



Inventory number: 23093

Tool and cutter grinder CNC
STRAUSAK FLEXIMAT
2012



Technical data

Number of axis total	5
Max. grinding wheel diameter	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

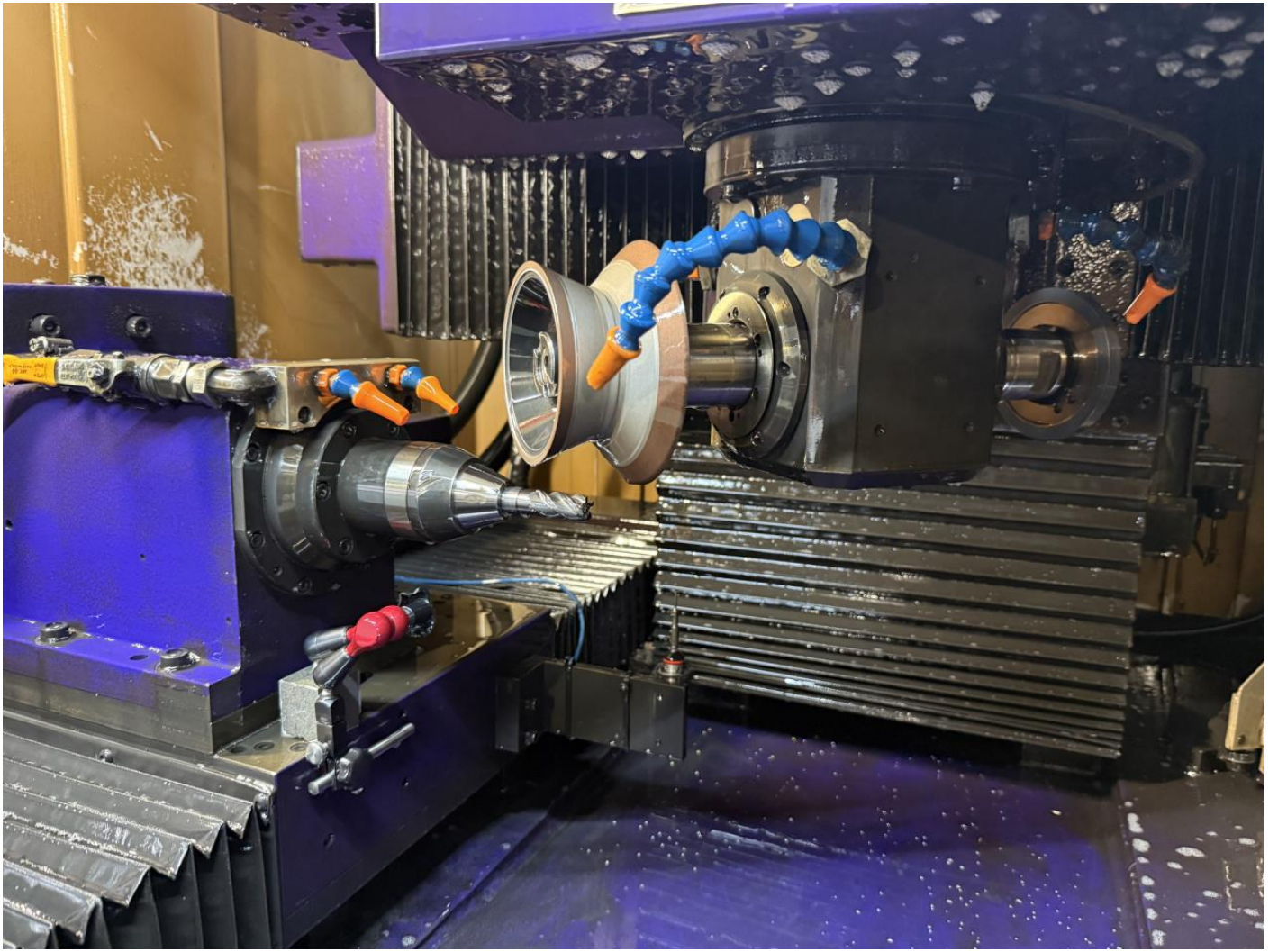
Linearinterpolation mit progr. Vorschub
 100.0 mm/min x 100% = 100.0 mm/min
 Spindel1 Linkslauf
 4034 x 100% = 4034 U/min
 Werkzeugnr. 0
 Zykluszeit: 03:33 letzte Messung: 01:31
 Schleifzeit: 25:48 Restlaufzeit: 22:15
 Aufspannung: 0.789mm 144.6177°
 Rundlauf: 0.000mm 0.0000°

