

Technische Daten

Maschinentyp		GMX 200 S linear	GMX 250 S linear	GMX 250 linear	GMX 300 linear / GMX 400 linear
Arbeitsbereich					
Umlaufdurchmesser	mm	520	520	640	640
Drehdurchmesser, max.	mm	520	520	640	640
Drehlänge (mit Reitstock)	mm	1.175 (1.100)	1.175 (1.100)	1.185 (1.100)	1.585 (1.500)
Hauptantrieb links		Standard	Standard	Standard	Standard
Antriebsleistung, max. (40% ED)	kW	28 (47)*	28 (47)*	28 (47, 45)*	37/45 (45)*
Drehzahl, max. (40% ED)	min ⁻¹	5.000 (4.000)*	5.000 (4.000)*	5.000 (4.000, 4.000)*	5.000/4.000 (3.200)*
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	320 (730)*	320 (730)*	320 (730, 750)*	390/750 (750)*
Drehmoment C-Achse	Nm	240 (560)*	240 (560)*	240 (560, 600)*	370/600 (600)*
Hauptspindel links		Standard	Standard	Standard	Standard
Spannfutterdurchmesser	mm	200–315	200–315	200–315	200–315/200–400
Stangendurchmesser, max.	mm	65 (90)*	65 (90)*	65 (90, 102)*	65/90 (102, 117)*
Schlitten oben		Standard	Standard	Standard	Standard
Eilganggeschwindigkeit X/Y/Z	m/min	40/24/70	40/24/70	40/24/70	40/24/70
Linearmotor Z1		1FN3600–4WB00	1FN3600–4WB00	1FN3600–4WB00	1FN3900–3WB00
Schlittenweg X1/Y1 (Synchronmotor)	mm	550/±90	550/±90	550/±90	550/±110
Wegmesssysteme		absolut direkt	absolut direkt	absolut direkt	absolut direkt
Dreh-Frässpindel – ISM-Motor		Standard	Standard	Standard	Standard
Werkzeugaufnahme		HSK63-A (C6)*	HSK63-A (C6)*	HSK63-A (C6)*	HSK63-A (C6)*
Spindeldrehzahl, max.	min ⁻¹	12.000	12.000	12.000	12.000
Antriebsleistung, max. (40% ED)	kW	22	22	22	22
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	100	100	100	100
Teilschritt	Grad	0,001	0,001	1	1
B-Achse		Standard	Standard	Standard	Standard
Schwenkweg B1 (Synchronmotor)	Grad	±120 interpolierbar	±120 positionierbar	±120 interpolierbar	±120 interpolierbar
Drehmoment, max. (40% ED)	Nm	5.720	5.720	5.720	5.720
Auflösung	Grad	0,001	0,001	0,001	0,001
Klemmung hydraulisch	Nm	2.000	2.000	2.000	2.000
Werkzeugmagazin		Standard	Standard	Standard	Standard
Werkzeuganzahl		Scheibe 36	Scheibe 36	Regal 46 (80)*+4	Regal 60 (120, 180)*+4
Werkzeuglänge/Anzahl max.	mm	ø80x230 50x400/36	ø80x230 50x400/36	200/17–300/29	200/38–350/22
Werkzeuggewicht, G1/ G2	kg	6	6	6 / 10	6 / 10
Werkzeug-ø, max. mit Freiplatz	mm	80–120	80–120	80–120	80–140
Art des Werkzeugwechsels		–	abgedeckt**	abgedeckt**	abgedeckt**

* Option, **Möglichkeit des parallelen Werkzeugwechsels mit der Dreh-Frässpindel aus dem Werkzeugmagazin und der Bearbeitung des Werkstücks mit dem Werkzeugrevolver