

Typ	GS 1000/3	GS 1000/5	GS 1000/5-T	GS 1000/5-FDT
<b>Arbeitsbereich</b>				
Verfahrweg X-/Y-/Z-Achse	800 / 800 / 600 mm			
<b>Starttisch</b>				
Abstand Spindel - Starttisch min/max.	192,5/792,5 mm			
Aufspannfläche Tisch (b x t)	920 x 900 mm			
9 Stück T-Nuten nach DIN 650 in X-Richtung	14H12 x 100 mm			
davon 1 Richtnut in Tischmitte in X-Richtung	14H7			
Tischbelastung max.	1800 kg			
<b>NC-Schwenk-Drehtisch</b>				
Abstand Spindel - Drehtisch min/max.	223,5/823,5 mm			
Antriebe in der Schwenk- und Drehachse	konventionell indirekt		Torque direkt	
Schwenkbereich A-Achse	± 120 °		± 140 °	
Schwenkdrehzahl A-Achse max.	12,5 min <sup>-1</sup>		50 min <sup>-1</sup>	
Drehbereich C-Achse	360 ° endlos			
Drehzahl C-Achse max.	20 min <sup>-1</sup>	100 min <sup>-1</sup>	350, [600], [800] min <sup>-1</sup>	
Drehtisch C-Achse	Ø 630 mm	Ø 630, [Ø 470], [800], [Ø 800 x 630] mm		
T-Nuten nach DIN 650, 8 Stück	4 x 14H7 und 4 x 14H12			
Anordnung radial [parallel]	8 x 45 °	8 x 45 ° [ 9 x parallel ]		
Mittenzentrierung im Drehtisch	Ø 50 H7 mm			
Tischbelastung max.	1000 kg	1000 kg, [1500 kg]		
Drehkreis um C auf Mitte A-Achse	Ø 1070 mm			
Schwenkkreis um A auf Mitte X-Achse	Ø 930 mm			
Drehtisch C-Achse unter Mitte A-Achse	100 mm			
<b>Vorschubantrieb X-, Y- und Z-Achse</b>				
AC-Servoantriebe wartungsfrei, digital				
Eilganggeschw. X-, Y- und Z-Achse am TCP max.	60 m/min [100 m/min]			
Vorschubkraft X-, Y- und Z-Achse bei 40% ED max.	10 kN			
<b>Hauptspindelantrieb</b>				
Hochfrequenz-Motorspindel				
Werkzeugaufnahme	SK40 [HSK-A63]		HSK-T63	
Antriebsleistung bei 25 % ED max.	29,4 kW [40] [30] kW		40 kW	
Drehzahlbereich stufenlos max.	12.000 min <sup>-1</sup> [18.000][24.000] min <sup>-1</sup>		12.000 min <sup>-1</sup>	
Drehmoment bei 25 % ED max.	187 Nm [136] [96] Nm		136 Nm	
<b>Werkzeugmagazin</b>				
Magazinplätze 1 Kette [2 Ketten] [Regalmagazine]	33 [66] [126] [150] [224]			
Werkzeug-Ø bei Vollbestückung max.	95 mm [80 mm]			
Werkzeug-Ø bei freien Nachbarplätzen max.	110/150 mm [160 mm]			
Werkzeuglänge max.	350 mm [400 mm]			
Werkzeuggewicht max.	10 kg			
Werkzeugwechselzeit ca.	2 s			
Span-zu-Spanzeit ca.	6 s			
<b>Messsystem X-Y-Z</b>				
absolut, direkt				
Positionstoleranz Tp nach DIN/ISO 230-2 (VDI/DGQ 3441)	≤ 0,007 mm [≤ 0,005 mm]			
Winkelmesssystem 4./5. Achse	direkt			
Maschinengewicht ohne Optionen ca.	14.600 kg	15.500 kg		
CNC-Steuerung	iTNC 530HSCI Heidenhain, [TNC 640 Heidenhain in Vb.], [840 D sl Siemens]		840 D sl Siemens [TNC 640 Heidenhain in Vb.]	

[Option]