



The versatile lathe.

New generation ST.

Unsere anspruchsvollsten Drehmaschinen mit Servomotor



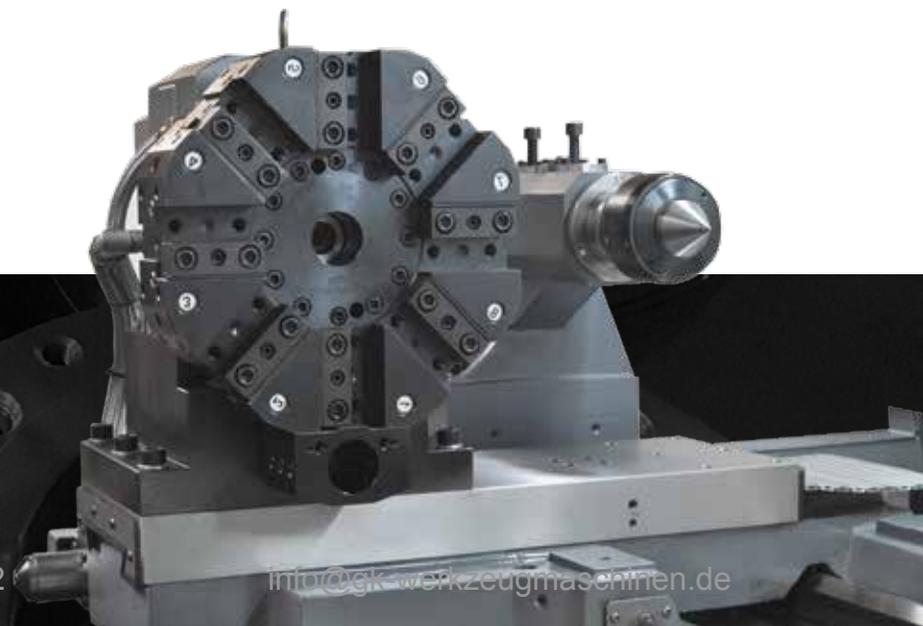
- das mit viel Erfahrung konstruierte und gefertigte Maschinenbett zeichnet sich durch großdimensionierte Führungen aus - gehärtet, geschliffen und gegenbeschichtet
- kraftvoller 11 kW Hauptantriebsleistung Werkstücke mit großem Drehmoment
- stufenlos programmier- und regelbare Spindeldrehzahlen bis 2250 min⁻¹ und V-const.
- die Fagor 8055i A-TC überzeugt durch intuitive, schnell erlernbare Zyklenprogrammierung und den komfortablen Profileditor für Serien- und Einzelfertigung komplexer Werkstücke
- Bediensicherheit durch hervorragende, grafische Simulation
- automatischer, schwerer 8-fach WZ-Wechsler für schnellen programmgesteuerten Werkzeugwechsel
- 2 elektronische Handräder am Bedienpult für manuellen Betrieb, sowie einfaches und schnelles Einrichten neuer Werkstücke und Werkzeuge
- eine leistungsfähige Kühlmittelanlage und die automatische Zentralschmierungseinheit sind serienmäßig



Standardzubehör

- > CNC Steuerung von Siemens, Fanuc oder Fagor
- > Automatischer 8-fach Revolver
- > Elektr. Handrad für X-/ZAchse
- > Servo-Spindelmotor
- > Spänewanne
- > Umhausung
- > Kühlmittelsystem
- > Autom. Schmiersystem
- > Spindelhülse und feste Spitze
- > Halogen-Arbeitslampe
- > Signallampe
- > Nivellierelemente
- > Verankerungsbolzen
- > Tech. Dokumentation
- > CE-Ausführung und CE-Zertifikat

WE BELIEVE THAT THE MODE OF SUCCESS CAN BE ACHIEVED THROUGH DELIVERING HIGH QUALITY PRODUCTS. OUR FUNCTION IS TO PRODUCE SUPERIOR QUALITY FOR OUR ENDUSERS.





