

		5-Achsen-Vertikal-Multifunktionsbearbeitungszentren					Horizontal-Bearbeitungszentren					
		CUBLEX-35	CUBLEX-63	CUBLEX-63 HSK100			H.Plus-300	H.Plus-400	H.Plus-405	H.Plus-500	H.Plus-504	H.Plus-630
Verfahrwege	X (mm)	550	760	760	Verfahrwege	X (mm)	500	560	660	800	730	1.050
	Y (mm)	440	845	845		Y (mm)	560	640	660	800	730	920
	Z (mm)	580	660	660		Z (mm)	500	640	660	800	800	990
	C (Grad)	360	360	360		B (Grad)	360	360	360	360	360	360
Maschine mit Palette	A (Grad)	—	-120 bis +30	-120 bis +30								
	B (Grad)	-125 bis +65	—	—								
Palettengröße	(mm)	D130	D500	D500	Palettengröße	(mm)	300x300	400x400	500x500	500x500	500x500	630x630
Palettenbelastung	(kg)	60	350	350	Palettenbelastung	(kg)	250	400	400	750	750	1.200
Paletten	(Stück)	2 - 40	2 - ∞	2 - ∞	Paletten	(Stück)	2 - ∞	2 - ∞	2 - ∞	2 - ∞	2 - ∞	2 - ∞
Teilegröße max. (Palette)	(mm)	D350xH300	D630xH450	D630xH450	Teilegröße max.	(mm)	D530xH760	D630xH900	D700xH850	D850xH1.050	D800xH1.000	D1.050xH1.115
Drehzahl Frässpindel	(min ⁻¹)	12.000	12.000	12.000	Drehzahl	(min ⁻¹)	15.000	15.000 (SK40)	12.000	12.000 (SK50)	12.000 (SK40)	12.000
Drehzahl Drehschindel	(min ⁻¹)	3.000	1.300	1.300								
Drehmoment max. Frässpindel	(Nm)	167	187	451	Drehmoment max.	(Nm)	120	150 (15.000)	187	451 (12.000)	187 (12.000)	451
Antriebsleistung Frässpindel	(kW)	7,5/11	15/22	26/30	Antriebsleistung	(kW)	7,5/15	15/22	15/22	26/30	15/22	26/30
Werkzeugaufnahme	HSK	A63W	A63W	A100W	Werkzeugaufnahme	BT/SK (HSK)	40 {63}	40 {63}	40 {63}	50 {100}	40 {63}	50 {100}
Eilgang	X/Y/Z (m/min)	60/60/60	60/60/60	60/60/60	Eilgang	X/Y/Z (m/min)	60/60/60	60/60/60	60/60/60	60/60/60	60/60/60	60/60/60
	A (U/min)	—	25	25		B (U/min)	100	100	100	100	100	75
	B (U/min)	50	—	—								
	C (U/min)	200	200	200								
Werkzeugplätze	(Stück)	60 bis 520	51 bis 520	60 bis 360	Werkzeugplätze	(Stück)	60 bis 520	60 bis 330	60 bis 520	60 bis 245	60 bis 330	60 bis 360

		5-Achsen-Bearbeitungszentren							
		MAM72-42V	MAM72-63V BT40	MAM72-63V BT50	MAM72-100H	MAM72-35V	MX-330	MX-520	MX-850
Verfahrwege	X (mm)	520	760	760	1.050	550	435	630	900
	Y (mm)	730	845	845	920	440	465	560	780
	Z (mm)	510	660	660	960	580	560	510	650
	C (Grad)	360	360	360	360	360	360	360	360
Maschine mit Tisch	A (Grad)	-110 bis +110	-120 bis +120	-120 bis +120	—	—	-125 bis +10	-125 bis +10	-125 - +30
	B (Grad)	—	—	—	—	—	—	—	—
Maschine mit Palette	A (Grad)	-110 bis +10	-120 bis +30	-120 bis +30	-120 bis +30	—	-125 bis +10	-125 bis +10	—
	B (Grad)	—	—	—	360	-125 bis +65	—	—	—
Tischgröße	(mm)	D300	D500	D500	—	—	D250	D300	D500
Tischbelastung	(kg)	200	400	400	—	—	80	200	500
Palettengröße	(mm)	300x300	500x500	500x500	630x630	D130	D130	D400	—
Palettenbelastung	(kg)	200	350	350	780	60	80	175	—
Paletten	(Stück)	2 - ∞	2 - ∞	2 - ∞	2 - ∞	2 - 40	1 - 10	1 - 4	—
Teilegröße max. (Palette)	(mm)	D420xH350	D630xH450	D630xH450	D1.000xH770	D350xH315	D330xH300	D520xH330	—
Teilegröße max. (Tisch)	(mm)	D520xH350	D720xH450	D720xH450	—	—	D420xH300	D710xH350	D850xH450
Drehzahl	(min ⁻¹)	12.000	12.000	12.000	12.000	12.000	15.000	12.000	12.000
Drehmoment max.	(Nm)	167	187	451	451	167	65,1	120	187
Antriebsleistung	(kW)	7,5/11	15/22	26/30	26/30	7,5/11	5,5/7,5	7,5/11	15/22
Werkzeugaufnahme	BT/SK (HSK)	40 {63}	40 {63}	50 {100}	50 {100}	40 {63}	40 {63}	40 {63}	40 {63}
Eilgang	X/Y/Z (m/min)	50/50/50	60/60/60	60/60/60	60/60/50	60/60/60	40/40/40	40/40/40	40/40/40
	A (U/min)	30	25	25	50	—	17	17	17
	B (U/min)	—	—	—	75	50	—	—	—
	C (U/min)	50	50	50	—	100	33	33	33
Werkzeugplätze	(Stück)	40 bis 520	51 bis 520	60 bis 240	60 bis 360	60 bis 520	30/60/90	60/90	60/90

