

Produktionsmittel Stand Juli 2022:

CNC-Bearbeitungszentrum Mazak Integrex i200 ST mit 72 Werkzeugplätzen.

Drehdurchmesser max. 250mm, Drehlänge bis 1500mm.

Haupt- und Gegenspindel mit C-Achse, ein Revolver für Drehbearbeitung, eine Frässpindel zum Drehen, Bohren und Fräsen, **Y- und B-Achse.**

Bohr- und Fräsbearbeitung auf beliebigem Winkel, außermittig bis 130mm möglich.
Stangenbearbeitung bis Ø65.

CNC-Dreh- und Fräszentrum Nakamura Super NTJ mit 3m-Lademagazin.

Stangendurchlass 65mm, Drehdurchmesser: 150mm, Drehlänge 260mm.

Haupt- und Gegenspindel, zwei Revolver, angetriebene Werkzeugen (**Bohr- u. Fräsbearbeitung**), **C-, Y- und B-Achse** (180° Schwenkrevolver, Bohrungen auf beliebigem Winkel, außermittig bis 45mm möglich).

2x Kurzdrehautomat Traub TNK42 / 65 mit 3m-Stangenlademagazin.

Stangendurchlass 42mm bzw. 65mm, Drehlänge 305mm.

Haupt- und Gegenspindel, zwei Revolver, Rückapparat, angetriebene Werkzeuge, 2x Y-Achse, 2x C-Achse (**Bohr- u. Fräsbearbeitung**).

Optimal für relativ große Stückzahlen (200 - 30.000 Stück).

2x Langdrehautomat Traub TNL 32 mit 4m-Stangenlademagazin.

Stangendurchlass 32mm, Teillelänge 700mm.

Haupt- und Gegenspindel, zwei Revolver, angetriebene Werkzeuge, C-Achsen, Y-Achsen.

Langdreh- und Kurzdrehbetrieb möglich.

CNC-Drehzentrum Mazak Multiplex 620 mit Portalroboter

Drehdurchmesser max. 210mm, Drehlänge 240mm, (Stangendurchlass 52mm).

Mit Rückseitenbearbeitung, zwei Revolvern, angetriebenen Werkzeugen, C-Achse (**Bohr- u. Fräsbearbeitung**) und **Portalroboter.**

3x CNC-Drehmaschine Mazak SQNexus 250 in verschiedenen Ausbaustufen.

Drehdurchmesser 350mm Drehlänge 1400mm, Stangendurchlass 75 mm.

Mit **angetriebenen Werkzeugen, C- und Y-Achse**, Stangenmagazin und Reitstock (Pinole) und hydraulischer **Lünette.**

Zyklengesteuerte Rundschleifmaschine

Schleifdurchmesser max. 120mm, Länge max. 500mm.

Honmaschine Sunnen

Durchmesser 1,5 – 165mm.

Koordinatenmessmaschine Zeiss Duramax

CNC-gesteuert, Messbereich 500x500x500mm, Genauigkeit +/- 2,5µm