



Inventarnummer: 23093

CNC Werkzeugschleifmaschine  
STRAUSAK FLEXIMAT  
2012



### Technische Daten

Anzahl Achsen total	5
Schleifscheibendurchmesser max.	160 mm
Spindelaufnahme	50 ISO
Achsenbewegung:	
Quer	360 mm
Längs	240 mm
Vertikal	360 mm
B-Achse (Schleifkopf rotation)	470 °
Auflösung	0.001 °
Werkstückspindeldrehzahl	1000 U/min
C-Achse (Spindel,Auflösung)	0.001 °
Drehzahl der Schleifspindel:	
Stufenlos	
von	1000 U/min
bis	9000 U/min
Spindelmotor	6 / 8 kW
Eilgang	10 m/min
Anschluss 50 Hz 3x	400 Volt
Schleifspindelmotor	3.7 kW
Gesamtleistungsbedarf	10 kVA
Maschinengewicht ca.	2750 kg
Abmessungen Maschine:	
Länge	2050 mm
Breite	1945 mm
Höhe	2040 mm

Diverses Zubehör:

PC-System

3D Messtaster

Elektronisches Handrad

Schaltschrank Klimagerät





2: Rueckenabsetzung N4/4

Gr1	Pos. OP (mm)	Delta	Restweg
X	118.310	0.000	0.000
Y	54.624	0.000	0.000
Z	270.888	-0.255	34.308
B	-221.7828	0.0000	-0.0000
C	18.6511	1.7267	-126.8699

Aktives Programm %201 / VHM-474W-16-T110-OSG-20-36614-AKTUELL  
 Aktive Zeile N4085  
 N4085G997

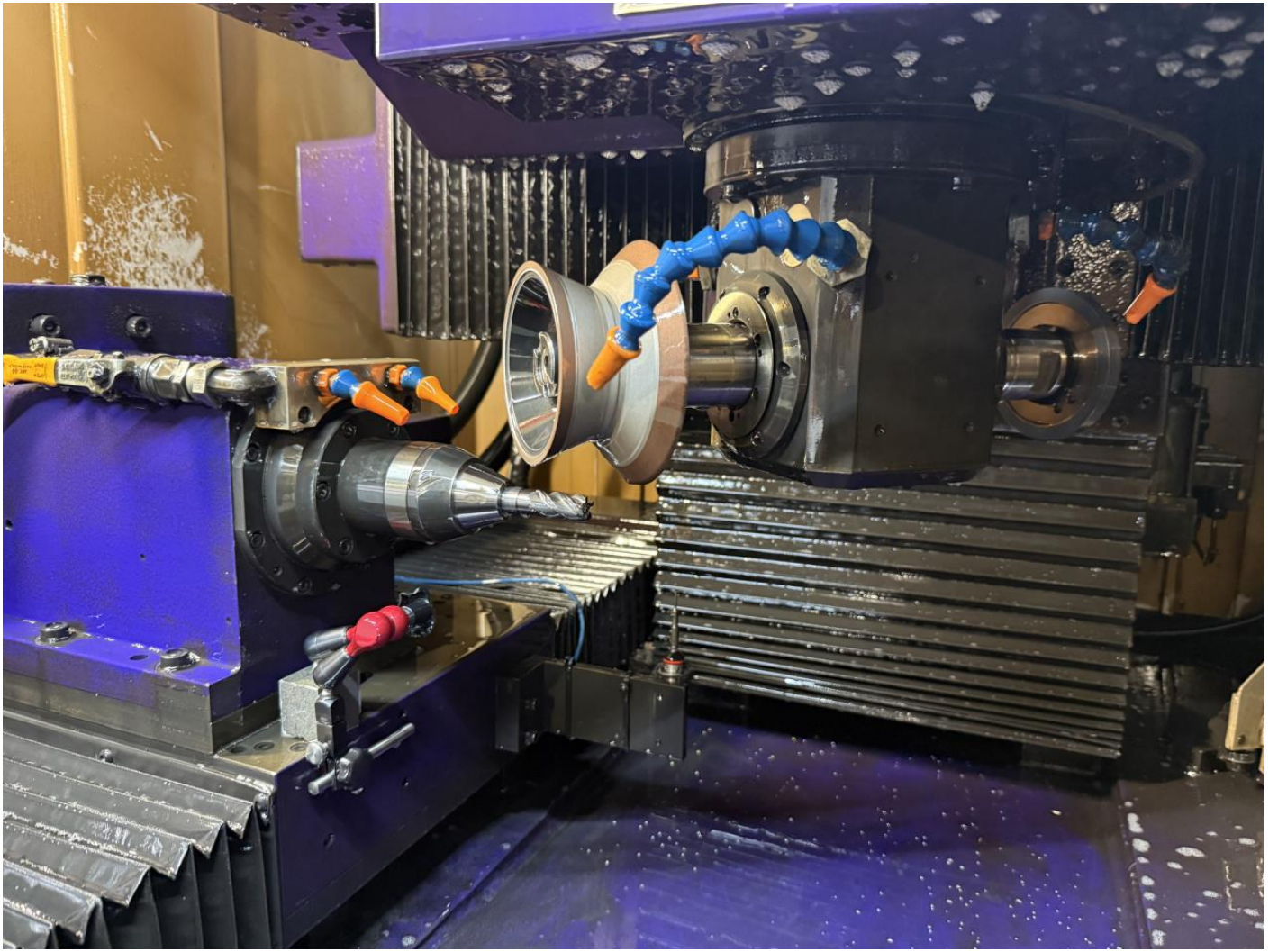
Linearinterpolation mit progr. Vorschub  
 100.0 mm/min x 100% = 100.0 mm/min  
 Spindel1 Linkslauf  
 4034 x 100% = 4034 U/min  
 Werkzeugnr. 0  
 Zykluszeit: 03:33 letzte Messung: 01:31  
 Schleifzeit: 25:48 Restlaufzeit: 22:15  
 Aufspannung: 0.789mm 144.6177°  
 Rundlauf: 0.000mm 0.0000°

