



Inventory number: 23093

Tool and cutter grinder CNC
STRAUSAK FLEXIMAT
2012



Technical data

Number of axis total	5
Max. grinding wheel diamter	160 mm
Taper in spindle	50 ISO
Axial motion:	
Crosswise	360 mm
Longitudinal	240 mm
Vertical	360 mm
B axis (grinding head rotation)	470 °
Resolution	0.001 °
Work piece spindle speed	1000 rpm
C axis (spindle,resolution)	0.001 °
Grinding spindle speeds:	
stepless	
from	1000 rpm
up to	9000 rpm
Spindle motor	6 / 8 kW
Rapid traverse:	10 m/min
Voltage 50 Hz 3x	400 Volt
Grinding spindle motor	3.7 kW
Total power required	10 kVA
Machine's weight about	2750 kg
Overall dimensions machine:	
Length	2050 mm
Width	1945 mm
Height	2040 mm

Various accessories:

PC system

3D measuring feeler gauge

Handwheel electronic

Switch cabinet Air conditioner





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

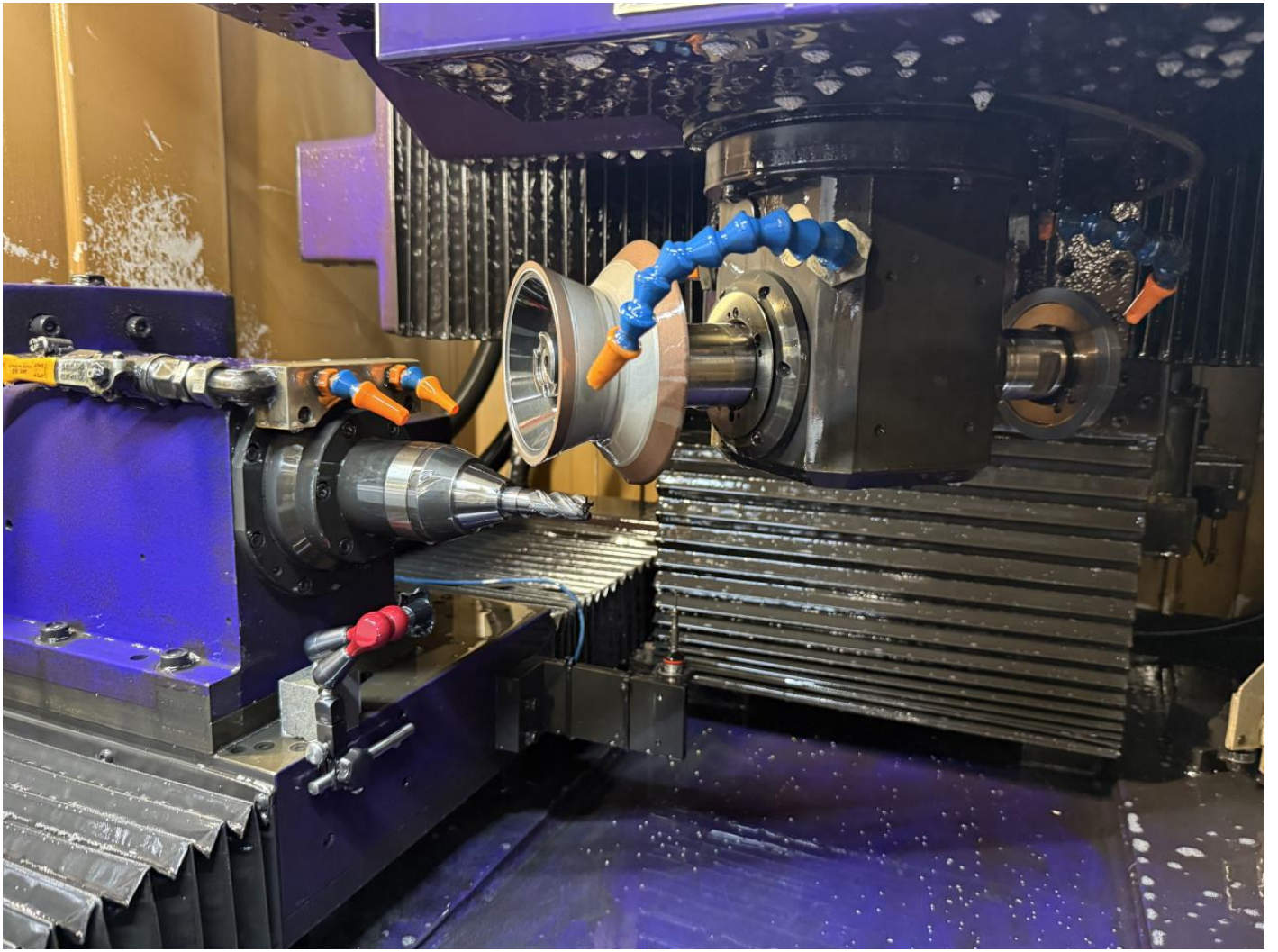
Aktives Programm %201 / VHM-474W-16-T110-OSG-20-36614-AKTUELL
 Aktive Zeile N4085
 N4085G997

