*Weltpremiere: NTX 500*

**Die NTX 500 von DMG MORI ist die neue Einstiegsgröße in der NTX Baureihe für die hochproduktive 6-Seiten-Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke.**

**Highspeed Turn & Mill Komplettbearbeitung**

* **6-Seiten Komplettbearbeitung** durch Haupt- und Gegenspindel turnMASTER mit 8.000 min-1
* **Werkstücke bis ø 120 mm und 558 mm Drehlänge**, Stangenbearbeitung bis ø 40 mm (Werkstücke bis ø 90 mm und 558 mm Drehlänge bei Bearbeitung mit unterem Revolver)**High-speed Turn & Mill Spindel compactMASTER**, bis zu 42.000 min-1 (30.000 min-1 im Standard) inklusive 150 mm Y-Achse
* **38-fach Werkzeugmagazin** (Capto C4 / HSK-T40 / KM40), optional 76 oder 114
* **4-Achs Synchronbearbeitung** durch Turn & Mill Spindel mit unterem 16-fach Revolver BMT 42/64 mit 12.000 min-1
* **60 mm Y-Achse für den unteren Revolver**
* **Automation**, z.B. integrierter Stangenlader und Roboter (IMTR – In Machine Travelling Robot)
* Ausgestattet mit einem hochmodernen Betriebssystem

*Der anhaltende Trend zu immer komplexeren Werkstücken erfordert extremvielseitige Fertigungslösungen. Mit der NTX Baureihe hat DMG MORI Turn & Mill Komplettbearbeitungszentren im Sortiment, die in anspruchsvollen Branchen und vor allem in der Medizintechnik eine produktive Fertigung von Knochenplatten oder Implantaten ermöglichen. Nun präsentiert der Werkzeugmaschinenhersteller die NTX 500. Das kompakteste Modell der Baureihe bietet einen Arbeitsraum für Werkstücke bis ø 120 x 558 mm.*

Wie bei den größeren Schwestermodellen ist das Herzstück der NTX 500 eine Highspeed Turn & Mill compactMASTER Spindel mit lediglich 250 mm Länge. Ihre Drehzahl von bis zu 42.000 min-1 und +/- 120° Schwenkbereich bieten absolute Flexibilität in der 5-Achs-Simultanbearbeitung – auch mit kleinsten präzisionswerkzeugen. Die Y-Achse verfährt um 150 mm. Haupt- und Gegenspindel turnMASTER kommen auf jeweils 8.000 min-1. Darüber hinaus erlaubt das Dreh-Fräszentrum die hochproduktive 6-Seiten-Komplettbearbeitung anspruchsvoller Werkstücke.

Die NTX 500 verfügt über einen unteren Revolver mit 16 Werkzeugplätzen und inklusive Y-Achse mit 60 mm Verfahrweg. Dieser erlaubt in der 4-Achs-Bearbeitung eine parallele Zerspanung zur Turn & Mill Spindel, wodurch Zykluszeiten drastisch sinken. Das Werkzeugmagazin lässt sich hauptzeitparallel bestücken und bietet Platz für 38 Werkzeuge. Optional sind 76 oder 114 Werkzeugplätze verfügbar.

Für eine über weiter Strecke mannlose Fertigung lässt sich die NTX 500 mit einem integrierten Stangenlader auf der rechten Seite und einem integrierten Roboter (IMTR) automatisieren. Ersterer ist auf Stangenmaterial bis ø 40 mm ausgelegt. Der integrierte Roboter erlaubt eine automatische Werkstückentladung aus der Haupt- und Gegenspindel.

**Bildunterschriften**

01

Die NTX 500 ist ideal für Hochgeschwindigkeits- und Mikrobearbeitung komplexer Werkstücke, beispielsweise für die Medizintechnik, geeignet.

02

Die NTX 500 bietet vielseitige Bearbeitungsmöglichkeiten – auf Wunsch auch automatisiert.

03

Vor allem im Bereich Medical, aber auch Automotive und Lifestyle spielt die NTX 500 ihre Stärken aus.