des ultraschallunterstützten Bearbeitens

Effizienzsteigerung
Schnellere Bearbeitungszeiten und optimierte Prozesse

Höhere Präzision
Exakte Zerspanungsergebnisse mit reduzierter Abweichung

Wirtschaftlichkeit
Geringere Werkzeugkosten und längere Standzeiten

Materialvielfalt
Ideal für harte, spröde oder schlecht zerspanbare Werkstoffe

PRIMINER

Ultrasonic Baureihe



VIBROCUT



Wirtschaftlicher Nutzen

Durch reduzierte Werkzeugkosten, längere Standzeiten und verkürzte Bearbeitungszeiten ermöglicht VibroCut ultrasonic erhebliche Einsparpotenziale – insbesondere für Präzisions- und Qualitätsanwendungen.

WHERE GERMAN QUALITY MEETS CHINESE DRIVE

Kundendienst, der mitdenkt. Service, der bleibt.

Von der ersten Inbetriebnahme bis zum laufenden Betrieb: Unser Kundendienst unterstützt Sie kompetent und zuverlässig – vor Ort oder per Fernwartung. PRIMINER Service bedeutet kurze Wege, klare Lösungen und technischer Support, wenn es darauf ankommt. Über unsere zentrale Supportnummer erreichen Sie direkt geschulte Ansprechpartner – schnell, persönlich und praxisnah.

Hand-scraped precision – für perfekte Führungsflächen

Bei PRIMINER werden ausgewählte Kontakt- und Führungsflächen traditionell per Hand geschabt. Diese präzise manuelle Technik sorgt für optimale Ebenheit, perfekte Passung und eine gleichmäßige Druckverteilung – unerlässlich für höchste Genauigkeit und langanhaltende Maschinenstabilität. Jede geschabte Fläche ist ein sichtbares Qualitätsmerkmal – und das Ergebnis jahrzehntelanger Erfahrung im Maschinenbau.

Gefertigt unter kontrollierten Bedingungen

PRIMINER Maschinen werden fast ausschließlich in einer temperaturstabilen Umgebung montiert und geprüft. So werden thermisch bedingte Verformungen minimiert – für stabile Geometrien, verlässliche Messwerte und dauerhafte Präzision. Das Verfahren kommt gezielt dort zum Einsatz, wo es für die Gesamtgenauigkeit entscheidend ist – effizient und durchdacht.

Globale Entwicklung – lokal gedacht

Das PRIMINER R&D-Team arbeitet standortübergreifend in Deutschland und China. Während in Deutschland der Fokus auf Anwendungstechnik, Kundenanforderungen und Qualitätsstandards liegt, sorgt das Team in China für schnelle Umsetzung, Prototyping und Serienreife. Durch diesen engen Austausch entstehen praxisnahe, präzise und marktorientierte Maschinenlösungen – weltweit abgestimmt, lokal optimiert.











„Unsere Partnerschaft verbindet deutsches Engineering mit chinesischer Fertigungskraft – präzise, effizient und auf Augenhöhe. Diese Kombination ist kein Kompromiss, sondern ein echter Wettbewerbsvorteil."

Benjamin Kaehlcke und Jack Chen
CEOs
Priminer Werkzeugmaschinen GmbH





www.priminer.de

PRIMINER Werkzeugmaschinen GmbH
Tungendorfer Str.10 · 24536 Neumünster / Germany
Tel: +49 (0) 4321-25 20 03 -0
E-Mail: info@priminer.de

PRIMINER SOUTH EAST EUROPE · PRIMINER d.o.o. BEOGRAD
Vladimira Popovica 38-40 · GTC - 11070 Beograd / Srbija
Tel: +381 69 702 705
Fax: +381 11 715 69 00
E-Mail: office@priminer.de

PRIMINER MACHINE TOOLS DONGGUAN CO., LTD
XinRuYi Industrial Park, Fuxing Road, Xingguang Village,
Huangjiang Town, Dongguan, P.R.China
Tel: +86 769 838 490 61
Fax: +86 769 838 490 62
E-Mail: info@priminer.com

PRIMINER USA
298 Willis Street
Gaffney, South Carolina 29341
Tel: +1 (267) 907-2876
E-Mail: sales@priminerusa.com
Web: priminerusa.com

Priminer Thailand Co Ltd
8 Chaloem Phrakiat Ratchakan Thi 9 Soi 30 Yaek 23,
Dok Mai, Prawet, Bangkok 10250 Thailand
E-Mail: info@priminer.com

Priminer (M) SDN BHD
21, Lorong Asasjaya 28, Kawasan Industri Ringan AsasJaya,
14000 Bukit Mertajam, Pulau Pinang, Malaysia
E-Mail: info@priminer.com

202611