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°

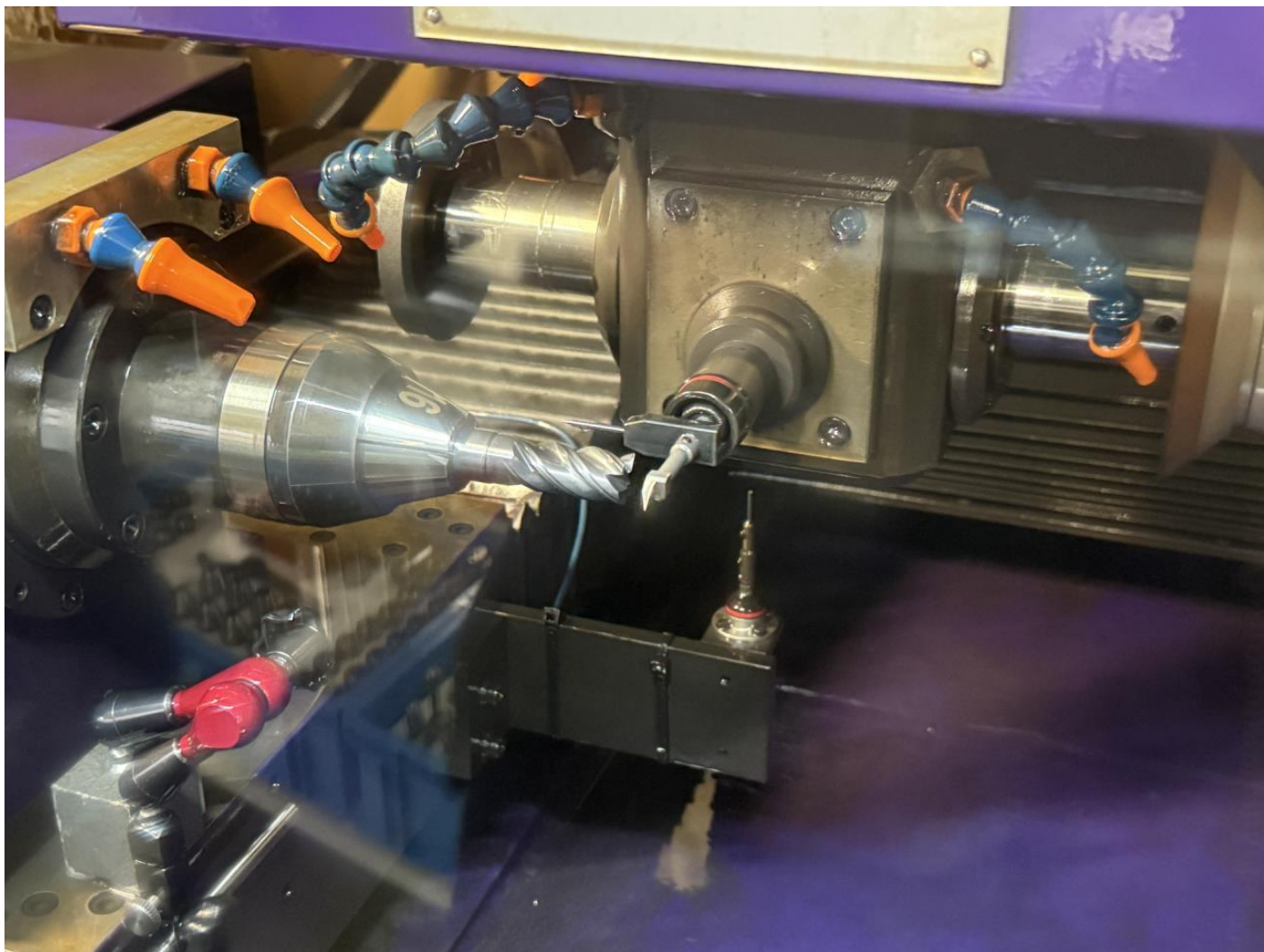
G71	G90	G17		G40	G54
	G93	G97			
		M48	M7	M999	
	M66	M64	M40		