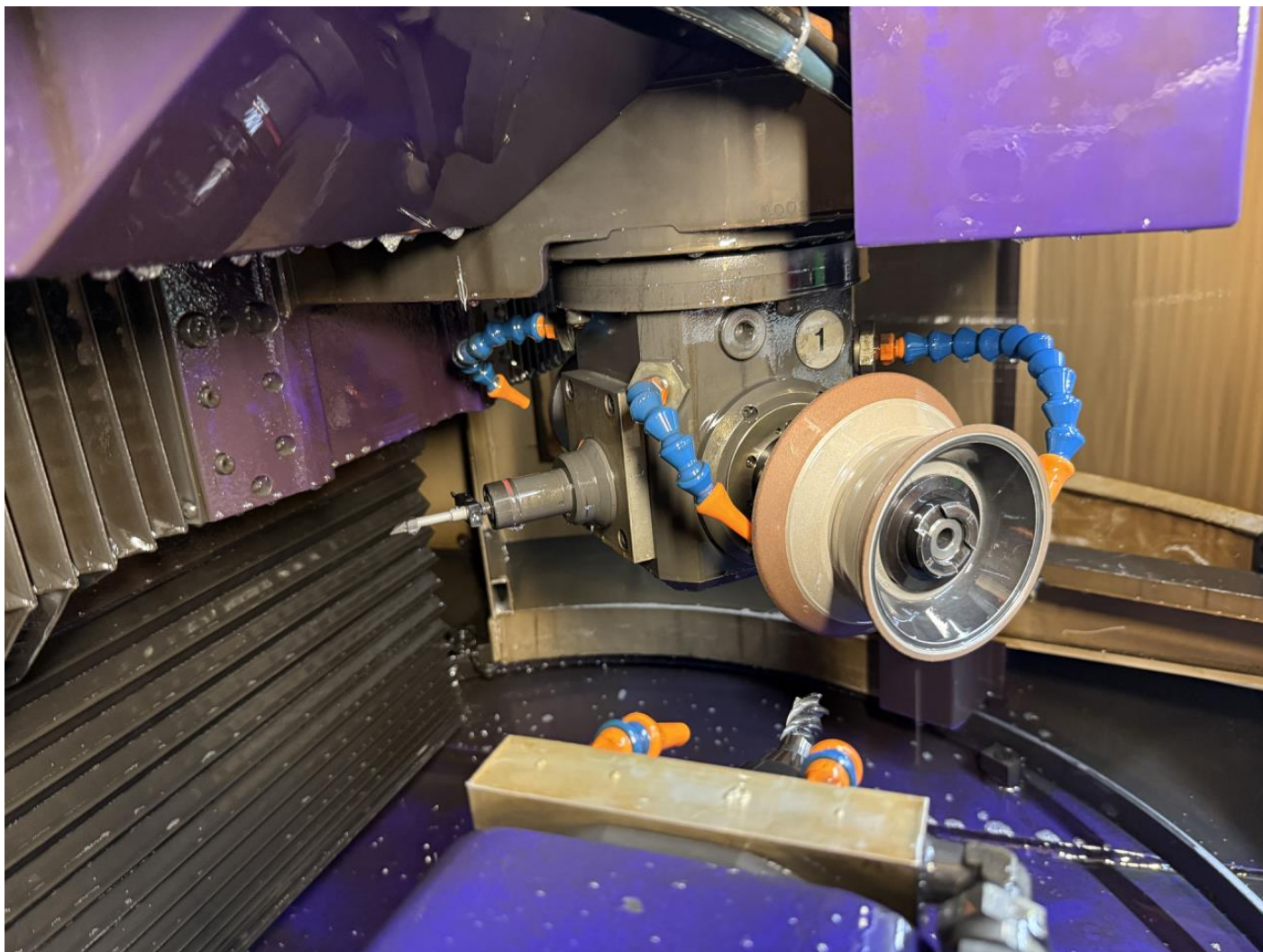
G71	G90	G17		G40	G54
	G93	G97			
		M48	M7	M999	
	M66	M64	M40		

