

DREH-/FRÄSMASCHINE "MULTITASK"

DONE-IN-ONE

Mit dem im Oktober 2018 in Betrieb genommenen Bearbeitungszentrum "Mazak Integrex" können sowohl Dreh- als auch Fräsarbeiten nach dem "done-in-one"-Prinzip mit nur einer Aufspannung durchgeführt werden. Für Serien zwischen 50 und 1'000 Stück ist es das ideale System für anspruchsvolle Bauteile mit engsten Form- und Lagetoleranzen.

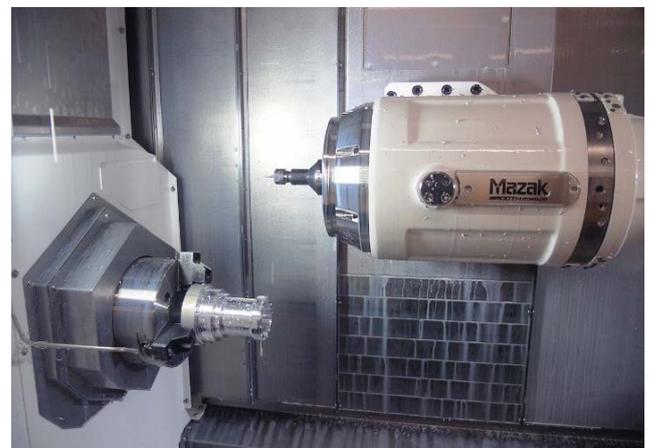


KENNGRÖSSEN

Bezeichnung	Mazak Integrex i-200 ST
Gesteuerte Achsen	9 Achsen
Werkstückdurchmesser	Max. Ø 240 mm
Werkstücklänge	Max. Länge 1000 mm

DIMENSIONEN WERKSTÜCKE

Durchmesser Werkstück:	4 bis 65 mm ab 3-m-Stange
	65 bis 240 mm ab Portallader
Länge des Werkstückes:	ab 10 bis 1000 mm



Maschinenraum mit Frässpindel



Mazak Integrex i-200 ST



Maschinenraum mit Dreh- und Frässpindel



AUTOMATION

Die Mazak ist mit einem modernen 3 m Stangenlader für Stangendurchmesser bis 65 mm ausgestattet. Die Stangen werden aus dem Mehrkanallademagazine automatisch über Führungskanäle in die Maschine eingeführt.

Es ist auch möglich, das Material automatisch über ein Portal-Beladesystem zu be- und entladen, was einen mehrstündigen mannlosen Betrieb garantiert. Der Portallader kann ein Werkstück mit einem Gewicht von bis zu 12 kg be- und entladen.



Stangenlader bis Durchmesser 65 mm

ZUSATZAUSRÜSTUNG

- Achsen C1 und C2 sind programmierbar.
- Die Werkzeugkette kann 110 Werkzeuge aufnehmen, und der Drehrevolver ist mit 9 Werkzeugplätzen ausgerüstet.
- Das integrierte Mess- und Korrektursystem stellt eine konstante Fertigungsqualität sicher.
- Der Industriestandard 4.0 ermöglicht es uns, die Maschine online über IOT zu überwachen und die Produktion übers Wochenende unbemannt fortzusetzen.



Teilemagazin zum Portallader

TECHNISCHE DATEN

Gesteuerte Achsen	total 9 Achsen
Verfahrwege Y-Achse	+/- 130 mm
Verfahrwege B-Achse	+/- 120 mm
Leistung Frässpindel	18'000 1/min

MERKMALE

Die Mazak ist die ideale Maschine für komplexe Werkstücke mit Dreh- und Fräsoperationen auf geneigten Ebenen oder mit schrägen Bohrungen. Durch das integrierte Mess- und Korrektursystem ist die Prozesssicherheit dieser Maschine so hoch, dass sie vollautomatisch und unbemannt beispielsweise über das Wochenende weiterlaufen kann. Dies führt naturgemäß zu sehr niedrigen Fertigungskosten, wobei die im Vergleich zu anderen Maschinen relativ hohen Einrichtkosten für dieses Bearbeitungszentrum separat berechnet werden.