WICHTIG! IMPORT

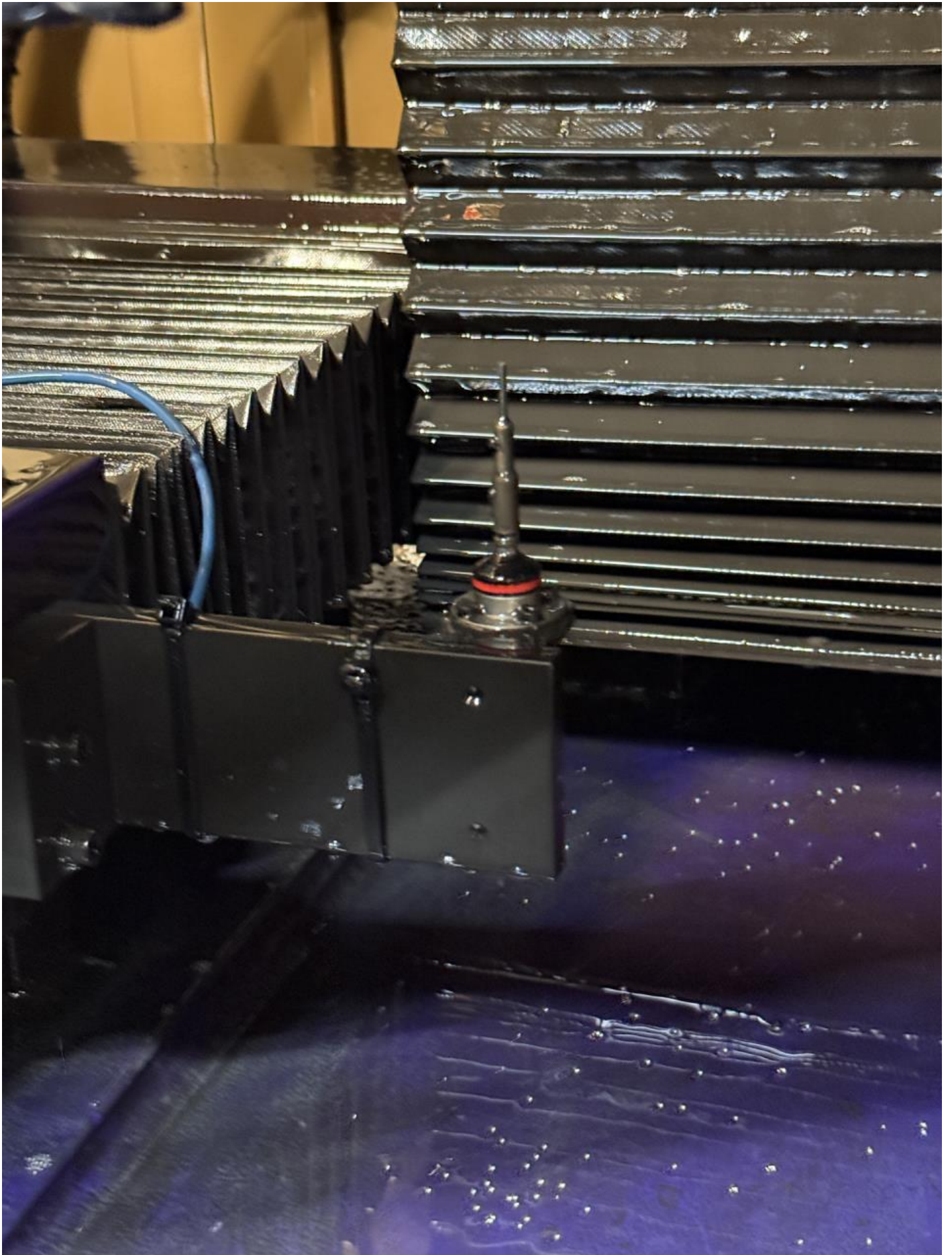
Schutzeinrichtungen sind
 Betriebsbereit und aktiviert
 vor der Produktion zu
 machen. Nach dem Start
 der Produktion sind die
 Schutzvorrichtungen zu
 aktivieren. Nach dem
 Ende der Produktion sind
 die Schutzvorrichtungen
 zu deaktivieren. Bei
 Nichtbeachtung der
 Schutzvorrichtungen ist
 ein Unfall zu erwarten.
 Es ist das Lesen der
 Bedienungsanleitung zu
 empfehlen.