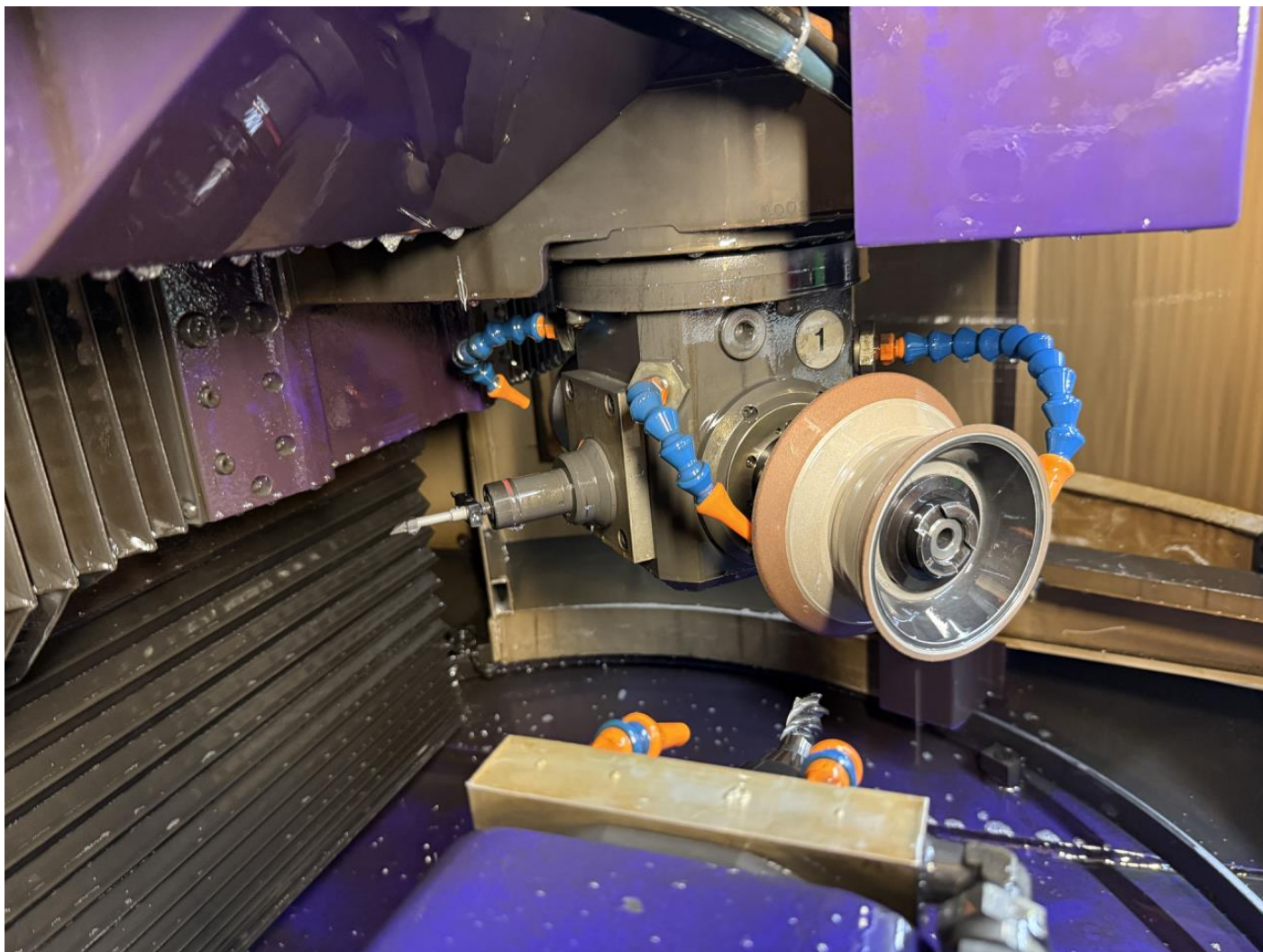
G71	G90	G17		G40	G54
	G93	G97			
		M48	M7	M999	
	M66	M64	M40		