Unsere CNC Steuerungen



Fagor 8055i A-TC

- Die numerischen Steuerungen von FAGOR 8055 sind leicht zu bedienen und sehr einfach in der Handhabung
- Zur Kontureingabe steht ein grafischer Profileditor zur Verfügung. Mit dessen Hilfe kann die zu fertigende Kontur direkt mit den Angaben der Werkstückzeichnung erstellt werden
- Die grafisch dargestellte Zyklen können einzeln, als auch beliebig in einem Anwenderprogramm miteinander verbunden werden
- Die Zyklensteuerung Fagor 8055i/A Version TC ist eine leistungsfähige CNC-Steuerung, die dazu entworfen wurde auch anspruchsvollsten Werkzeugmaschinenanwendungen gerecht zu werden. Ihre Berechnungsleistung und hohe Geschwindigkeit ermöglichen das Angebot hoher Leistungen mit größerer Programmierflexibilität.

- Profileditor
- zusätzlich kann noch in DIN ISO programmiert werden
- Festzyklen grafisch hinterlegt mit Geometriedefinitionsmöglichkeiten
- mehrgängiger Gewindezyklus vorhanden
- Gewindereparatur mit Zyklus
- Grafiksimation Vollkörperdarstellung, auch simultan zur Bearbeitung
- Einfache handhabbare Werkzeugverwaltung
- USB-Anschluss
- RS 232 Anschluss
- Look Ahead-Funktion (75 Sätze)
- Satzverarbeitungszeit 1,5 ms
- Compact Flash bis 2 GB Speicher erweiterbar
- Optionale C-Achsen-Funktion für Drehmaschinen vorbereitet



FANUC OI-TF



SIEMENS 828D

Die CNC Serie 0i-Modell F ist die ideale Lösung für eine Vielzahl an Werkzeugmaschinen. Betriebsbereit, weist sie neuste Hardware und ein Komplettpaket an Standard Software auf. Eine Reihe produktivitätssteigernder Funktionen für spezifische Anwendungen steht ergänzend zur Verfügung. Ein unschlagbares Preis-Leistungs-Verhältnis verbunden mit unübertroffener Leistungsstärke und Zuverlässigkeit beinhaltet Merkmale und Funktionen die normalerweise mit hochleistungsfähigen Systemen in Verbindung stehen

- betriebsbereit mit integriertem Software Paket
- 8.4" Farbmonitor
- Nano-Interpolation und Nano-Smoothing für eine optimale Oberfläche
- Konturkontrolle für hochpräzises Bearbeiten
- Exzellentes Preis-Leistungsverhältnis
- integrierte FANUC Dual Check Safety Funktion
- Werkstattprogrammierung über MANUAL GUIDE *i*
- zusätzliche Funktionen für eine einfache Anpassung
- integrierte High-speed PMC
- extrem schnelle und hochwertige Bearbeitung
- maximal 400 Look-ahead Blocks
- Gleiche Bedienung, Wartungsfreundlichkeit, Netzwerk- und PMC Funktionen mit der CNC Serie 30i-MODEL B

Kompakte, robuste und wartungsfreie Bedientafel-CNC

- Komfortable Programm- und Parametereingabe mittels QWERTY-Tastatur
- Höchste Bearbeitungspräzision mit 80bit NANOFF Genauigkeit
- Intelligente kinematische Transformationen für die Fräs- und Bohrbearbeitung auf der Werkstückstirn- und Mantelfläche
- Uneingeschränktes Spektrum an Dreh-, Bohr- und Fräsbearbeitungen auf der Haupt- und Gegenspindel
- ShopTurn: kürzeste Programmierzeit bei der Herstellung von Einzelteilen und Kleinserien
- programGUIDE: kürzeste Bearbeitungszeit und maximale Flexibilität bei der Herstellung von Großserienteilen
- Einmaliges Spektrum an Technologiezyklen – von der Bearbeitung beliebiger Dreh- und Fräskonturen mit Restmaterialerkennung bis hin zum Prozessmessen
- Animated Elements: einzigartige Bedien- und Programmierunterstützung mit Bewegtbildsequenzen
- Modernste Datenübertragung via USB-Stick, CF-Karte und Fabriknetz (Ethernet)
- Easy Message: maximale Maschinenverfügbarkeit durch Prozessüberwachung per Textnachrichten (SMS)



