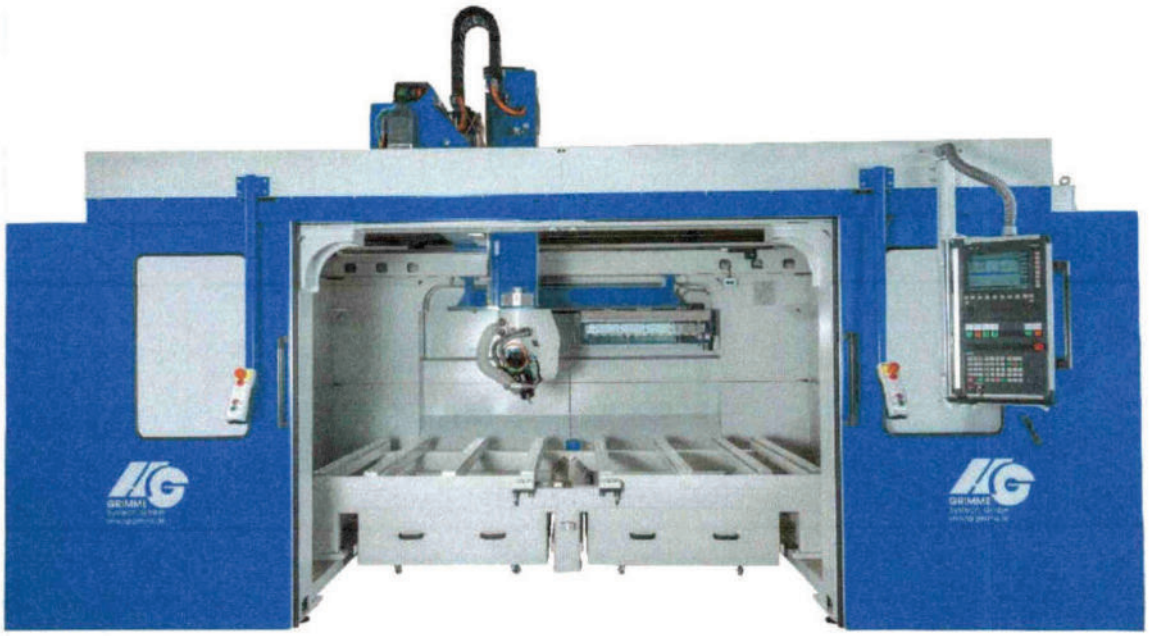
GRIMME
SysTech GmbH

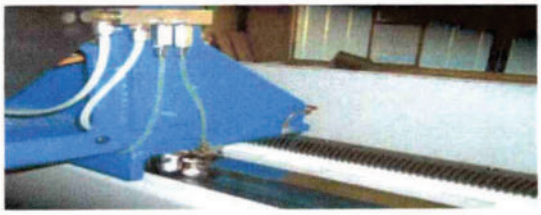
HG-5-Achsen-Fräsanlage - G-S-F (20-10)/B

- **Fräsanlage: GANTRY-Basis - zur Bearbeitung von Kunststoffteilen, CFK , GFK ,**
- **Max. 3-D Bearbeitungsmaß ca. 2.000 x 1.000 x 600 mm.**
- **Die absoluten Verfahrwege betragen ca. 2.700 x 1.600 x 900 mm.**



1 Äußerst stabiler Stahlprofilrahmen / System Gantry / lackiert in RAL 5010/7035
Grundsystem in geschlossener Rahmenausführung, linke Seite mit Fenster, rechte Seite mit Schaltschrank
Sicherheitskabine, 4-seitig komplett geschlossen, nach oben offen
Sämtliche Führungseinheiten und Antriebsaggregate oberhalb der Maschine angebracht
X-Y-Antrieb über Zahnstange - offen, Z-Antrieb über Kugelrollspindel

GRIMME SysTech GmbH



Frontseitig sind 2 manuelle Schiebetüren mit Klarsichtfenster angebracht, abgesichert über Kontaktschalter
Geräuschentwicklung im Leerlauf bei ca.75 dB(A)

Stationärer Tischrahmen von 3 Seiten begehbar / 6 x Auflageflächen mit Aluleisten Anschraubgewinde M10, 6-fach Vakuumverteilerleiste, Vakuum wird elektronisch überwacht

Tischfläche gesamt: ca. 2.400 x 1.200 mm, Ebenheit ca. +/-0.05mm/m

3 Linearachsen mit gehärteten Präzisions-Linearführungen mit Abstreifern und Edelstahlband Abdeckung, ohne Faltenbalg

3 Wiederholgenauigkeit je Achse

- X: +/- 0,035 mm
- Y: +/- 0,035 mm
- Z: +/- 0,040 mm

Positioniergenauigkeit je Achse

- X: +/- 0,040 mm
- Y: +/- 0,040 mm
- Z: +/- 0,045 mm

- Max. Beschleunigung pro Achse 4.000 mm/sec²
- Max. Geschwindigkeit in X/Y 60.000 -80.000 mm/min
- Max. Geschwindigkeit in Z 30.000 mm/min