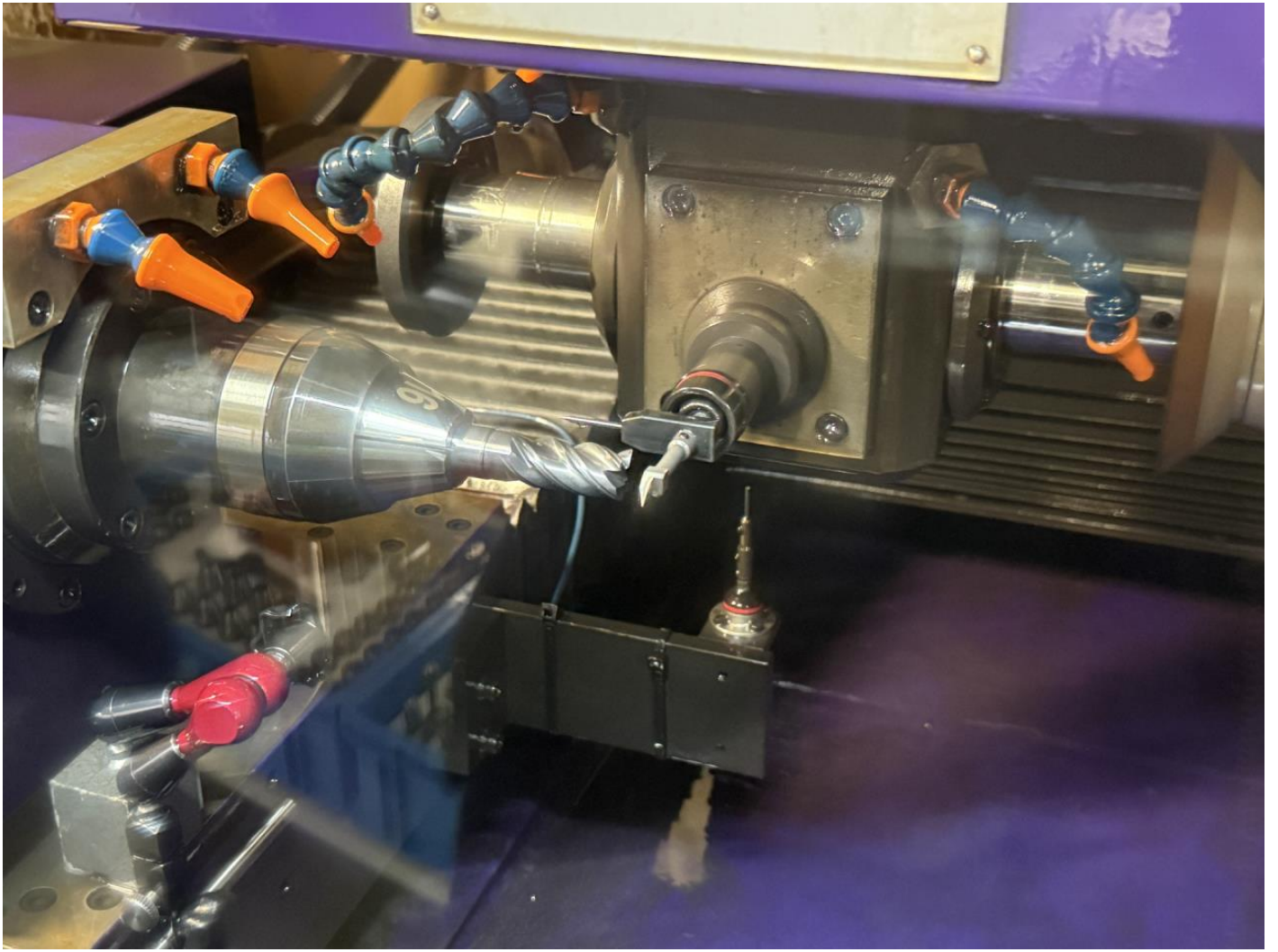
**WICHTIG! IMPORT**

Schutze die Maschine vor Beschädigung durch unrichtigen Einsatz.  
 Make sure to use the machine correctly.  
 Protection des dommages causés par une utilisation incorrecte.  
 Bewahren Sie die Maschine vor Beschädigung durch unrichtigen Einsatz.

