

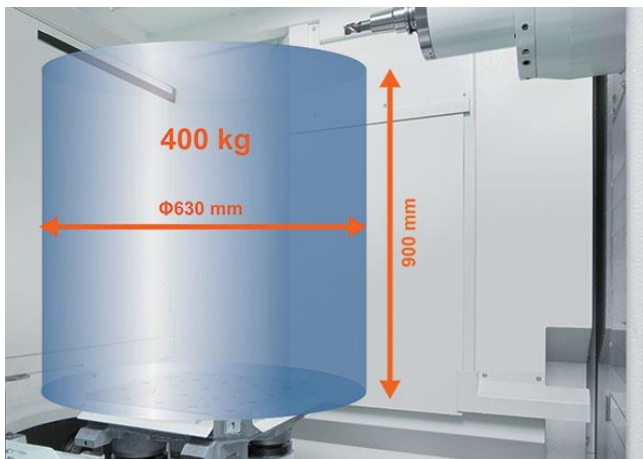
Horizontale Bearbeitungszentren

Ausgelegt für unübertroffene Leistung, Produktivität und Zuverlässigkeit

Noch bessere Zerspanungsleistung dank hoher Steifigkeit von Bett und Ständer

Die große Zahl an verfügbaren Spindelausführungen ermöglicht die hocheffiziente Bearbeitung unterschiedlichster Werkstoffe. Längerer Y-Achsen-Verfahrweg und größerer max. Werkzeugdurchmesser für noch höhere Produktivität

HÖHERE PRODUKTIVITÄT



Bearbeitungsbereich für große und schwere Werkstücke.

Der Werkzeugwechsler mit Nockenantrieb führt den Werkzeugwechsel zuverlässig und mit hoher Geschwindigkeit durch.

HOCHGESCHWINDIGKEITS-ATC



MASCHINENMERKMALE FÜR UNÜBERTROFFENE BEDIENERFREUNDLICHKEIT

Großes Sichtfenster



Durch das große vordere Sichtfenster kann der Bediener den Bearbeitungsprozess problemlos überwachen.

Schwenkbare Bedieneinheit

An der beweglichen CNC-Bedieneinheit können Werkzeug und aktuelle Maschinenposition bequem kontrolliert werden.



Wartungsbereich



Bereiche, zu denen im Rahmen des Maschinenbetrieb regelmäßiger Zugang erforderlich ist, wie z. B. die Hydraulik- und Drucklufteingänge, Schmiermittelbehälter o. ä., sind günstig für den Bediener angeordnet.

MASCHINENMERKMALE FÜR UNÜBERTROFFENE BEDIENERFREUNDLICHKEIT



Lade-/Entladestation

Die Lade-/Entladestation für den 2fach Palettenwechsler zeichnet sich durch den ungehinderten Zugang zum Werkstück aus. Darüber hinaus wird das Laden und Entladen des Werkstücks durch einen möglichen 90°-Schwenk (mit 4 Stellungen) vereinfacht.

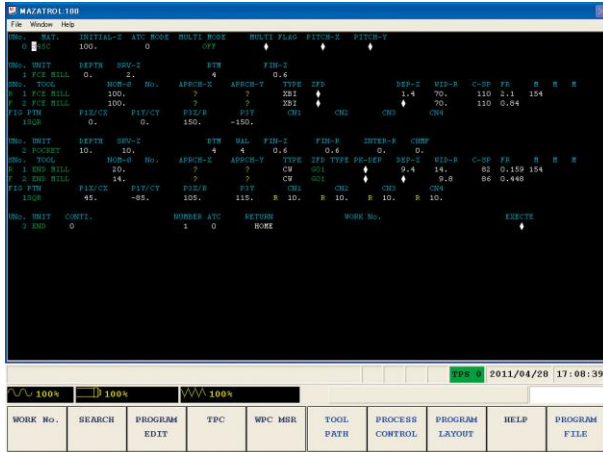
Tür zum 2-fach Palettenwechsler

Die weit zu öffnende Tür an der Maschinenvorderseite ermöglicht den ungehinderten Zugang zur Palette an der Einrichtstation. Große und schwere Werkstücke können so ganz bequem geladen und entladen werden.



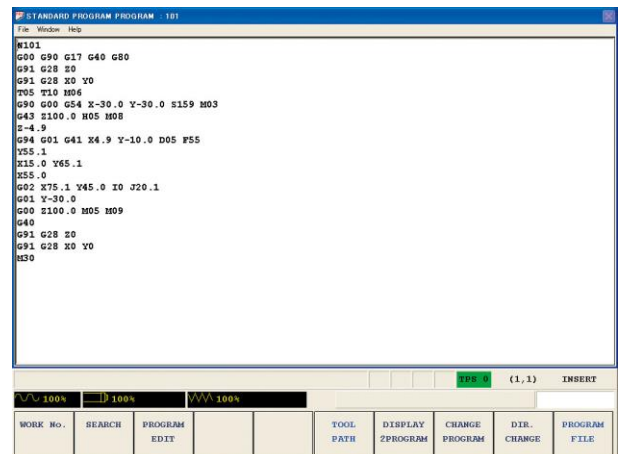
EINFACHE PROGRAMMIERUNG

Dialogprogrammierung und EIA/ISO-Programmformat – beides als Standardausstattung



Mit Hilfe entsprechender Programme, die anhand Dialogprogrammierung eingegeben oder im EIA/ISO-Format mit CAM-Systemen erstellt werden können, wird die Mehrseitenbearbeitung ermöglicht.

EIA / ISO Programm-Anzeige



HCN-5000



Hochgeschwindigkeitsbearbeitung mehrerer Werkstücke auf großen Spannvorrichtungen mit mehreren Aufspannflächen
Max. Spindeldrehzahl: zwischen 12.000 min⁻¹ und 30.000 min⁻¹
Werkzeugwechselzeit: 2,6 s
Achsenbeschleunigung / -verzögerung (X-, Y-, Z-Achse): 1,0 G
Max. Tragfähigkeit des Tisches: 500 kg oder 700 kg
Innovative Merkmale der Mazak SmoothG CNC-Steuerung
MAZATROL SmoothC als Option erhältlich