Optionales Zubehör

- > Größere Spindel bis 155mm
- > Werkzeugrevolver mit C-Achse
- > 3 & 4-Backenfutter und Planscheibe
- > Feste Lünette
- > Mitlaufende Lünette
- > Drehfutter auf der Spindelrückseite

- > Hydraulische Spannfutter und Reitstock
- > Hydraulische Spannzange
- > Hydraulische Lünetten
- > VDI 12 Werkzeugwechsler
- > Stangenlademagazin

- > Späneförderer
- > Teilefänger
- > Werkzeug-Einrichter
- > uvm.

Diplomatic Revolver m.
angetr. WZ



große Bohrung



hydr. Futter



Späneförderer



hydr. Lünetten

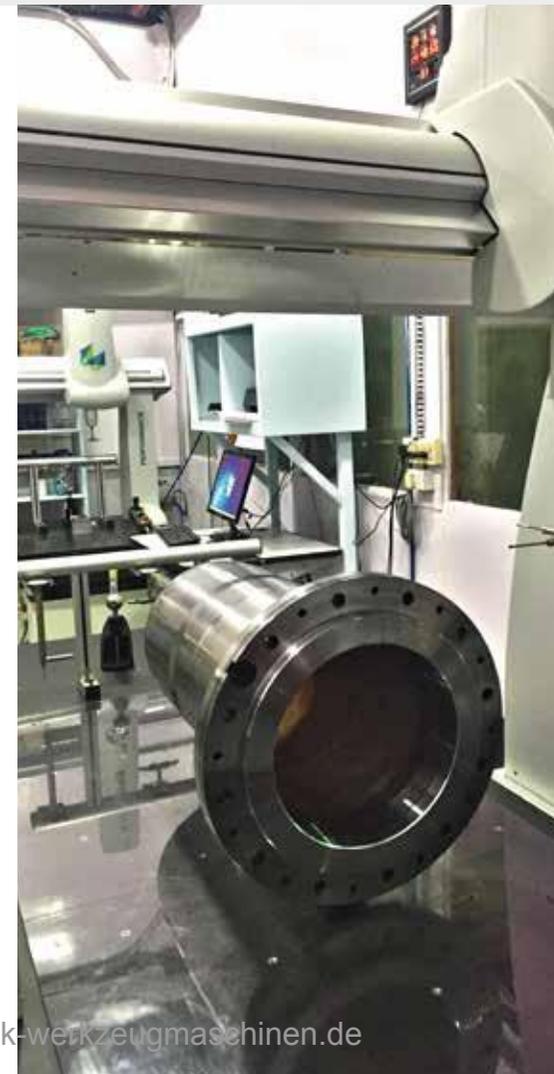




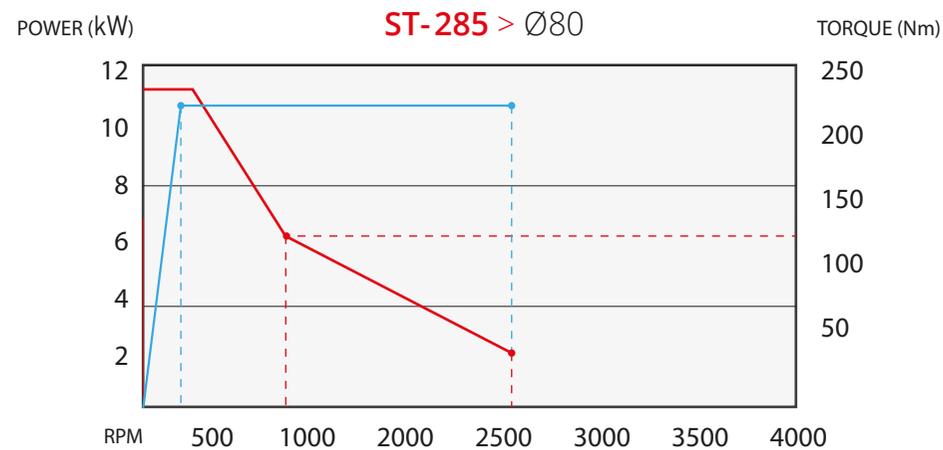