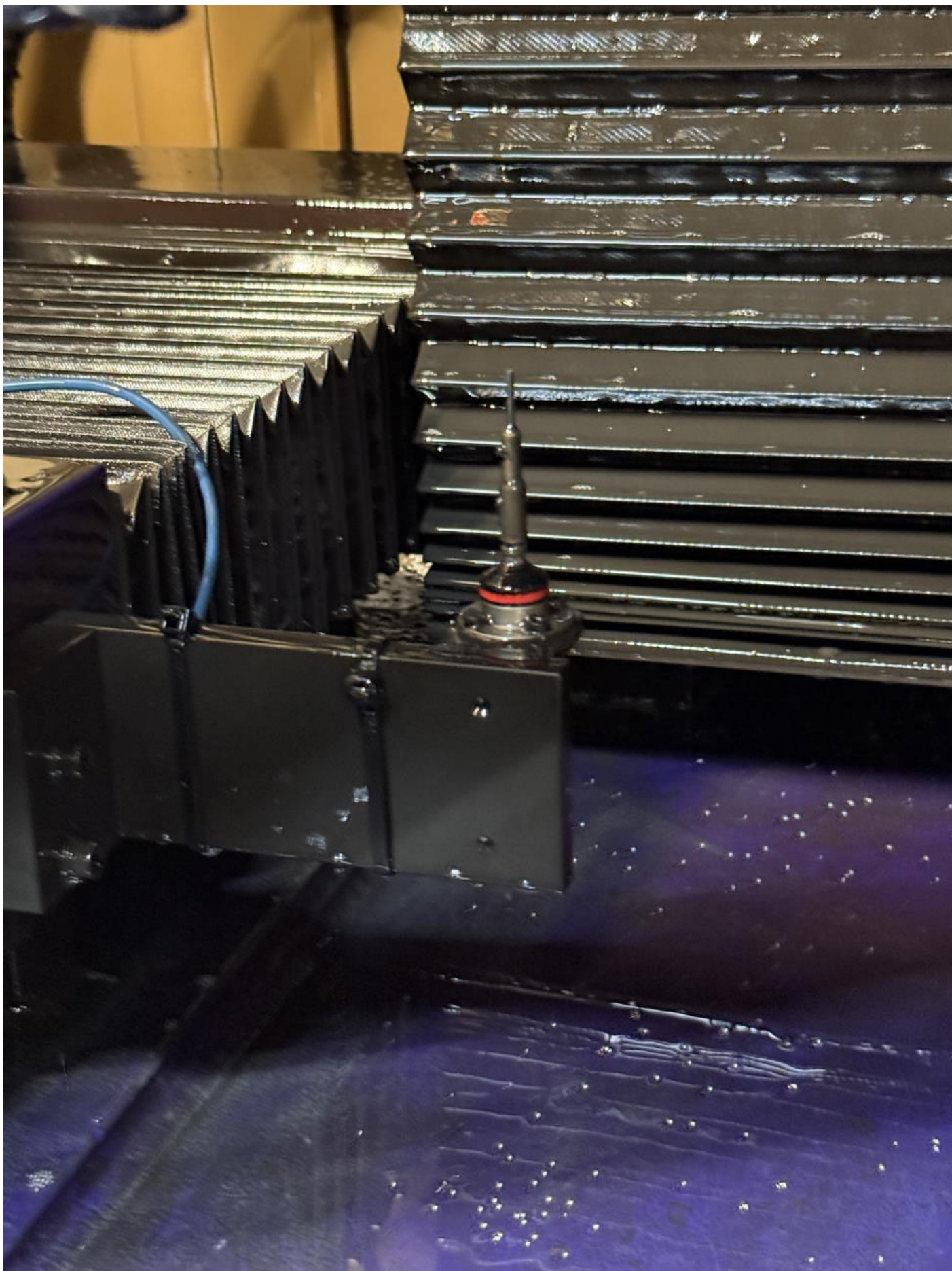
- Schutze die Maschine vor Beschädigung durch unrichtigen Einsatz.
- Make sure to use the machine correctly.
- Make sure to use the machine correctly.
- Make sure to use the machine correctly.
- Make sure to use the machine correctly.
- Make sure to use the machine correctly.
- Make sure to use the machine correctly.
- Make sure to use the machine correctly.



