



SPECYFIKACJA	GRD 32 CNC / GRD 38 CNC / GRD 42 CNC						GRD 50 Z CNC					
	3012	4512	6012	3017	4517	6017	3012	4512	6012	3017	4517	6017
Zakres wiercenia dla stali ST60	Ø 32 mm / Ø 38 mm / Ø 42 mm						Ø 50 mm					
Zakres wiercenia dla żeliwa	Ø 32 mm / Ø 38 mm / Ø 42 mm						Ø 50 mm					
Zakres gwintowania dla stali ST60	M20 / M24 / M27						M30					
Zakres gwintowania dla żeliwa	M20 / M24 / M27						M30					
Silnik serwo wrzeciona	Silnik asynchroniczny 8,9 kW						Silnik asynchroniczny 8,9 kW ze skrzynią przekładniową firmy ZF					
Przełożenie silnik/szybkość wrzeciona	2 : 1 / 2,5 : 1 / 3 : 1						Skrzynia przekładniowa zębata firmy ZF z dwoma zakresami szybkości (Automatyczna zmiana szybkości) - 6 : 1 i 3 : 2					
Szybkości	50 do 3000 obr./min. / 50 do 2400 obr./min. / 50 do 2000 obr./min						50 do 1000 obr./min. i 1000 do 4000 obr./min.					
Posuwy	Regulowane mm/obr.											
Stożek wrzeciona	BT40 (opcja BT50)											
Odległość wrzeciono / stół	160 - 660											
Przesuw osi Z	500 mm											
Przesuw osi X	3000 mm	4500 mm	6000 mm	3000 mm	4500 mm	6000 mm	3000 mm	4500 mm	6000 mm	3000 mm	4500 mm	6000 mm
Przesuw osi Y	1200 mm			1750 mm			1200 mm			1750 mm		
Wymiar stołu	3000x1200	4500x1200	6000x1200	3000x1750	4500x1750	6000x1750	3000x1200	4500x1200	6000x1200	3000x1750	4500x1750	6000x1750
Wysokość stołu	950 mm											
Prędkość osi X	30 m/min.											
Prędkość osi Y	30 m/min.											
Prędkość osi Z	4,2 m/min.											
Waga	3500 kg	5000 kg	6500 kg	6900 kg	8150 kg	9000 kg	3500 kg	5000 kg	6500 kg	6900 kg	8150 kg	9000 kg
Wymiary opakowania w cm	410x180x240	560x180x240	710x180x240	410x240x240	560x240x240	710x240x240	410x180x240	560x180x240	710x180x240	410x240x240	560x240x240	710x240x240

STANDARDOWE WYPOSAŻENIE WIERTAREK GRD:

- Solidna konstrukcja bramowa wiertarki
- Sterowane osi X, Y i Z – programowalne w układzie sterowania maszyny
- Wrzeciono napędzane przez silnik asynchroniczny o mocy 8,9 kW z napędem na przekładni pasowej (3 zakresy prędkości do wyboru w zależności od rodzaju przełożenia kół zębatach i długości pasa)
- Pozycjonowanie wrzeciennika dzięki wysoce precyzyjnym recyrkulacyjnym śrubom kulowym w osi Y, Z
- Pozycjonowanie osi X dzięki wysoce precyzyjnemu systemowi listwy zębatej
- Stół z rowkami typu T, umieszczonymi w kierunku ruchu osi X
- System chłodzenia zewnętrznego emulsją ze zbiornikiem
- Odciąg wiórów
- Osłona wrzeciona
- Automatyczne smarowanie przewodnic liniowych we wszystkich osiach
- Mechaniczne bariery bezpieczeństwa w tylnej części maszyny
- Automatyczny system gwintowania
- Wrzeciono ze stożkiem BT40 z automatycznym zaciskiem oprawki
- Automatyczna kalibracja długości narzędzia
- Oprogramowanie NJ WIN 13 zainstalowane na sterowniku maszyny oraz do instalacji na komputerze zewnętrznym

OPCJONALNE WYPOSAŻENIE WIERTAREK GRD:

- Automatyczna wymiana narzędzi z magazynkiem 7 lub 12 pozycyjnym
- Mocowanie narzędzi BT50
- Chłodzenie narzędzi: mgłą olejową, wewnętrzną emulsją, smarowanie pastą FLOWDRILL/FORMDRILL
- Imadła pneumatyczne do blach, kształtowników, płaskowników, rur, inne specjalne mocowanie detali
- Precyzyjny pomiar detalu w osiach X, Y, Z (sonda RENISHAW lub pomiar wysokości osi Z)
- Osłony wrzeciona przed wypadaniem wiórów i chłodziwa w trakcie obróbki
- 4 oś sterowana CNC do obracania rur, profili, kształtowników
- Zewnętrzny pulpit sterujący