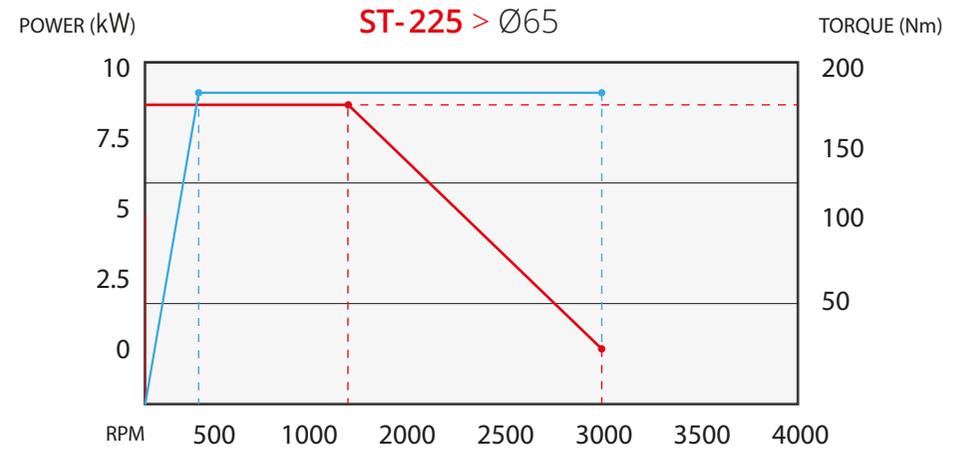
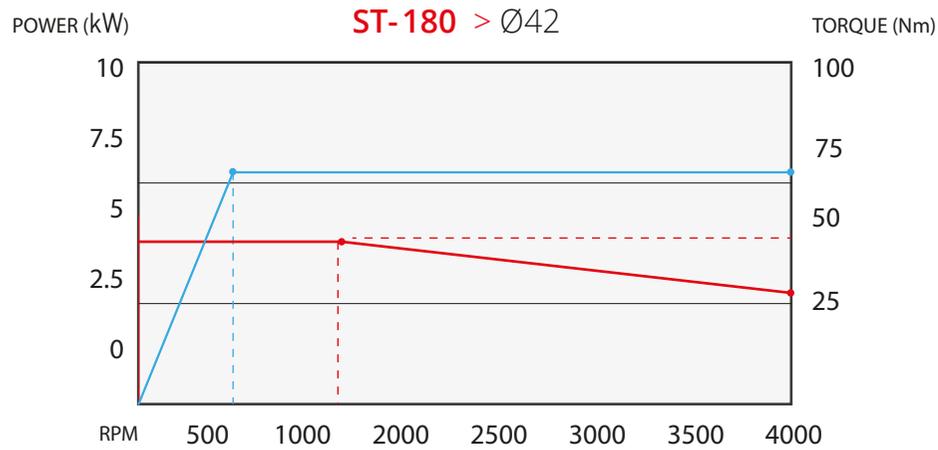
Die besten Materialien



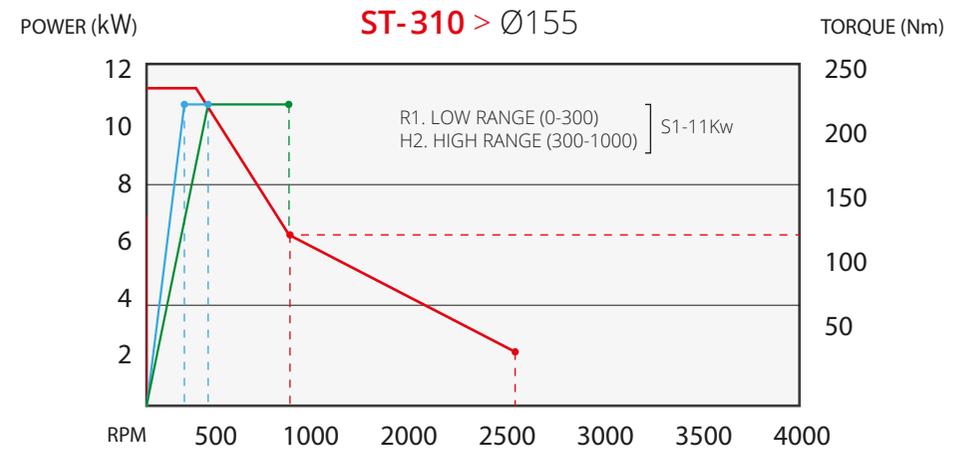
- > Maschinenbett, Schlitten, Reitstock aus hochstabilen Grauguss GG20/25 aus der Gießerei von Pinacho in Spanien
- > Das Bett verfügt über einen Härtegrad von 400-450 HB / 43 Rockwell C
- > Die Zahnräder sind aus F155 Stahl
- > Kugellager von SKF, FAG und TIMKEN
- > Gehärtete und geschliffene Spindeln
- > KORTA (Spanien) Kugelrollspindeln
- > Alle Servomotoren und -treiber vom Steuerungshersteller Siemens, Fanuc oder Fagor mit 24 Monaten Gewährleistung