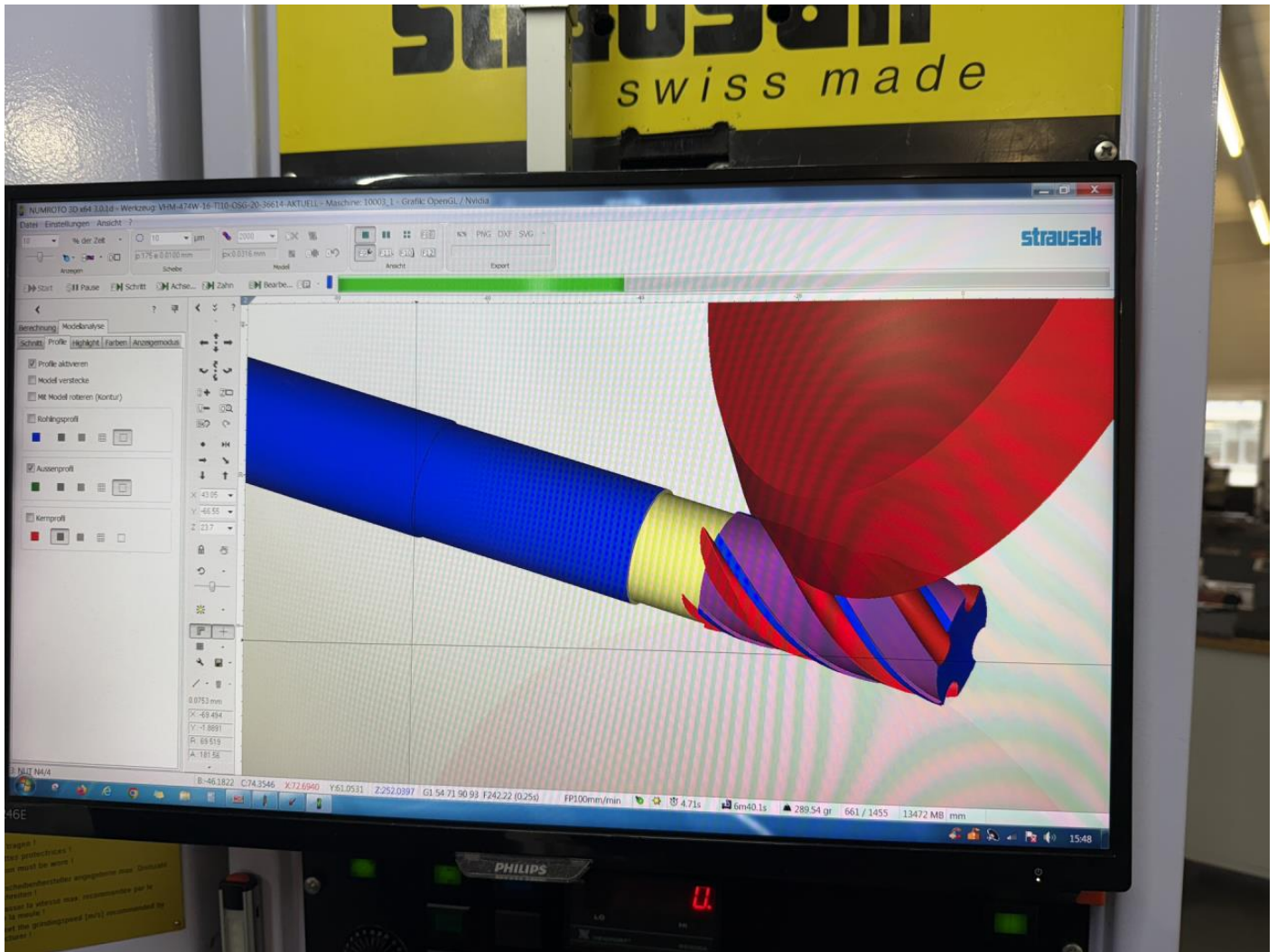












# STRAUSAK

swiss made

NUMROTO Control Interface 5.0.18

Datei Funktionen Anzeige Optionen Hilfe

Gr1	Pos. OP (mm)	Delta	Restweg
X	218.946	0.000	
Y	144.078	0.000	
Z	415.400	0.000	
B	-180.0000	0.0000	
C	0.0000	0.0000	

Aktives Programm %280 / VHM-474W-16-TI10-OSG-20-36614-AKTUELL  
 Aktive Zeile N0  
 % 280.

Linearinterpolation mit progr. Vorschub  
 1000.0 mm/min x 0% = 0.0 mm/min  
 Spindel1 steht  
 0 x 100% = 0 U/min  
 Werkzeugnr. 0  
 Zykluszeit: 01:31 letzte Messung: 01:31  
 Schleifzeit: 25:48 Restlaufzeit: 00:00  
 Aufspannung: 0.789mm 144.6177°  
 Rundlauf: 0.000mm 0.0000°

