

CNC-Drehzentren

Herausragende Produktivität und Leistung

Zum Mazak-Portfolio gehören auch CNC-gesteuerte Drehzentren der Spitzenklasse, die modernste Technik, Produktivität und Wertschöpfung in sich vereinen. Das Angebot umfasst vielfältige Maschinenspezifikationen für die unterschiedlichsten Produktionsanforderungen. So hat der Anwender die freie Wahl – von 2-Achsen-Modellen bis zu Drehzentren mit angetriebenen Werkzeugen, Y-Achse und zweiter Spindel.

QUICK TURN PRIMOS – ein kompaktes, dabei leistungsstarkes CNC-Drehzentrum, ausgestattet mit integriertem Spindelmotor für überragende Produktivität bei minimalem Platzbedarf.



Serie **QT COMPACT** – Einstiegsmodelle, die serienmäßig mit Mazaks integriertem Spindeltrieb an der Hauptspindel und Tool Eye ausgestattet sind. Zusammen gewährleisten diese Ausstattungsmerkmale noch höhere Leistung und Genauigkeit. Eine umfangreiche Produktpalette an kompakten und kostengünstigen Lösungen für das Drehen und Fräsen, ausgestattet mit Y-Achse und 2. Spindel.

Serie **QUICK TURN** – Hochleistungs-Drehzentren für die hochgenaue Fertigung komplexer Teile bei kleinstmöglichem Rüstaufwand. Ausgestattet mit dem neuen Revolver mit Smooth Mill Drive und BMT- bzw. VDI-Werkzeugaufnahmen. Angeboten wird er in zwei Drehzahlvarianten mit 5.000 bzw. 10.000 min⁻¹.





Neue Serie **MULTIPLEX W** – ideal geeignet für die Großserienfertigung und ausgestattet mit einem Schrägbett für verbesserte Späneabfuhr. Die Maschine arbeitet mit zwei Revolvern mit Smooth Mill Drive, welche die unterbrechungsfreie Simultanbearbeitung ermöglichen. Abbildung mit neuem Portalladesystem für noch höhere Effizienz

Serie **HQR** – Maschinen mit 2 Revolvern und 2 Spindeln für optimierte Durchlaufzeiten bei der Großserienfertigung. Dank gleichzeitigem Betrieb von oberem und unterem Revolver wird das Drehen oder Fräsen im Tandembetrieb ermöglicht. Zudem sorgt die Y-Achsen-Funktionalität an beiden Revolvern für höhere Flexibilität, das heißt, es können noch komplexere Teile bearbeitet werden.



Hocheffizientes CNC-Drehzentrum HQR 250/3 NEO mit 3 Revolvern und 2 Spindeln mit extrem hoher Produktivität, Genauigkeit und Umweltfreundlichkeit

- Kürzere Zykluszeiten dank dem Maschinenaufbau mit 3 Revolvern und 2 Spindeln
- Zusätzliche Werkzeugplätze optimieren die Bearbeitungsprozesse und ermöglichen die Fertigstellung komplexer Teile in einer einzigen Aufspannung
- Optional erweiterbar Ø112 mm Spindelbohrung (HD1) für Stangendurchlass bis Ø102 mm, ermöglicht eine komplexe Bearbeitung von prismatischen Teilen
- Der neu entwickelte Entladegreifer sorgt für eine um bis zu 20% verkürzte Entladezeit im Vergleich zu den Vorgängermodellen
- Die neue MAZATROL SmoothG³ CNC-Steuerung mit Synchro-Editor-Modus, bildet alle Bearbeitungskanäle für Bedienung und Programmierung von allen drei Revolvern ab
- Die HQR NEO-Serie ist für eine einfache Automatisierungsanbindung konzipiert und bietet eine optionale Funktion zur Entsorgung von Stangenresten, für einen effizienten automatischen Betrieb mit Kurzstangenladern.