Motorleistung und Drehmoment ST

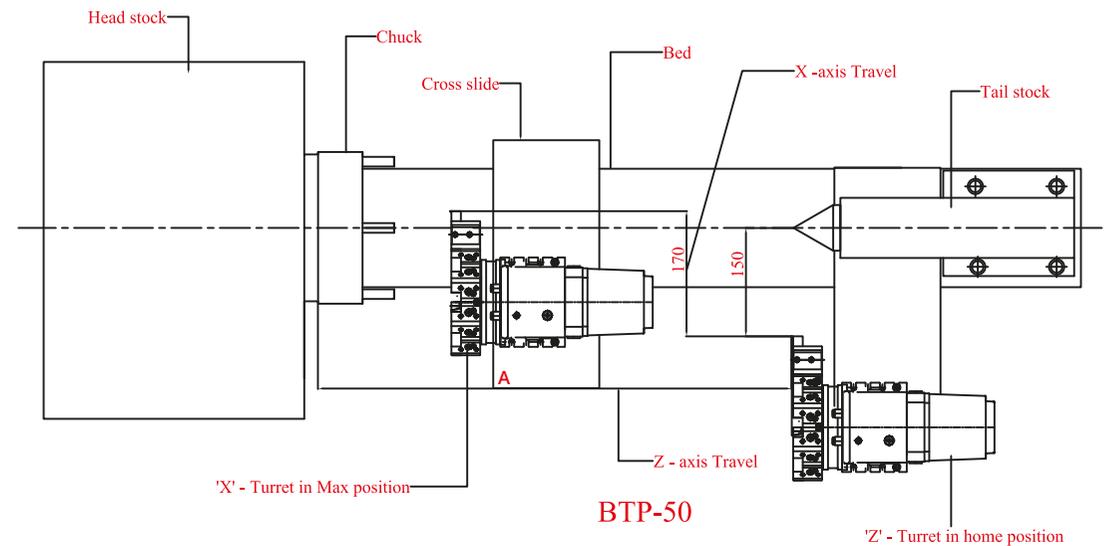
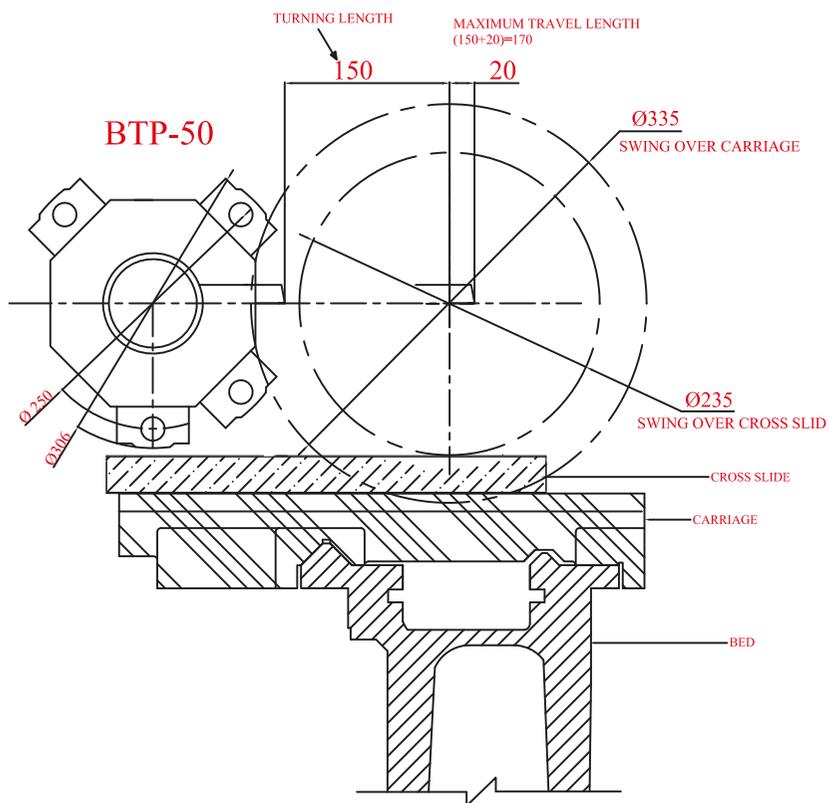


