



Verfahrbereich

			NTX 1000
Werkzeugspindel	X1-Achse	mm	455 [-105 - +350]
	Y-Achse	mm	±105
	Z1-Achse	mm	800 + 165*1
	B-Achse		240°
Revolver 2	X2-Achse	mm	160
	Z2-Achse	mm	730
Spindel 1 / Spindel 2*2	C-Achse		360° / 360°
Reitstock	A-Achse	mm	820

*1 Für ATC
*2 Spezifikation mit Spindel 2

Werkstückgröße

			NTX 1000
Max. Abstand zwischen Spitzen	mm		1.050
Max. Drehdurchmesser (Werkzeugspindel / Revolver 2)*1	mm		φ430 / φ274
Max. Drehlänge	mm		800
Stangendurchmesser*2	mm		φ52 • φ65

*1 Gleich für Spindel 1 und Spindel 2 (Option)
*2 Stangendurchmesser:
Die maximale Stangengröße ist abhängig vom verwendeten Futter / Zylindertyp.

J-A01690	NTX 1000 SZM_F3liB5 SZM: Werkzeugspindel, Spindel 1, Spindel 2 und Revolver 2 (Fräsen)	1,00 st
J-004226	Steuerung F3liB5 mit CELOS	1,00 st
J-004232	Spindelbohrung der Hauptspindel Ø 73 mm (Stangendurchmesser Ø 65 mm) Die Spindelbohrung der Hauptspindel wird vom Standard (61 mm) auf 73 mm erweitert. Dadurch ergibt sich, daß die Spindelnase A6 verwendet wird. Weiterhin verringert sich die maximale Spindeldrehzahl von 6.000min ⁻¹ auf 5.000min ⁻¹ , der maximale Stangendurchlass ist 65 mm	1,00 st
J-004922	(GS) Spanneinrichtung KITAGAWA BB206A521 + KITAGAWA SR1453C21	1,00 st
J-010382	(HS) Spanneinrichtung Kitagawa BB208A621 + Kitagawa SR1566C21	1,00 st
J-004235	Reitstock-Spezifikation für Gegenspindel Mechanische und elektrische Vorbereitung der Gegenspindel zur Nutzung als Reitstock. (Zentrierspitze nicht im Lieferumfang enthalten)	1,00 st
J-004250	Werkzeugmagazin mit 76 Plätzen (Capto C5) Werkzeugmagazin mit einer Kapazität von 76 Speicherplätzen in der Ausführung mit zwei nebeneinander angeordneten Ketten. Bei Anbindung eines Stangenladers erfordert	1,00 st

die Größe des Werkzeug-
magazins möglicherweise Anpassungen am
Stangenlader

-EU1001	Knoll KF110/700 Kompaktfilteranlage 7,0 MPa - 31 l/min - 5,5 kW Hochdruckpumpe mit Varioventil, Papierbandfilter, 700 l Kühlmittel tank mit Reinigungs- öffnungen, Schwimmerschalter, E-Anschluss 3x400 V, Schlauchpaket (5m) und Schnittstellenkabel (10m). Ohne Durchflusswächter. Die maschinenseitige Standardoption "KNOLL - Schnittstelle" wird für die Anbindung vorausgesetzt.	1,00 st
-G01029	I/F für Hochdruck-Kühlmittelsystem 70 bar, Knoll, für Werkzeugspindel und unteren Revolver Vorbereitung der Maschine (Leitungssysteme, Dichtungen und Anschlüsse) für die Anbindung eines Hochdruck-Kühlmittelsystems, Typ "Knoll", ausgestattet mit 2 Hochdruckpumpen, mit einem Pumpendruck von 10 bis zu 70 bar. Es können bis zu 7 verschiedene Druckstufen angesteuert werden. Versorgt werden die Werkzeugspindel sowie der untere Revolver.	1,00 st
-005080	Mechanisches I/F für Ölnebelabscheider (Absaugöffnung, Ø 200 mm)	1,00 st
-004270	Druckluft-Ablasssystem für Spannhalter, Hauptspindel Programmierbare Druckluftzuführung zur Hauptspindel mit Auslass im Bereich des Spannhalters zum Reinigen der Spannmitteloberflächen und des	1,00 st

Werkstücks während des Werkstückwechsel

-004572	Druckluft-Ablasssystem für Spannfutter, Gegenspindel	1,00 st
-004271	Druckluft-Ablasssystem für Werkzeugschneide, Dreh-Fräs-Spindel Programmierbare Druckluftzuführung zur Dreh-Fräs-Spindel mit Auslass im Bereich des Werkzeuges zum Reinigen und Kühlen der Werkzeugschneide	1,00 st
-004269	Späneförderer ConSep 2000 (Auswurf rechts, Scharnierband + Kratzband mit Trommelfilter) Kombination aus Scharnierband-Späneförderer und KSS-Reinigung durch eine selbstreinigende Separationstrommel mit anschließender Abfuhr von Feinstspänen nach der Filterung durch einen Kratzband-Späneförderer, in der Ausführung zur rechten Maschinenseite mit ca. 1.030 mm Abwurfhöhe, einschließlich Anpassteuerung	1,00 st
-004574	Spindelsensor-Messsystem mit Funk-Signalübertragung, Renishaw RMP60	1,00 st
-004585	Werkstückentlader für Spindel 2 (Auffangschale) + Werkstückförderband	1,00 st
-015384	EtherNet I/P Schnittstelle Ermöglicht das Ansteuern peripherer Ausstattung über eine EtherNet/IP Schnittstelle. EtherNet Industrial Protocol, oft auch nur EIP genannt, ist ein auf Ethernet basierender Feldbus,	1,00 st

der hauptsächlich in der
Automatisierungstechnik verwendet wird.

J-004290	I/F für Stangenlader (LNS) (multiple) Vorbereitung für die Anbindung einer Stangenvorschub- einrichtung oder eines Stangenlademagazins	1,00 st
J-002750	Design-Variante "BLACK"	1,00 st
J-002276	Doppelfußschalter mit Schutzhaube für Haupt- und Gegenspindel Fußschalter zur Spannfutter-Betätigung an der Haupt- und Gegenspindel in der Ausführung mit zwei Pedalen anstelle der Standardausführung mit einem Pedal	1,00 st
J-004166	Signalleuchte (rot, gelb, grün, blau)	1,00 st
J-EU0004	Transformator 54 kVA Dreiphasen-Spartransformator im Gehäuse CLPB 33F-0727T05001	1,00 st
J-004359	(Nur für Europa) Fräsen von Taschen und Inseln Funktion zur Erstellung optimierter Werkzeug-Bahnen durch Verwendung vordefinierter Flächen von eingelassenen und erhabenen Geometrien	1,00 st
J-004358	(Nur für Europa) Schnelle Festzyklen Spezielle Festzyklen zur Vereinfachung der Teile-Programmierung durch Auswahl eines Zyklus und Eingabe der entsprechenden erforderlichen Daten mit anschließender automatischer Programmerzeugung.	1,00 st
J-008565	Funktion für das Abwälzfräsen Hauptspindel	1,00 st
J-007772	Koordinatensystem-Drehung Drehung einer bereits programmierten Kontur in einer Ebene ohne Änderung der Konturdefinition durch Angabe eines beliebigen Drehpunktes und eines entsprechenden Drehwinkels	1,00 st