Serie QTE

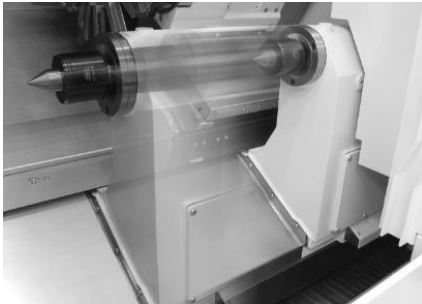
2-Achsen-Drehzentrum für die hocheffiziente Bearbeitung einer großen Vielfalt an Teilen.

Integrierter Spindelmotor für superschnelle Präzisionsbearbeitung
Trommelrevolver mit 12 Stationen / 8 Stationen (Option), an dem Kollisionsgefahr so gut wie ausgeschlossen ist. Einfache und kompakte Maschine mit optimalem Preis-Leistungs-Verhältnis

BEARBEITUNG MIT HÖCHSTER PRODUKTIVITÄT

Integrierter Spindelmotor für höchste Produktivität und Genauigkeit

Schwingungen beim Hochgeschwindigkeitsbetrieb werden so gering wie möglich gehalten – mit dem Ergebnis außergewöhnlicher Oberflächengüte und max. Werkzeugstandzeit.



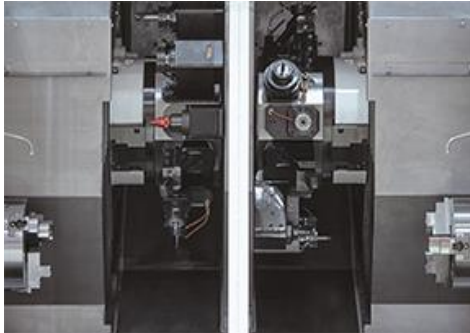
Ausgestattet mit NC-Reitstock für vollautomatischen Betrieb und einfache Umrüstung

Verfahrweg und Andrückkraft des Reitstocks werden über einen Servomotor gesteuert. Die geringe Andrückkraft gewährleistet das Drehen mit hoher Genauigkeit selbst an Wellenteilen mit kleinem Durchmesser.

Smooth Mill Drive für die Bearbeitung mit hohem Drehmoment

Sowohl in Standardausführung (5.000 min⁻¹) als auch in der optionalen hochtourigen Ausführung (10.000 min⁻¹) ist der BMT- oder VDI-Revolver mit Smooth Mill Drive in der Lage, die Anforderungen unterschiedlichster Werkstoffe abzudecken.





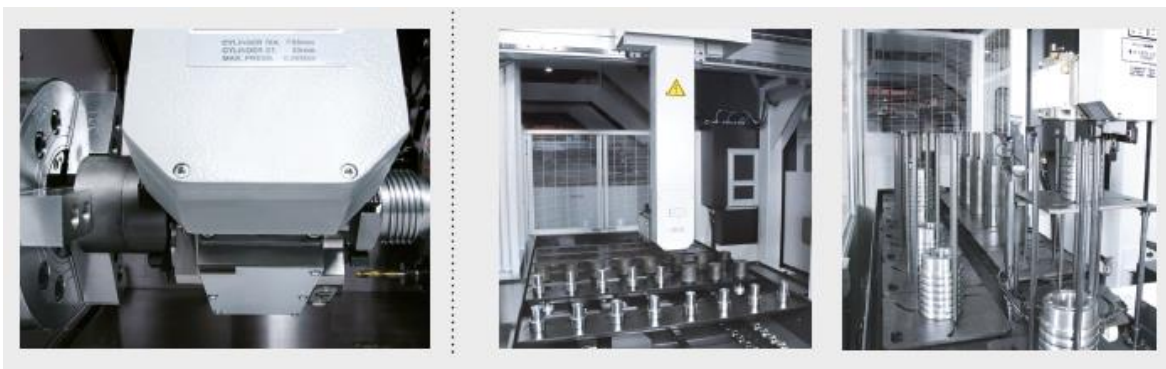
Maschinenauslegung mit 2 Revolvern / 2 Spindeln für kürzere Zykluszeiten

Die Maschinen der Serie HQR eignen sich dank ihrer zwei Revolver (oben und unten) für die hocheffiziente Zerspanung. Ermöglicht werden beispielsweise die gleichzeitige Ausführung von erstem und zweitem Arbeitsgang und der Ausgleichsschnitt.

