



Numéro d'inventaire: 23093

Affûteuse d'outils CNC
STRAUSAK FLEXIMAT
2012



Données techniques

Nombre d'axes total	5
Diamètre max. de la meule	160 mm
Cône de la broche	50 ISO
Déplacements des axes:	
Largeur	360 mm
Longitudinal	240 mm
Verticale	360 mm
Axe B (rotation de la tête de meulage)	470 °
Résolution	0.001 °
Tours poupée porte-pièce	1000 t/min
Axe-C (broche, résolution)	0.001 °
Vitesse de broche de rectifiage:	
Variateur (réglage progressif)	
de	1000 t/min
à	9000 t/min
Moteur de la broche	6 / 8 kW
Avances rapide:	10 m/min
Branchement 50 Hz 3x	400 Volt
Moteur de broche	3.7 kW
Puissance totale installée	10 kVA
Poids de la machine env.	2750 kg
Encombrement machine:	
Longueur	2050 mm
Largeur	1945 mm
Hauteur	2040 mm
Accessoires divers:	

Système de PC

Palpeur de mesure 3D

Manivelle électronique

Climatiseur armoire de commande





strausak
swiss made

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

Lineareinterpolation 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		

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

WICHTIG! IMPORT

Schutzhülse öffnen:
 Betriebsart mit erhöhtem Risiko
 nach der Produktion schließen
 Make sure to close the guard
 after production
 Restriction does apply:
 Operating mode with increased risk of accident

- Schutzhülse öffnen!
- Mettre le couvercle protégé à l'écart!
- Eye protection must be worn!
- Nach der Produktion schließen!
- After production close the guard!
- Restriction does apply!
- Operating mode with increased risk of accident!