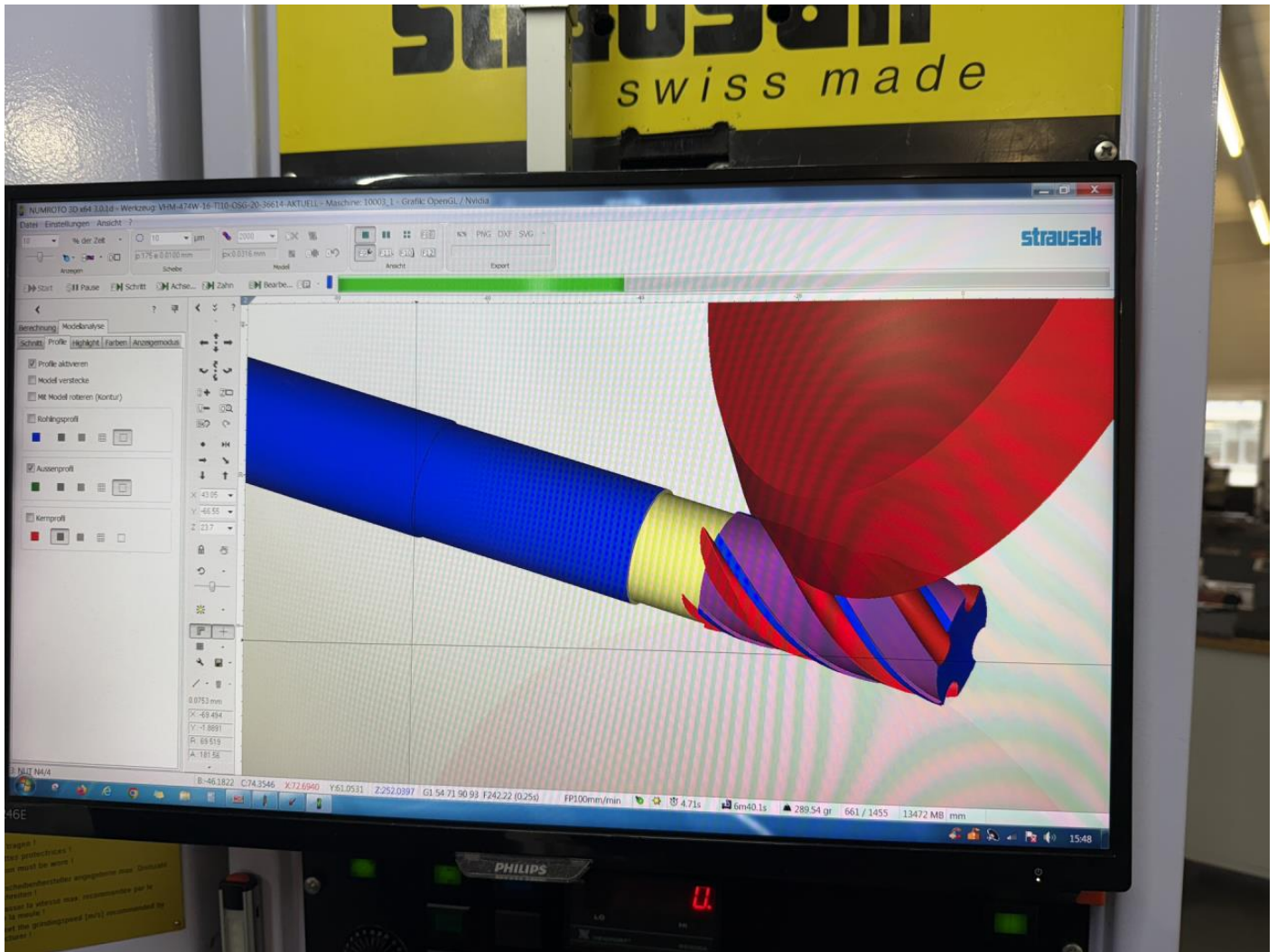












STRAUSAK
swiss made

NUMROTO Control Interface 5.0.18
Datei Funktionen Anzeige Optionen Hilfe

strausak

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-T110-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			