AUSSTATTUNG FÜR FABRIKAUTOMATISIERUNG

Portalladesystem

Das Portalladesystem zum Laden und Entladen der Werkstücke ermöglicht auch langfristig den unbemannten Betrieb.



Stangenvorschubeinrichtung und Werkstückentladesystem

Effektive Fertigung des Werkstücks direkt aus dem Stangenmaterial



MAZATROL CAM

MAZATROL SMOOTH G

- PC mit Windows® Embedded als Betriebssystem
- Touchscreen-Bedienung – Bedienung wie bei einem Smartphone oder Tablet
- Die schnellste CNC-Steuerung der Welt – Neueste Hardware und Software für beispiellose Geschwindigkeit und Präzision
- Praxisorientierte grafische MAZATROL Smooth-Benutzeroberfläche für unübertroffene Bedienerfreundlichkeit
- Hochpräzise Bearbeitung komplexer Konturen bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten



MAZATROL SMOOTH C

- Die schnellste CNC-Steuerung der Welt – Neueste Hardware und Software für beispiellose Geschwindigkeit und Präzision
- Kompakte Bedieneinheit mit Tastatur
- Grundlegende Funktionen für einfachere Programmierung



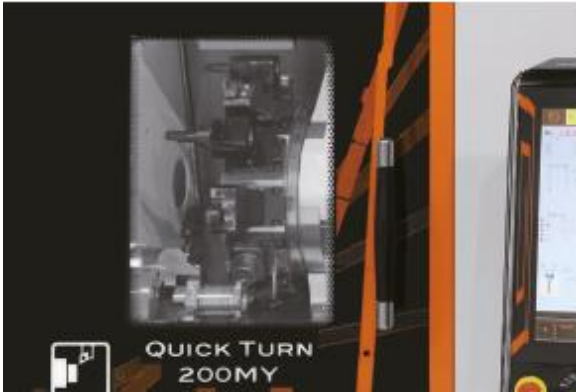
MAZATROL SMOOTH Ez

- Mazatrol-Dialogprogrammierung
- Touchscreen – Bedienung wie bei einem Smartphone oder Tablet
- Neue Funktionen für hohe Geschwindigkeit und hohe Genauigkeit



ERGONOMIE

Großes Sichtfenster

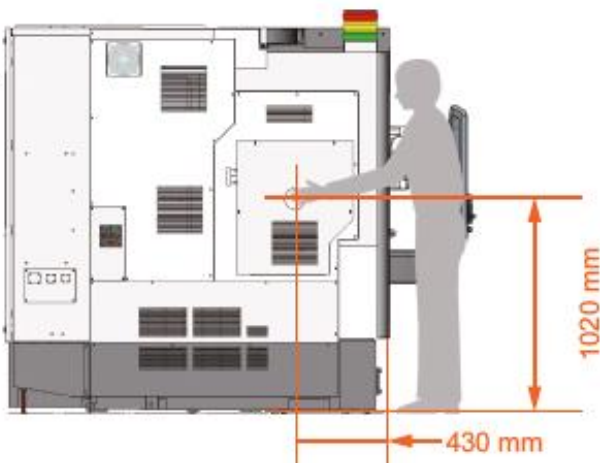


Bedienertür mit großem Sichtfenster zur bequemen Überwachung des Maschinenbetriebs

Einfache Wartung



Alle Stellen, zu denen regelmäßiger Zugang erforderlich ist, wie beispielsweise Hydraulik- und Druckluftventile sowie Schmierstellen, sind zur Vereinfachung der täglichen Wartung zentral zusammengefasst.



Einfache Umrüstung

Der Abstand zwischen vorderer Abdeckung und Spindelmittellinie ist so klein wie möglich gehalten, um Umrüstung und Werkstück Be- und -Entladung zu erleichtern.