

GFC170-15-18 HSK-E50

18'000 min⁻¹

Grinding spindle



Zielanwendung

- Schleifen von Werkzeugen
 - Präzisionsschleifen von Vollhartmetallwerkzeugen wie Fräser, Bohrer und Wendepalten
 - Aussenschleifen von Schmuck und Edelsteinen

Nutzen

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

Target application

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

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

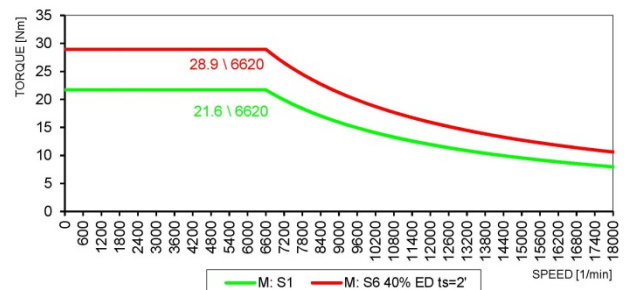
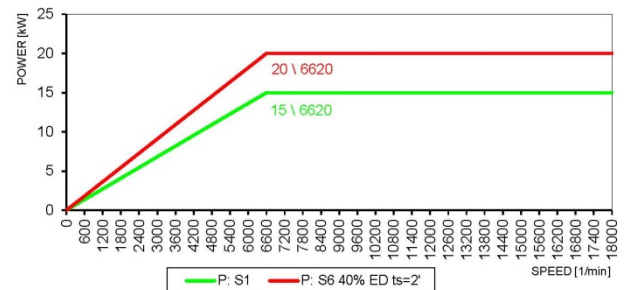
Leistung / Power (S6)	20 kW 4 Pol asynchr.
Drehmoment / Torque (S6)	29 Nm
Drehzahl / Speed max.	18'000 min ⁻¹
Beschleunigung / Acceleration	2 s
Kühlung / Cooling	COOL-CORE FLUID
Schmierung / Lubrication	LGL Fett Lebensdauerschmierung Life time grease lubrication
Werkzeug / Tool interface	HSK-E50 DIN69063-1
Lösen / Unclamp hydr.	7.5 – 11 MPa
Abmasse / Dimensions	170 x 444 mm
Gewicht / Weight	51 kg
Antriebsmodul / Drive module	All inverter types with OLS (open loop system; no encoder)

Sensorik / Monitoring intelliSTEP

TMS Lagertemperatursensor / Temperature Monitoring System
ASS Werkzeugüberwachung / Analog Sensor System

Optionen / Options

Kundenspezifische Ausführung auf Anfrage erhältlich / Customer specific equipment on request



Step-Tec AG

Industriestrasse 45 • 4542 Luterbach
Tel: +41 (0)32 681 35 35 • www.step-tec.com • info.gfms.step-tec@georgfischer.com