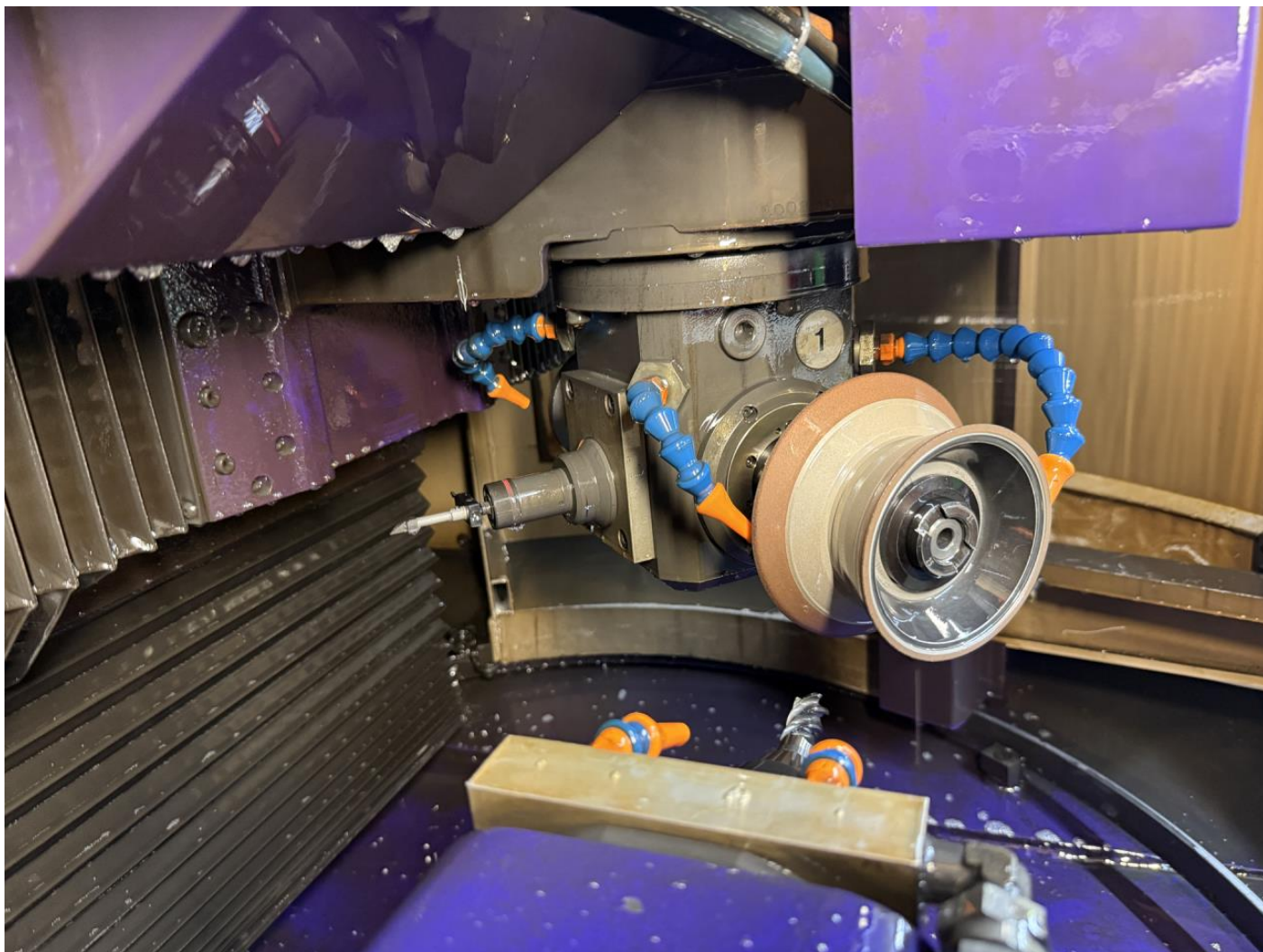
4096

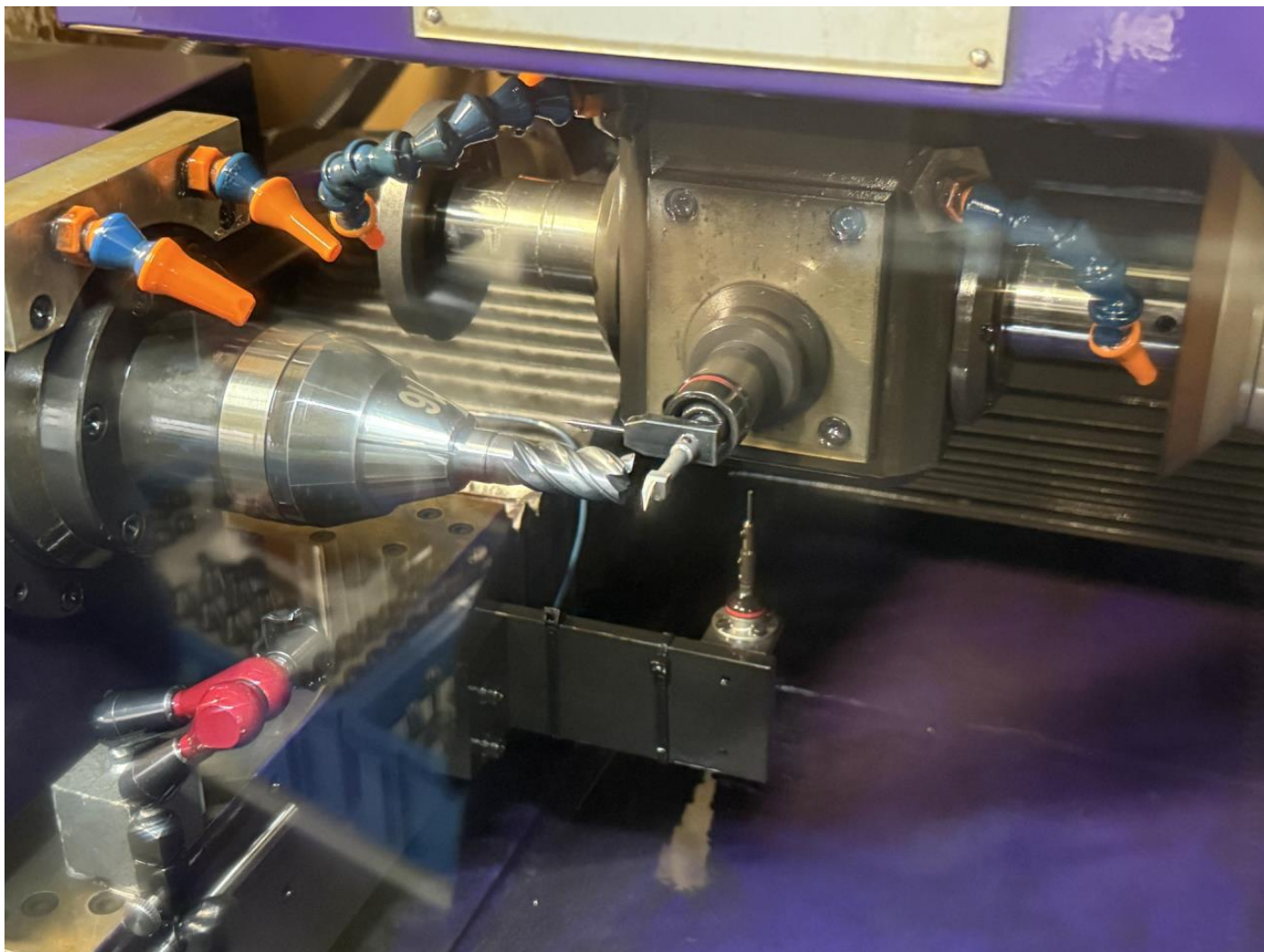
NOT
AUS

logi

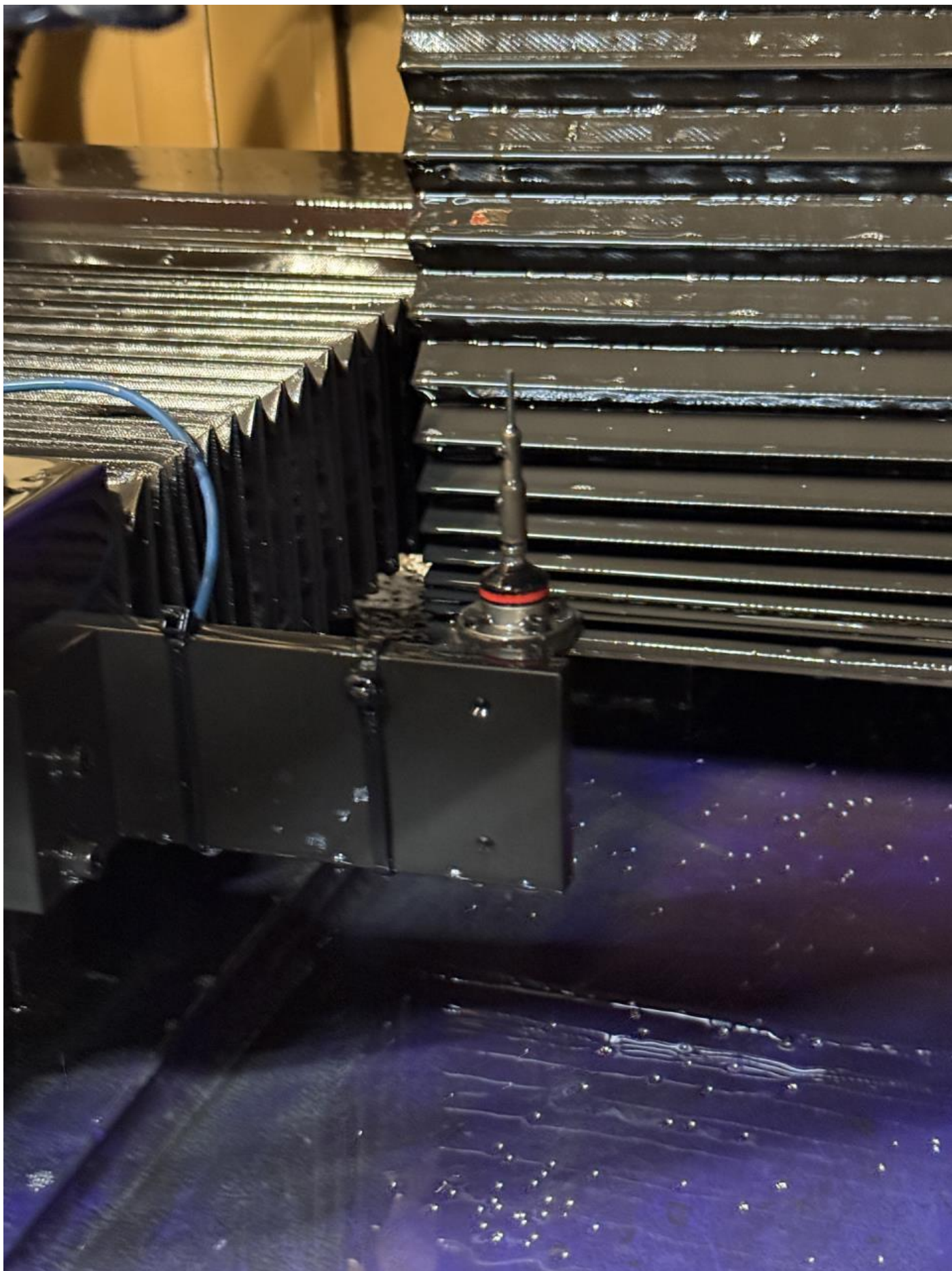
logi

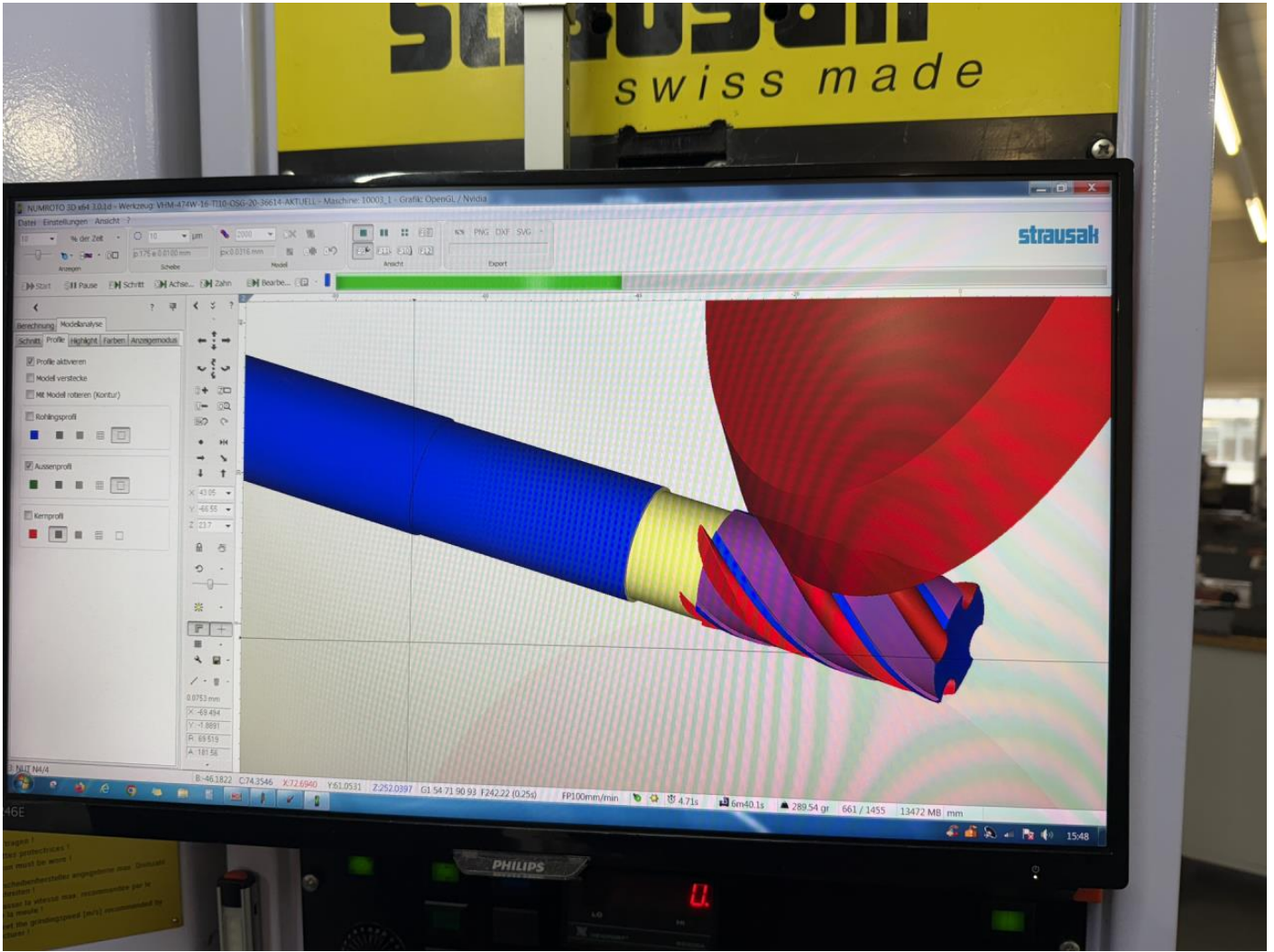