2 Drehachsen mit vorgespannter Lagerung, wartungsfrei

- Max. Drehbereich 540°

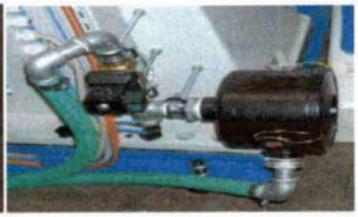
GRIMME SysTech GmbH

- Max. Schwenkbereich der Fräseinheit 365° (220°)

1 Schaltschrank ca. 1.800 x 1.800 x 600 mm mit Hauptschalter, sowie den erforderlichen Funktionstasten, Gebläsekühlung und Betriebsstundenzähler

1 Manuelle Zentralschmierung, Bettbahnöl 0-0-0

1 Vakuumpumpe 70 cbm/h mit einem Spänevorfilter und elektronischer Überwachung des Spanndruckes im Automatik Modus

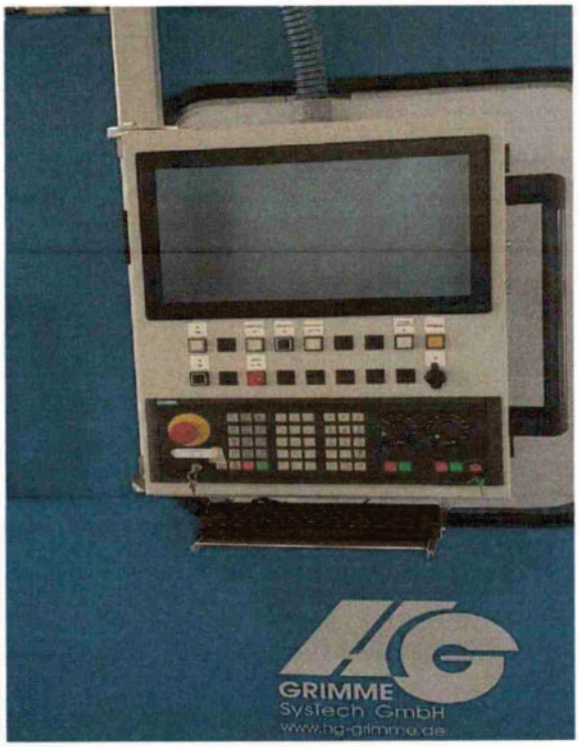


1 Programmierbare Blaslufteinheit zur Fräserspitze

1 CNC-Steuerung: Typ SIEMENS - Sinumerik 840 D SL

- NCU 720.3 mit PLC 317-720.3B PN, HMI Operate, 2 MB Programmspeicher
- CF-Karte mit 4 GB zur Verarbeitung von CNC Programmen
- Bedienfeld 19 " touch, TFT Monitor, mechanische Tastatur
- integrierte TCU, Kommunikation zu NCU via Industrial Ethernet
- Datensicherung über Normschnittstelle
- DIN ISO Programmierung nach DIN 66025
- Mehrachseninterpolation
- Bearbeitungspaket 5 Achsen mit Traori, Programmierung über Spitze, und TOFRAME (schiefe Ebene)
- Bearbeitungszyklen: Kreis-, Rechteck-, Langlochtaschen, Bohren usw.
- Framekonzept zum Spiegeln, Verschieben, Drehen, Skalieren
- Unterprogrammtechnik
- Orientierter Werkzeugrückzug
- Option: Teach In Programmierung
- 4 programmierbare Nullpunkte
- 2 D Werkzeugradiuskorrektur, 2 D Werkzeuglängenkorrektur
- 3 D Werkzeuglängenkorrektur, (3D Werkzeugradiuskorrektur = Option)
- Variablen- und Parameterprogrammierung zur Erstellung anwenderspezifischer CNC Programme
- Look-Ahead-Funktion

- Option: Messen im Jog mit Messzyklen / Kinematik vermessen
- Option (Abarbeiten großer Programme von CF Karte)
- Schnittstelle zu Handbediengerät HT 2 / HT 8
- Eilgang der Anlage in X/Y - 60 bis 80 m/min, in Z - bis 30 m/min, in A-Achse 10.800° /min C Achse 16.000 ° / min



Die Bedienung und Programmierung des CNC-Frässystems für komplexe Aufgaben wird durch spezielle Entwicklungen der Fa. HG wesentlich erleichtert.

