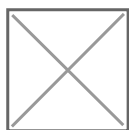


Grob G550 AB 14 K - 5-osiowe uniwersalne centrum obróbcze BA2357, używane



Producent : Grob

Numer produktu:
BA2357

Description

Centrum obróbcze	Uniwersalne
Producent	Grob
Model	G550 AB 14 K
Rok produkcji	2010
godziny pracy	h
godziny pracy	h
Opis	Stół uchylno-obrotowy (oś NB) Zintegrowany układ chłodzenia z regulacją temperatury chłodziwa i przenośnikiem wiórów Zintegrowany agregat hydrauliczny Agregat chłodzący wrzeciona, stołu obrotowego (oś B) i szafy sterowniczej

Dane techniczne

System sterowania

SIEMENS SINUMERIK 840D si MDynamics

Dane techniczne	
Odległość wrzeciona	mm
Skok w osi X	800 mm
Przesuw w osi Y	1020 mm
Przesuw w osi Z	970 mm
Maks. Prędkość szybkiego przesuwu w osiach X/Y/Z	65/50/80 m/min
Magazyn narzędzi	Magazyn dwutarczowy HSK-A100 z 60 (2x30) pozycjami narzędziowymi oraz ramieniem do wymiany narzędzi
Dodatkowy magazyn narzędzi	Pomocniczy magazyn narzędzi TM167 na 167 narzędzi
Maks. długość narzędzia	465

Opcje

Zmienne palet / Palety / Opcje mocowania

System zmiany palet

Automatyczny zmieniacz na 2 palety z pozycją spoczynkową:

- 2 palety, 630 x 630 mm, z siatką otworów
- system mocowania w punkcie zerowym na stole obrotowym (oś B)
- Rozdzielacz obrotowy na stole obrotowym (oś B)
 - cztery mechanizmy sprzęgające z dyszami czyszczącymi w górnej części stołu obrotowego
- sześć mechanizmów sprzęgających z dyszami czyszczącymi w stacji obrabianego elementu
- dodatkowy układ hydrauliczny

Rozdzielacz obrotowy w stole obrotowym osi B:

- Hydrauliczny system mocujący z czterema przyłączami płynów
- Zestaw pneumatyczny z czterema przyłączami płynów

Rozdzielacz obrotowy w stole obrotowym osi A:

- Hydrauliczny system mocujący z sześcioma przyłączami mediów
- Zestaw pneumatyczny z sześcioma przyłączami mediów

Mocowanie palety i obrabianego elementu na stole obrotowym (oś B) Konfiguracja:

- system mocowania w punkcie zerowym

- bez palety (palet)

Drzwi komory ustawczej:

- Automatyczne otwieranie/zamykanie dla automatycznych systemów załadunku i rozładunku
- Automatyczne otwieranie/zamykanie dla ręcznego załadunku i rozładunku

Warianty wrzeciona głównego:

- Wrzeciono z napędem silnikowym HSK-A63, 35/47 Nm¹; 18 000 m⁻¹

Interfejs narzędziowy SK 40:

- Wrzeciono z napędem SK 40, 160/223 Nm¹; 16 000 obr./min

Uwaga: Ze względu na większą średnicę wrzeciona w przypadku magazynu z tarczą pobierającą możliwe jest maksymalnie 50 miejsc magazynowych!

Interfejs narzędziowy HSK-A100:

- Wrzeciono z napędem silnikowym HSK-A100, 262/340 Nm¹; 10 000 obr./min
- Wrzeciono z napędem silnikowym HSK-A100, 470/575 Nm¹; 9 000 obr./min

Diagnostyka wrzeciona GROB-5 GSD:

- Heidenhain iTNC 530: Pełen zakres funkcji smarT.NC dla iTNC 530, import plików DXF
- Optymalizacja kinematyki maszyny za pomocą KinematicOpt
- Monitorowanie kolizji za pomocą DCM Collision

SIEMENS SINUMERIK 8400 si

Optymalizacja kinematyki maszyny za pomocą cyklu 996

Akcesoria do pomiaru kinematyki maszyny

Zestaw do pomiaru kinematyki 5-osiowej (Premium)

Akcesoria

- Urządzenie do czyszczenia narzędzi
- Kodowanie narzędzi
- Elektromechaniczny system pomiaru długości narzędzi (GROB)
- Laserowy system pomiarowy do monitorowania narzędzi (BLUM)
- Przygotowanie do stosowania sondy (M&H, Renishaw, Heidenhain)

Specyfikacja

- Sonda na podczerwień z odbiornikiem:
- Sonda na podczerwień z odbiornikiem, M&H

- Sonda na podczerwień z odbiornikiem, Renishaw
- Sonda na podczerwień z odbiornikiem, Heidenhain
- Doprowadzenie sprężonego powietrza przez oś wrzeciona
- Zewnętrzne zasilanie sprężonym powietrzem
- Bezstopniowa regulacja ciśnienia (4–38 bar) z możliwością programowania dla narzędzi z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa (IKZ)
- Regulowane ciśnienie chłodziwa dla zewnętrznych dysz chłodzących
- Pistolet do przepłukiwania
- Pistolet do przedmuchiwania
- Ręczny panel sterowania (SIEMENS HT8)
- Elektroniczne pokrętło HR 420 (HEIDENHAIN) Panel sterowania HMO (FANUC)
- Kołnierz do centralnego odciągania z obszaru roboczego Lampka sygnalizacyjna stanu maszyny
- Rozbudowany układ chłodzenia, 80 bar
- Przenośnik taśmowy na zawiasach

Drzwi obszaru roboczego:

- Automatyczne otwieranie/zamykanie dla systemów automatycznego załadunku i rozładunku
- Automatyczne otwieranie/zamykanie dla ręcznego załadunku i rozładunku

Pakiet dynamiczny: HSK-A63 i SK 40:

- Oś X: 90 m/min do 8 m/s²
- Oś Z: 80 m/min przy przyspieszeniu do 13 m/s²

Termin dostawy

natychmiast

Cena

na zapytanie