		Vertikal-Bearbeitungszentren				
		V.Plus-550	V.Plus-800	R.Plus-800	VX-1000	VX-1500
Verfahrwege	X (mm)	550	800	800	1.020	1.524
	Y (mm)	410	550	550	610	700
	Z (mm)	560	500	500	610	610
	C (Grad)	—	—	—	—	—
	B (Grad)	—	—	—	—	—
Tischgröße	(mm)	860x400	1.150x550	—	1.200 x 600	1.700 x 700
Tischbelastung	(kg)	400	500	—	500	2.000
Palettengröße	(mm)	—	—	860x530	—	—
Palettenbelastung	(kg)	—	—	300	—	—
Paletten	(Stück)	—	—	2	—	—
Teilegröße max. (Tisch)	(mm)	—	—	—	—	—
Drehzahl	(min ⁻¹)	15.000	12.000	12.000	15.000	15.000
Drehmoment max.	(Nm)	65	187	187	150	350
Antriebsleistung	(kW)	5,5/7,5	15/22	15/22	15/22	26/30
Werkzeugaufnahme	BT/SK (HSK)	40 (63)	40 (63)	40 (63)	40	50
Eilgang	X/Y/Z (m/min)	40/40/40	50/50/30	50/50/30	40/40/36	36/36/36
	B (U/min)	—	—	—	—	—
	C (U/min)	—	—	—	—	—
Werkzeugplätze	(Stück)	30/60/90	30 bis 80	30 bis 80	30 bis 60	48 bis 60

		Linearmotormaschinen					Additive Fertigung	
		LS-160	LF-160 / LX-160	LV-500			LUMEX Avance-25	LUMEX Avance-60
Verfahrwege	X (mm)	500	500	500	Verfahrwege	X (mm)	260	610
	Y (mm)	250	250	350		Y (mm)	260	610
	Z (mm)	300	300	300		Z (mm)	100	100
	C (Grad)	360	360	—	Tischverfahrweg	U (mm)	185	500
	B (Grad)	-125 bis +125	-125 bis +125	—	Pulverzuführeinheit	W (mm)	522	1.075
Tischgröße	(mm)	D100	D100	540 x 350	Tischoberfläche	(Bohrungen)	25	100
Tischbelastung	(kg)	20	20	100	Tischarbeitsfläche	(mm)	246x246	600x600
Palettengröße	(mm)	D112	D112	—	Tischbelastung max.	(kg)	90	1.300
Palettenbelastung	(kg)	20	20	—	Teilegröße max.	(mm)	250x250x175	600x600x500
Paletten	(Stück)	2	2 (-91)	—	Laserleistung	(Watt)	50-500	100 bis 1 kW
Teilegröße max. (Tisch)	(mm)	D160 x H230 (D160 x H200)	D160 x H230 (D160 x H200)	—	Laserstrahlqualität		M ² < 1,1	M ² < 1,1
Drehzahl	(min ⁻¹)	40.000	46.000	46.000	Wellenlänge	nm	1070 ± 5	1070 ± 5
Drehmoment max.	(Nm)	9 (24.000)	8,68 (15.000)	8,68 (15.000)	Spindelaufnahme	mit Plananlage	1/10 Kegel #20	1/10 Kegel #20
Antriebsleistung	(kW)	12 /22,5	7,5/15	7,5/15	Werkzeugplätze	(Stück)	20	20
Werkzeugaufnahme	BT/SK (HSK)	30 (40)	30 (40)	30 (40)	Pulver	getestet	Martensitstahl II	Martensitstahl II
Eilgang	X/Y/Z (m/min)	90/90/90	90/90/90	90/90/90			Titan 6AlV4	Titan 6AlV4
	B (U/min)	100	100	—			Edelstahl 630	Edelstahl 630
	C (U/min)	200	200	—			Edelstahl 316L	Edelstahl 316L
Werkzeugplätze	(Stück)	10 (bis 50)	10 (bis 338)	10 (bis 338)	Laser	Steuerung	Kobalt Chrom	Kobalt Chrom
							Nickel Legierung 718 (Inconel 718)	Nickel Legierung 718 (Inconel 718)
							Aluminium Si10Mg	Aluminium Si10Mg
						Yb Faser-Laser	Yb Faser-Laser	
						FANUC 31iMB Panel i	FANUC 31iMB Panel i	