Inklusive Optionen :

1 9990 Maschinenfenster seitlich , auf Tischhöhe, schraubbar

1 9998 Automatische Zentralschmierung

GRIMME SysTech GmbH

1 5062 **Netzwerkkarte Ethernet**
mit CNC-Softwaremodul für -SIEMEN

1 5063 **Fernwartungs-Diagnose –** Landessprache D / E
Siemens – via Router Ewon Cosy (Internet)
Anschluss muss bei Anlieferung getestet sein

1 5010 **Hiteco -Spindel QD-2 ,8/12 40 NL 8 KW in S1, ohne Drehgeber**
mit Werkzeug-Wechselsystem, max. WZ Länge 180 mm
HSK E 40, 12-fach Magazin mit pneumatischer Klappe
oder Scheibe mit Servomotor, ca. 8 sec. Wechselzeit /
Frässpindel 5000 – 36.000 U/min, 6,4 Nm, keramikgelagert
ca. 110 x 110 mm, wassergekühlt / Späneschutz
für mittleren Drehzahlbereich / Bohrarbeiten und Sägeblätter

1 9989 **Drehgeber zum Gewindeschneiden**

1 5050 **Bedienhandgerät max. 5 Achsen – SIEMENS HT 2**
zum Positionieren, ohne Handrad

1 5064 **Betriebsart 4, mit Zustimmtaster „Fahren" mit geöffnetem Tor**
mit programmierter Geschwindigkeit, kein Teach mode
somit Gefahrübergang auf Betreiber

1 5032 **Abnehmbare Trennwand mit Makrolonfenster**
zur Trennung in 2 Hälften. Achtung – somit reduziert sich
das Würfelmaß je Tischseite auf ca. 500 mm in X.
inkl. Sicherheitsschalter, sowie zusätzliche Vakuumpumpe
mit fahrbarem WZ Magazin auf Re/Li Position, Schiebetür + Zylinder

GRIMME SysTech GmbH

1 5000 Werkzeug-Bruch /Längenkontrolle, TS 27 R
Renishaw, Montage am Turm, max. Ø 30 mm
mit Kalibrierdorn und WZ-Kegel

1 5043 Trichter für Kopfabsaugung für HF 80 /100 / 120
zum automatischen Werkzeugwechsel geeignet,
Hub= 50/70 mm.
Absaugaggregat ist Kundenbeistellung

1 5057 Sprühnebel-Schmiersystem für Alu-Bearbeitung, max. 5 ltr
vermindert das Entstehen einer Aufbauschneide

1 5016 Sicherheitssystem Brankamp
Variabel einstellbar zur Überwachung des Fräsprozess
durch Operator aktivierbar über CNC
erkennt Schwingungen / Erschütterungen

1 9995 2 Steckdosen und 2 Druckluftanschlüsse
im Maschineninnenraum jeweils ein Anschluss Strom-/Druckluft im rechten und im linken Arbeitsraum.
Strom-Anschluss zum Anschluss eines Saugers
Druckluft-Anschluss für einen Schlauch mit Druckluftpistole

1 5037a Beleuchtung Standard 2 x LED , 1200 mm

2 5052 Unterbau 650 x 350 mm, mit Bohrbild und Meisterdübel

Serie V.5.56:
Datum: 29.04.2022
Auftragsbestätigung-Nr..:
Kunde:

Kopie b·i·s auktion

GRIMME SysTech GmbH

~~1~~	~~8101~~	~~**Werkzeug-Starterpaket**~~ ~~14 Werkzeugaufnahmen HSK-E40 300€: 4200.-~~ ~~4 Fräser zur Herstellung des Abnahmeteiles~~	~~4.500,00~~

Fehlt

1	8104	**Maschinenabnahme mit Kundenwerkstück bei HG** Abnahmeteil Sattelplatte, Zeichnung 6550201001 ordentliche Zeichnung wir noch gestellt 100% Zeichnungstoleranz Bei der Abnahme werden ca. 5 Teile gefertigt und vom Kunden mit Hand-Messmitteln vermessen Programmierung des Werkstücks Einrichten der Maschine MFD-Platte für die Bearbeitung	**4.500,00**
1	5066	**CNC-Programmierschulung / 2 Teilnehmer** Voraussetzung: Grundkenntnisse Programmierung Siemens Dauer 2,5 Tage – im Werk HG Grimme inkl. Kursunterlagen und Mittagessen **zzgl.** Kosten für Übernachtung	**2.400,00**
1	8105	**Inbetriebnahme vor Ort, ca. 3,5 Tage , Maschinen Bereich bitte großräumig freihalten .Abladen und einbringen durch Kunde .**	4.600,00

Gesamt - Systempreis/netto in Euro	256.200,00
Rabatt:	6.200,00
Vereinbarter Festpreis netto in Euro	250.000,00