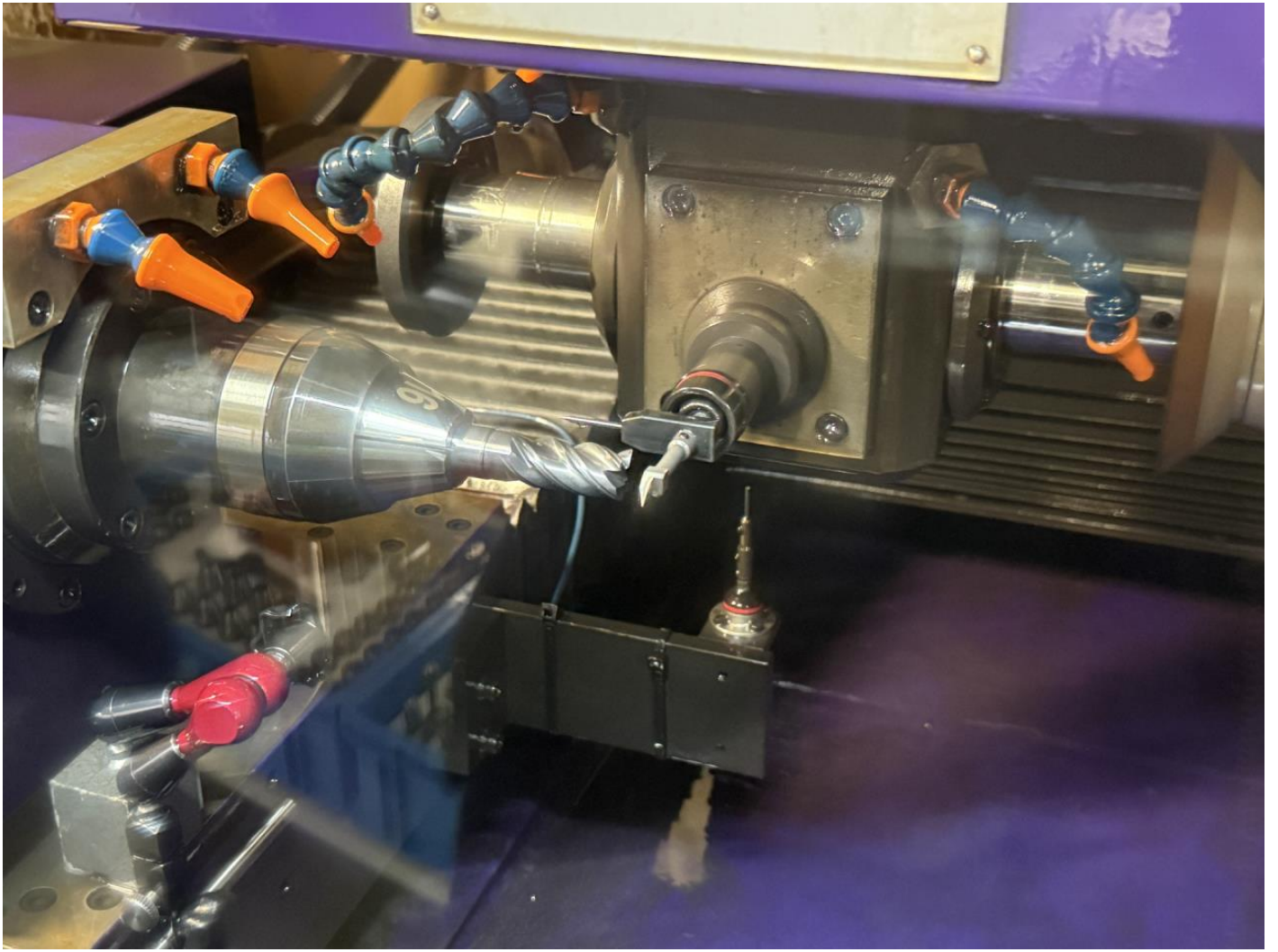
WICHTIG! IMPORT

Schutzeinrichtungen sind
 Betriebsbereit und aktiviert
 vor der Produktion zu prüfen
 Make sure before the production
 protection devices are
 operational and active

