

GFC170-20-10 HSK-C63

10'000 min⁻¹

Grinding spindle



Zielanwendung

- Aussenschleifen in Vertikaldrehmaschinen
 - Aussenschleifen von Schmuck und Edelsteinen
- Schleifen von Werkzeugen
 - Präzisionsschleifen von Vollhartmetallwerkzeugen wie Fräser, Bohrer und Wendepplatten

Nutzen

- Verwendung von Lebensdauer-Fettgeschmierten Hybridlager
- Gute statische und dynamische Steifigkeit mit geringsten Rundlauf Fehlern für hervorragenden Oberflächenfinish
- Absolute Dichtheit an der Spindelnaese

Target application

- Surface grinding in vertical turning machines
 - Surface grinding of jewelry and diamonds
- Grinding of cutting tools
 - Precision grinding of Carbide cutting tools on face mills, drills and cutting inserts

Benefit

- Use of "for life greased" hybrid bearings
- Great static and dynamic stiffness with the least of runout for a superb surface finish
- Dust dry spindle nose

Technische Daten / Technical data

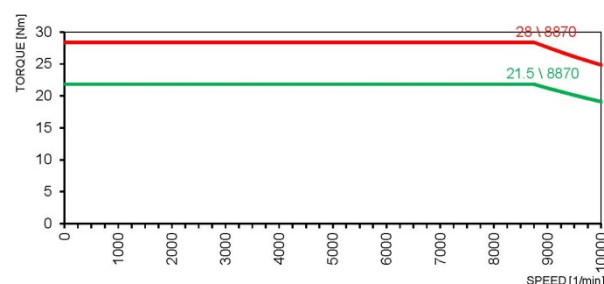
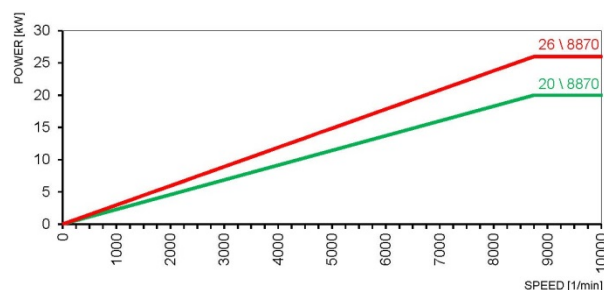
Leistung / Power (S6)	26 kW 4 Pol asynchr.
Drehmoment / Torque (S6)	28 Nm
Drehzahl / Speed max.	10'000 min ⁻¹
Beschleunigung / Acceleration	1,5 s
Kühlung / Cooling	COOL-CORE FLUID
Schmierung / Lubrication	LGL Fett Lebensdauerschmierung Life time grease lubrication
Werkzeug / Tool interface	HSK-C63 DIN69063-1
Abmasse / Dimensions	170 x 485 mm
Gewicht / Weight	50 kg
Antriebsmodul / Drive module	Siemens, Heidenhain, all

Sensorik / Monitoring intelliSTEP

TMS Lagertemperatursensor / Temperature Monitoring System
SDM Spindel Diagnostik Modul / Spindle Diagnostic Module

Optionen / Options

Lagerschmierung DLS mit Öl - Luft für 15'000 min⁻¹ / Bearing lubrication DLS with oil - air for für 15,000 min⁻¹
Kundenspezifische Ausführung auf Anfrage erhältlich / Customer specific equipment on request



Step-Tec AG