Motorleistung und Drehmoment ST



Werkzeugrevolver-Interferenz

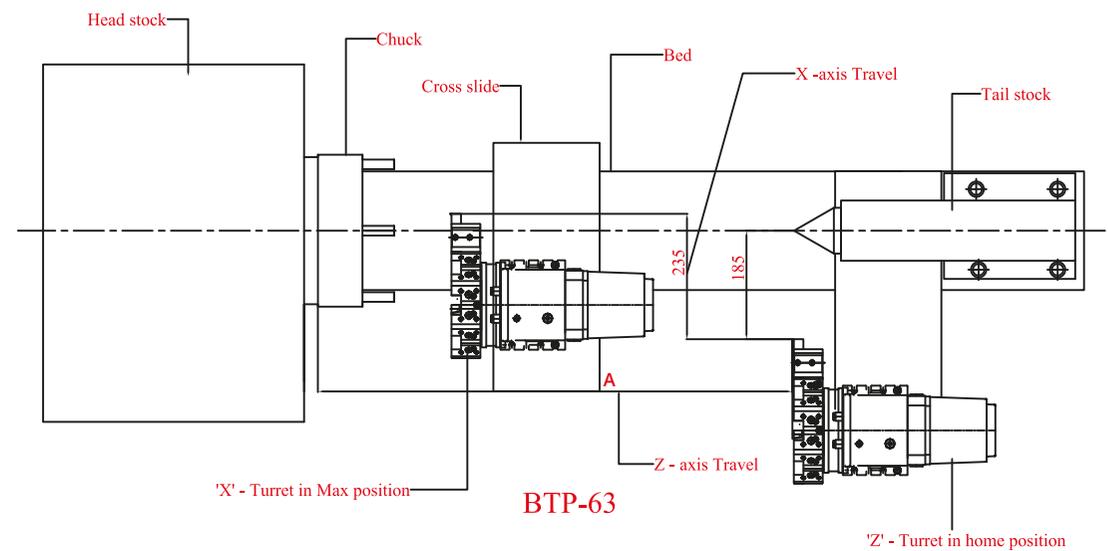
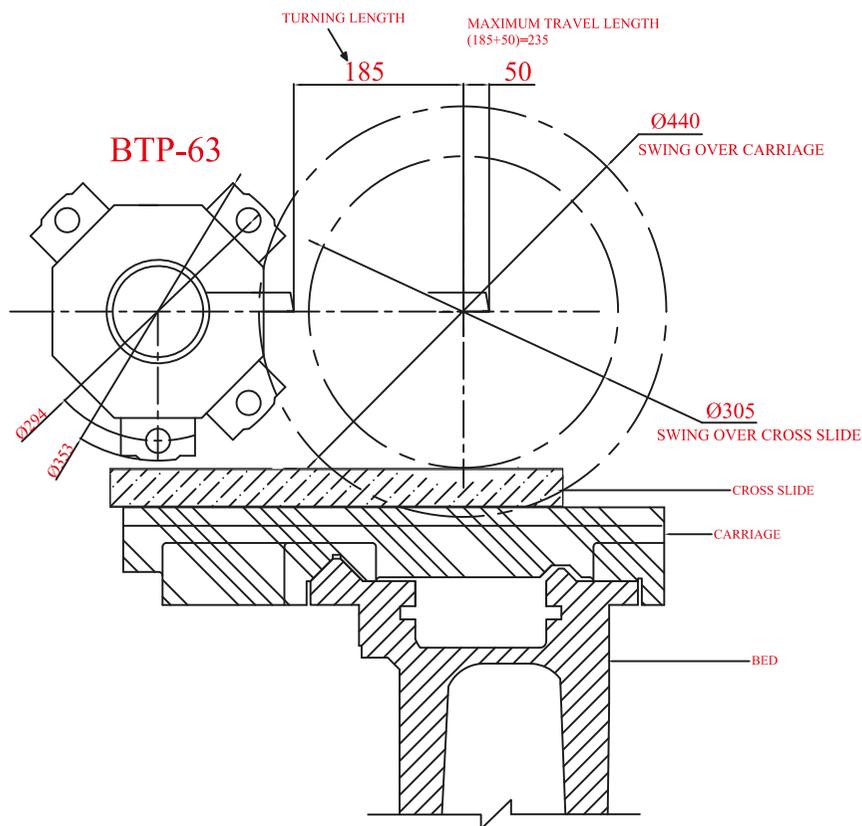
> ST 180