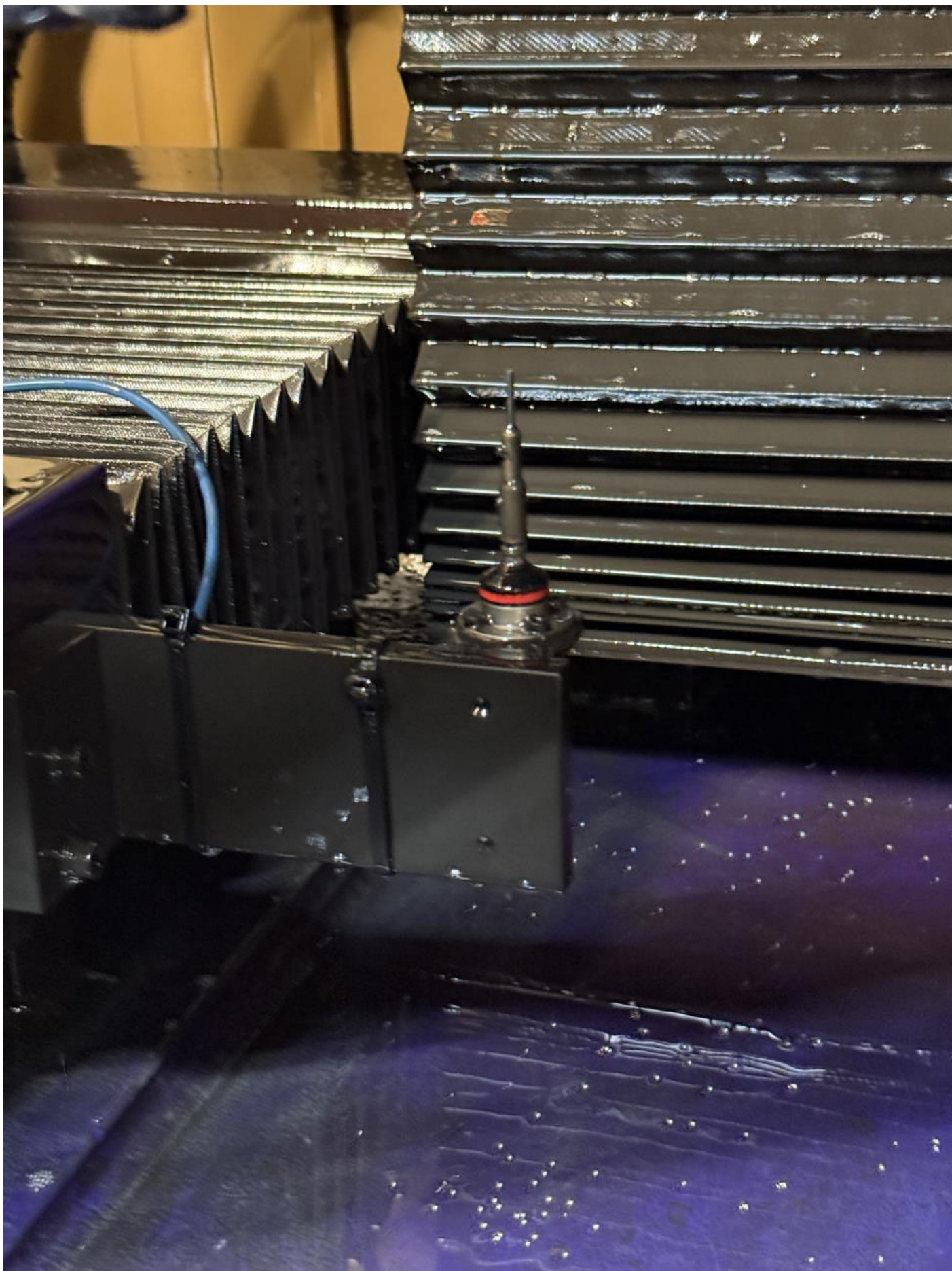
- Schutzeinrichtungen prüfen!
 - Make sure protection devices
 are operational and active
 - Vor der Produktion sind die
 Schutzvorrichtungen zu prüfen!
 - No gas depression by other than
 authorized persons!
 Do not accept the responsibility (R&D) recommended by
 the manufacturer!