START HALT ME STOP / ABPFL. CNC1 KONT

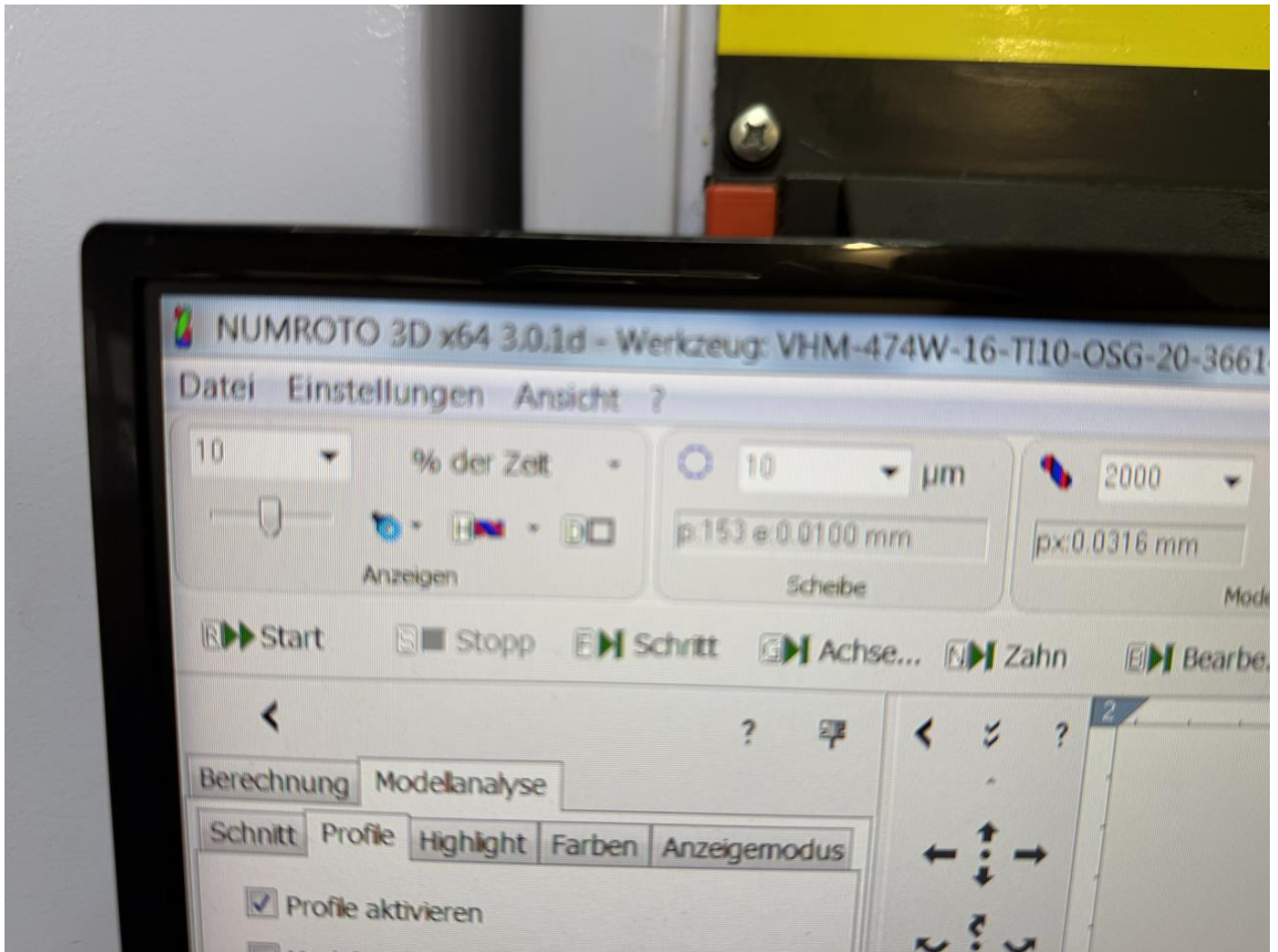
WICHTIG! IMP

Schaltfläche drücken!
Messen beenden!
CNC-Programm beenden!

Bitte die Produktion
nicht weiterlaufen lassen!
Produktion ohne
Überwachung nicht zulassen!

Schaltfläche drücken!
Messen beenden!
CNC-Programm beenden!

Von Schutzschaltern
nicht abzuschrauben!
Bei den Messungen
keine Werkzeuge
einsetzen!
Die mit diesen
Produktionen
zusammenhängenden
Maßnahmen



K23-SP2_D64-C100-XP36	5 4034 / 20.00	2	150.0	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