>—<	750	1000
A	705	950

Werkzeugrevolver-Interferenz

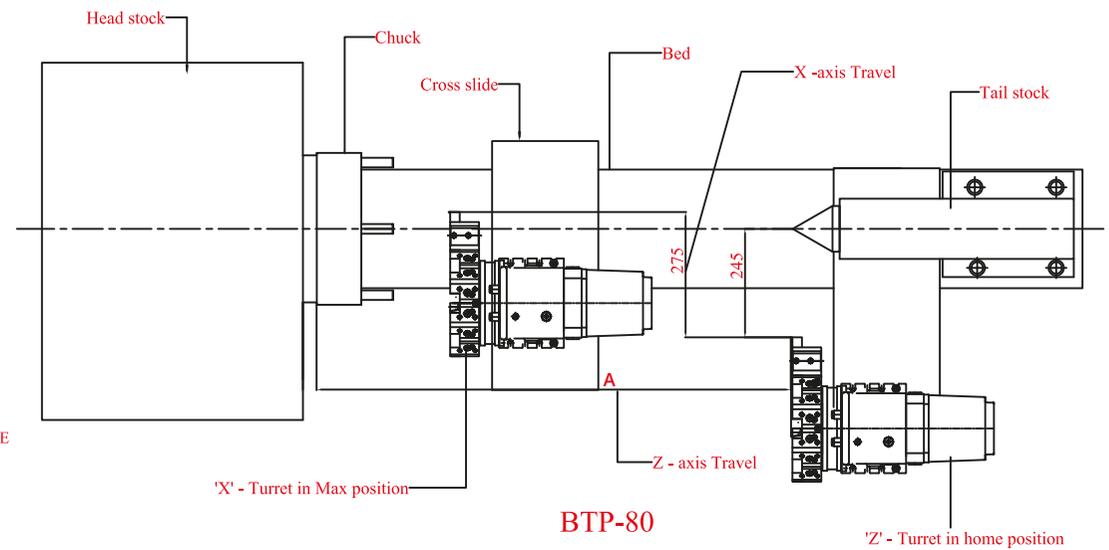
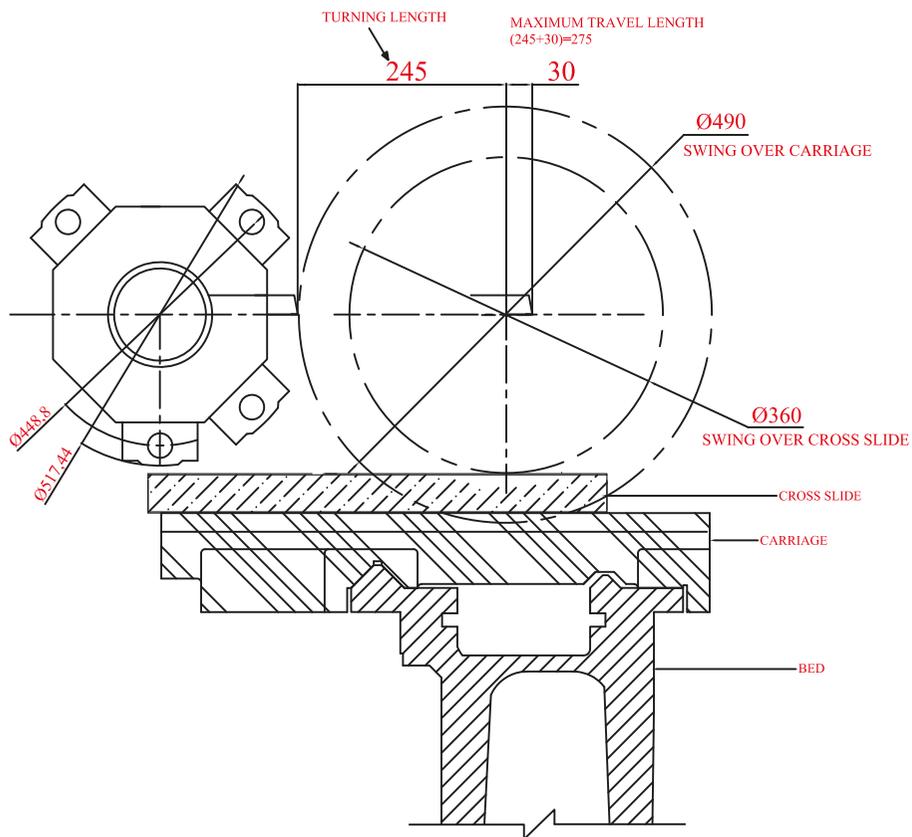
> ST 225