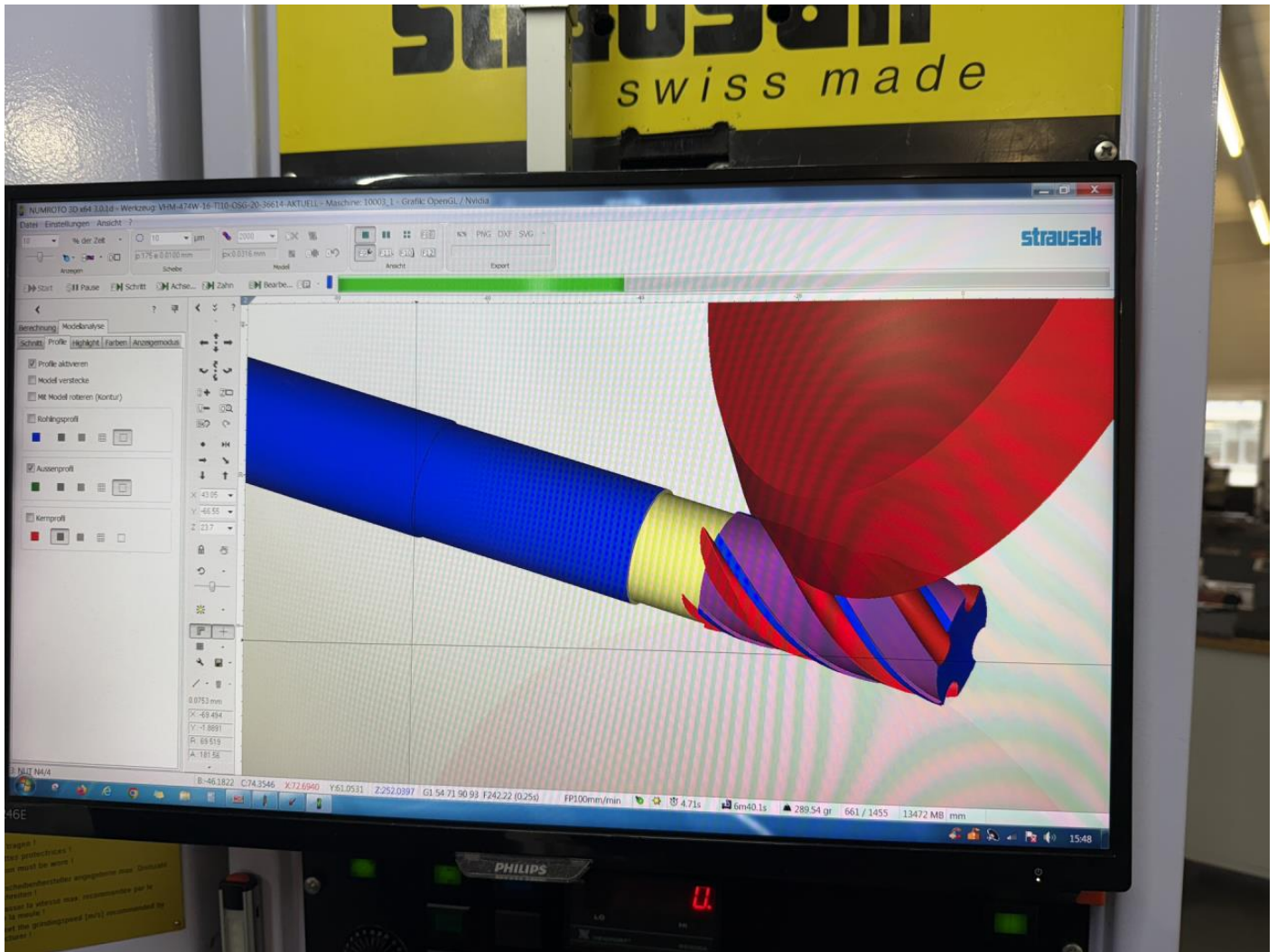












STRAUSAK

swiss made

NUMROTO Control Interface 5.0.18
Datei Funktionen Anzeige Optionen Hilfe

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°

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	

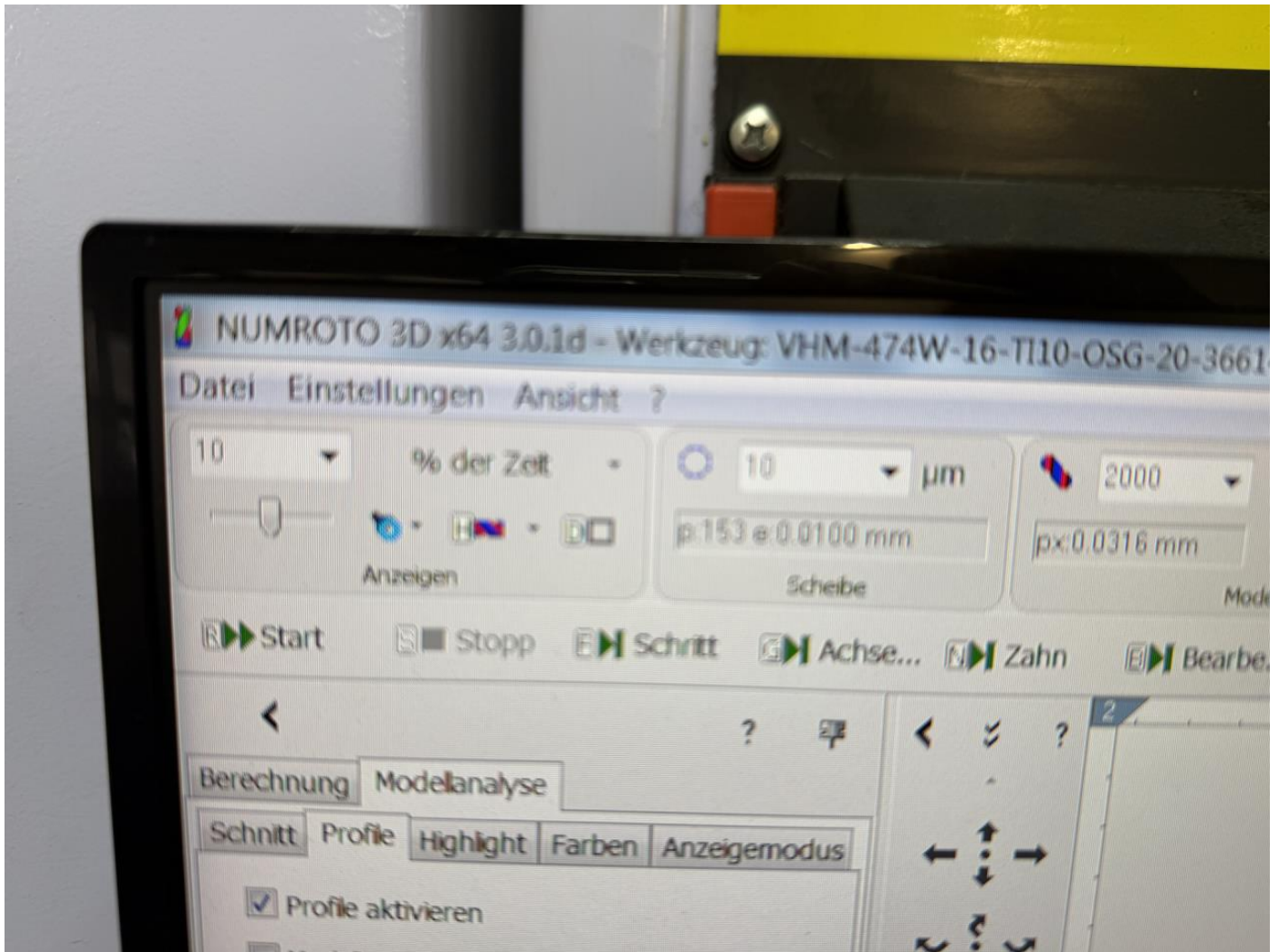
Aktives Programm %280 / VHM-474W-16-T110-OSG-20-36614-AKTUELL
Aktive Zeile N0
% 280.

G71	G90	G17			
	G94	G97		G40	G54
		M48	M9		
	M66	M64			

246E PHILIPS 1552

WICHTIG! IMP

Schaltfläche drücken
Messen beenden
Licht abschalten
Licht einschalten
Licht ausschalten
Licht einschalten
Licht ausschalten
Licht einschalten
Licht ausschalten



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

