



**brinkmann**



Remmighauserstr.85  
32760 Detmold  
Tel.: 05231 562162  
Fax: 05231 562145  
Mail: [pklassen@gebr-brinkmann.de](mailto:pklassen@gebr-brinkmann.de)

**Peter Klassen**  
Drehen / Fräsen

03.05.12

**Maschinenspezifikation:**

CNC-Hochleistungs-Drehfräszentrum

Fabrikat: MORI SEIKI  
Maschinenmodell: NT4300DCG/1500S  
Steuerung: F31iA5 (MAPPS IV)  
Baujahr: 2012



Arbeitsbereich

Max. Umlaufdurchmesser	mm	730
Max. Drehdurchmesser	mm	660
Max. Drehlänge	mm	1.498
X-Achsen Verfahrbereich (Werkzeugspindel)	mm	750
Y-Achsen Verfahrbereich (Werkzeugspindel)	mm	+/-210
Z-Achsen Verfahrbereich (Werkzeugspindel)	mm	1.550
B-Achsen Schwenbereich (Werkzeugspindel)	mm	+/-120°

Hauptspindel

Max. Spindelgeschwindigkeit	min-1	3.000
Spindelindizierung		0,0001°
Spindeldrehmoment	Nm	1.203

Gegenspindel

Max. Spindelgeschwindigkeit	min-1	3.000
Spindelindizierung		0,0001°
Spindeldrehmoment	Nm	1.203



**brinkmann**

**Peter Klassen**  
Drehen / Fräsen

Remmighauserstr.85  
32760 Detmold  
Tel.: 05231 562162  
Fax: 05231 562145  
Mail: [pklassen@gebr-brinkmann.de](mailto:pklassen@gebr-brinkmann.de)



03.05.12

## Werkzeugspindel

Anzahl der Werkzeugplätze		1
Max. Werkzeugspindelgeschwindigkeit	min-1	12.000
Aufnahme Werkzeugspindel	Capto	C6
Max. Werkzeuglänge	mm	400
Spindeldrehmoment	Nm	120

## Vorschubantriebe

Eilgangsgeschwindigkeit	mm/min	X:50.000
-Werkzeugspindel		Y:30.000
		Z:50.000
- Spindel 2	mm/min	ZS:30.000
- B-Achse	min-1	40
- C-Achse	min-1	250

## Sonstiges

- Reitstock-Spezifikation für Gegenspindel
- Werkzeugmagazin mit 100 Plätzen (Capto C6)
- Knoll Hochdruck-Kühlmittelsystem 70 bar
- 2x Dreibackenspannfutter D=400mm