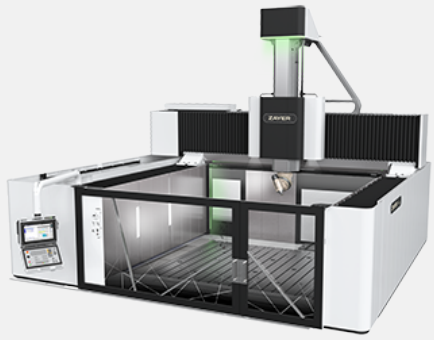


technisches Datenblatt:

NEOS

GANTRY

TECHNISCHE DATEN

	NEOS
Tischlänge - mm	2.500 – 3.500 ... 19.500 ...
Tischbreite - mm	2.000 (2.500 - 3.000 ... 4.500)*
Abstand zwischen den Ständern - mm	3.000 (3.500 - 4.000 ... 5.500)*
Längsverfahrweg - mm	3.000 - 4.000 ... 20.000 ...
Querverfahrweg - mm	2.000 (2.500 - 3.000 ... 4.500)*
Vertikalverfahrweg - mm	1.250 (1.500 - 1.750 - 2.000)*
Max. Abstand Tisch - Spindelnase - mm	1.465 (1.715 - 1.965 - 2.215)*
Eilgang - mm/min	50.000
Arbeitsvorschub - mm/min	Bis 45.000
Antrieb:	
. Längsachse	Zahnstangenantrieb mit Doppelritzel (2 Motoren)
. Querachse	Zahnstangenantrieb mit Doppelritzel (2 Motoren)
. Vertikalachse	2 Kugelrollspindeln
Leistung - kW	43 (60)*
Drehzahl - min-1	4.500 - 6.000
Präzision gemäb ISO 230-2: 2006 Anahng B Step cycle:	
. Positioniergenauigkeit - mm	0,008/4000
. Wiederholgenauigkeit	0,005/4000
Werkzeugmagazin	30 (40-60-80)*
Zulässige Tischbelastung - kg/m²	15.000
Nettogewicht ca. - kg	40.000 - 180.000

(Option) *

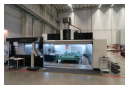
ZUBEHÖR

	NEOS
FRÄSKÖPFE	
45° Fräskopf positionierend / kontinuierliche Drehung	•
Winkelfräskopf in L-Form 90°	○
Gerader Fräskopf	○
30° Fräskopf positionierend / kontinuierliche Drehung	○

	NEOS
Autom. 30º Fräskopf, 360.000 Pos. mit Hochfrequenzspindel, Positionierung alle 0,001º	○
Gerader Fräskopf mit Untersetzung	○
Direktausgang mit Motorspindel	○
Verlängerter Winkelkopf in L-Form	○
40º -Fräskopf mit Hochfrequenzspindel, 42 kW, 15.000 min-¹	○
Fräskopfwechsel	•
Späneförderer	•
Kühlmitteltank 22 + 5 bar	•

• Standard ○ Option — Nicht verfügbar

BILDER VON PRODUKTEN



BILDER VON FRÄSKÖPFEN

45° Universalfräskopf automatisch 360.000 Pos, 0,001°

30° Fräskopf positionierend / kontinuierliche Drehung

30º -Fräskopf mit Motorspindel

40º -Fräskopf mit Hochfrequenzspindel, 42 kW, 15.000 min-¹

Gerader Fräskopf

Gerader Fräskopf mit Untersetzung

Direktausgang mit Motorspindel

Winkelfräskopf in L-Form 90°

Verlängerter Winkelkopf in L-Form

30º-Fräskopf. Optimiertes Design für verenfachte Innenbearbeitung von Werkstücken

ANWENDUNGSBEISPIELE

FORMEN- UND MODELLBAU
FORMENBAU UND STANZTEILEFERTIGUNG

STANZTEILEFERTIGUNG
FORMENBAU UND STANZTEILEFERTIGUNG