G71	G90	G17			
	G94	G97		G40	G54
		M48	M9		
	M66	M64			

246E

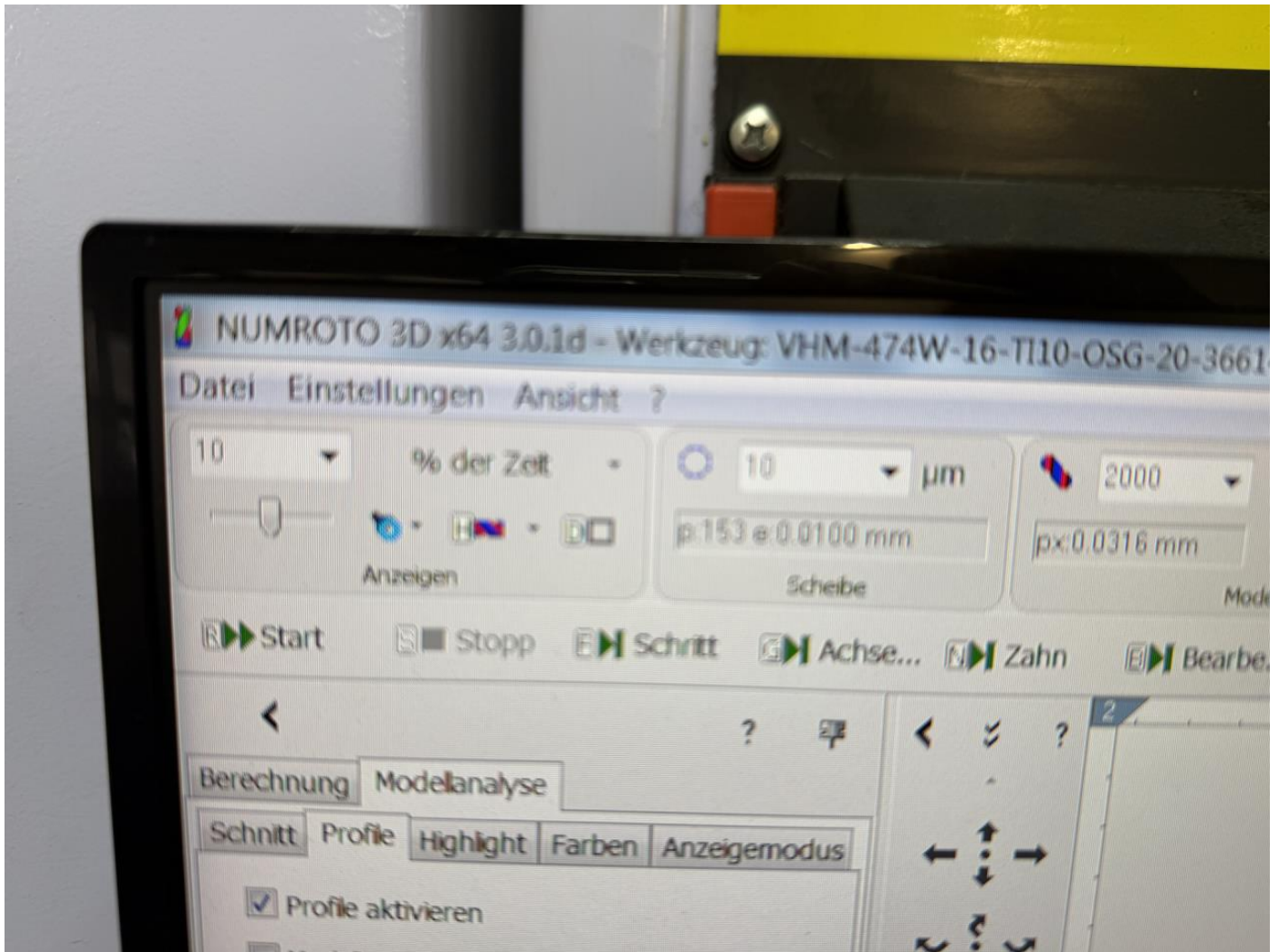
PHILIPS

START HALT ME STOP AUFPT CNC KONT

15:52

**WICHTIG! IMP**

Schaltfläche drücken  
 Maschine beschleunigen  
 Ein Produkt nur nach dem  
 Vorherige Schichtarbeiten  
 - Bei allen Arbeiten im Bereich der Maschine  
 - Die mit dieser Maschine produzierten Teile



K23-SP2_D04-C100-XP30	5 4034 / 20.00	2	150.0	PA
K23-SP2_D64-C100-XP36	5 4034 / 20.00	2	100.0	PA
M-PAK25-PO-SP1_D64-BIMR-C100	5 3405 / 22.00	1	100.0	PA
M-PAK25-PO-SP1_D64-BIMR-C100	5 3405 / 22.00	1	30.0	PA

Werkzeugpalette

