



Dreh-/Fräsmaschine

GILDEMEISTER GMX 250 linear

ALLGEMEIN

| | |
|--------------------------|-------------------------|
| Projekt Nr.: | 905475 |
| Anzahl: | 1 Stk. |
| Hersteller: | GILDEMEISTER |
| Typ: | GMX 250 linear |
| Steuerung: | Siemens 840 D powerline |
| Baujahr: | 2006 |
| Erhaltungszustand: | Gebrauchtmaschine |
| Maschine ein ca. (Std.): | 70.121 |
| Programmlauf ca. (Std.): | 37.657 |

BESCHREIBUNG

FRÄSEN

Verfahrweg in X 550 mm
Verfahrweg in Y 180 mm
Verfahrweg in Z 1185 mm
Max. Eilganggeschwindigkeit in X/Y/Z 40/24/70 m/min
Vorschubkraft in X/Y/Z 7,5/11/7,5 kN
Werkzeugaufnahme HSK 63 A
Max. Drehzahl Frässpindel 12000 1/min
Max. Leistung bei ED 10-40/100% 22/13,2 kW
Max. Drehmoment bei ED 10-40/100% 100/60 Nm
Fräskopf NC-gesteuert schwenkbar

Seite 1 von 7

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



Regalwerkzeugmagazin 80 Stationen
Max. Werkzeugdurchmesser 80 mm
Max. Werkzeugdurchmesser bei freien Nachbarplätzen 120 mm
Max. Werkzeuglänge 300 mm
Max. Werkzeuggewicht 5/8 kg

DREHEN

Max. Drehdurchmesser 640 mm
Max. Drehlänge 1185 mm
Max. Umlaufdurchmesser über Bettabdeckung 640 mm
Max. Spannfutterdurchmesser 250 mm
Max. Drehzahl Hauptspindel 5000 1/min
Max. Leistung Hauptspindel bei ED 10-40/100% 28/21 kW
Max. Drehmoment Hauptspindel bei ED 10-40/100% 320/240 Nm
Spindeldurchlaß Hauptspindel 65 mm
Spindeldurchmesser im vorderen Lager Hauptspindel 120 mm
Spindelflanschgröße Hauptspindel 170h5
Achsen an der Hauptspindeleinheit C
Direktes Wegmeßsystem in allen Linearachsen
Hohlspannzylinder an der Hauptspindel
Max. Drehzahl Gegenspindel 5000 1/min
Max. Leistung Gegenspindel bei ED 10-40/100% 28/21 kW
Spindeldurchlaß Gegenspindel 65 mm
Spindeldurchmesser im vorderen Lager Gegenspindel 120 mm
Achsen an der Gegenspindeleinheit C/Z3
Teilhohlspannzylinder an der Gegenspindel

Revolver unten links

Anzahl der Stationen/davon angetrieben 12/12

Seite 2 von 7

Wolfgang Finken GmbH
Dornierstr. 20
71706 Markgröningen
Deutschland

Tel.: +49 (7145) 93930-0
Fax: +49 (7145) 93930-29
postbox@wolfgang-finken.de
www.wolfgang-finken.de

Amtsgericht Stuttgart: HRB722236
Ust.-Ident.-Nr.: DE252223928
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. (FH) Wolfgang Finken



Werkzeugaufnahme im Revolver CDI 80 auf Capto C5
Drehzahl Werkzeugantrieb 4000 1/min
Drehmoment Werkzeugantrieb 28 Nm
Achsen im Revolver X2/Z2
Verfahrweg in X2/Z2 180/1050 mm
Max. Eilganggeschwindigkeit in X/Z 24/36 m/min
Vorschubkraft in X/Z 9000/11000 N

WEITERE AUSSTATTUNG

IR-Werkstückmesstaster
Werkzeugbruchüberwachung mit Draht
Werkzeugbruchüberwachung ARTIS
Spritzschutzverkleidung mit vollgekapseltem Arbeitsraum
Automatische Arbeitsraumtür
Rotierendes Sichtfenster
Beleuchtung im Arbeitsraum
Späneförderer
Kühlmittelpistole
Kühlmitteleinrichtung KNOLL SF 1000 turbo
Kühlmitteltemperierung
Hochdruckpumpe 8/20/80 bar
Teileabführband
Fertigteilabnahmeeinrichtung
Stangenlader/Stangenlademagazin IRCO SiMag 70.1-R
Max. Stangendurchmesser 65 mm
Max. Stangenlänge 3200 mm
Ethernet Schnittstelle
Maschinenzustandsleuchte



ALLGEMEINE TECHNISCHE DATEN

Gesamtleistungsbedarf 75 kVA

Maschinenabmessungen (LxBxH) ca. 7800x4100x3040 mm

Maschinengewicht ca. 15000 kg

BEMERKUNG

Das benannte Produkt haben wir mit größtmöglicher Sorgfalt beschrieben. Da dieses aber nicht aus unserer Herstellung stammt, können die genannten Daten und die Ausstattungsdetails abweichen. Wir bitten daher, die Beschreibung als unverbindlich zu betrachten und die Daten bei einer Besichtigung eingehend zu prüfen.