STRAUSAK
swiss made

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 ABRPT CNC KONT

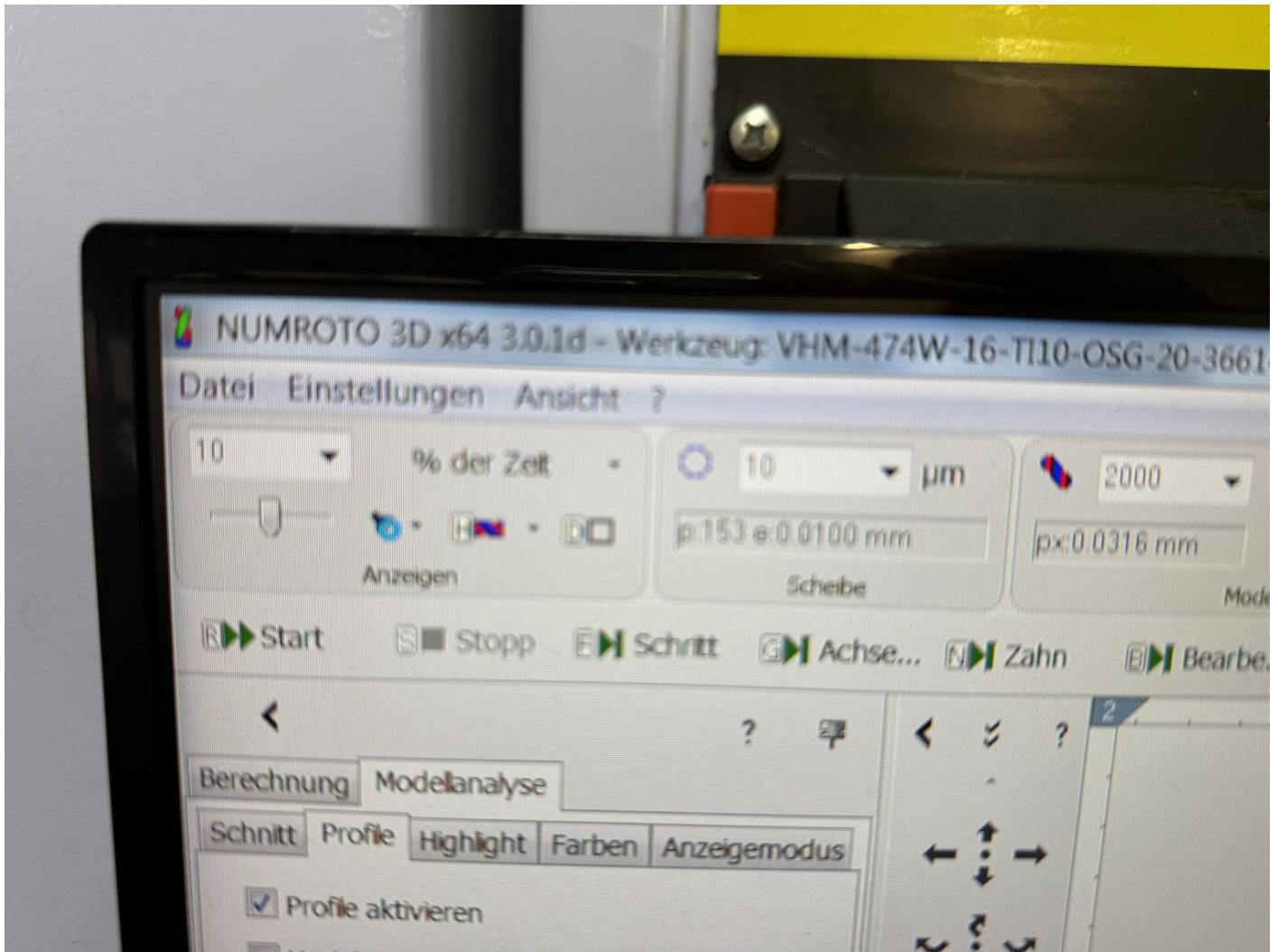
WICHTIG! IMP

Schaltfläche drücken!
Messen beenden!
CNC-Programm beenden!
Vom Schutzschalter trennen!
Nicht berühren!
Bei allen Arbeiten im Bereich des Strahlkopfes die Schutzschilde schließen!
Vor dem Start des Strahlkopfes die Schutzschilde schließen!
Vor dem Start des Strahlkopfes die Schutzschilde schließen!

PHILIPS

246E

NOT



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