>—<	1000	1500
A	1030	1500

Werkzeugrevolver-Interferenz

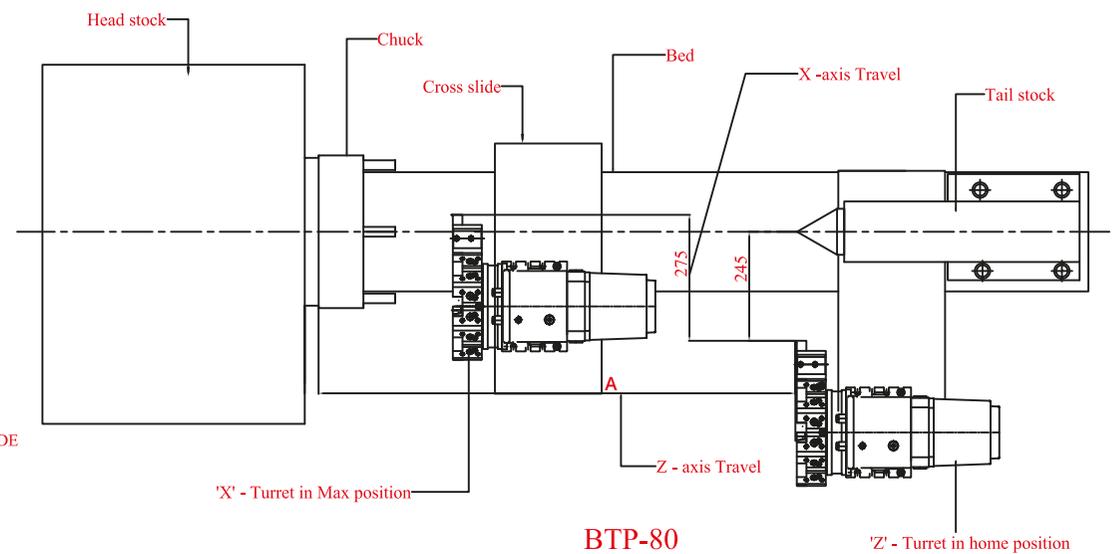
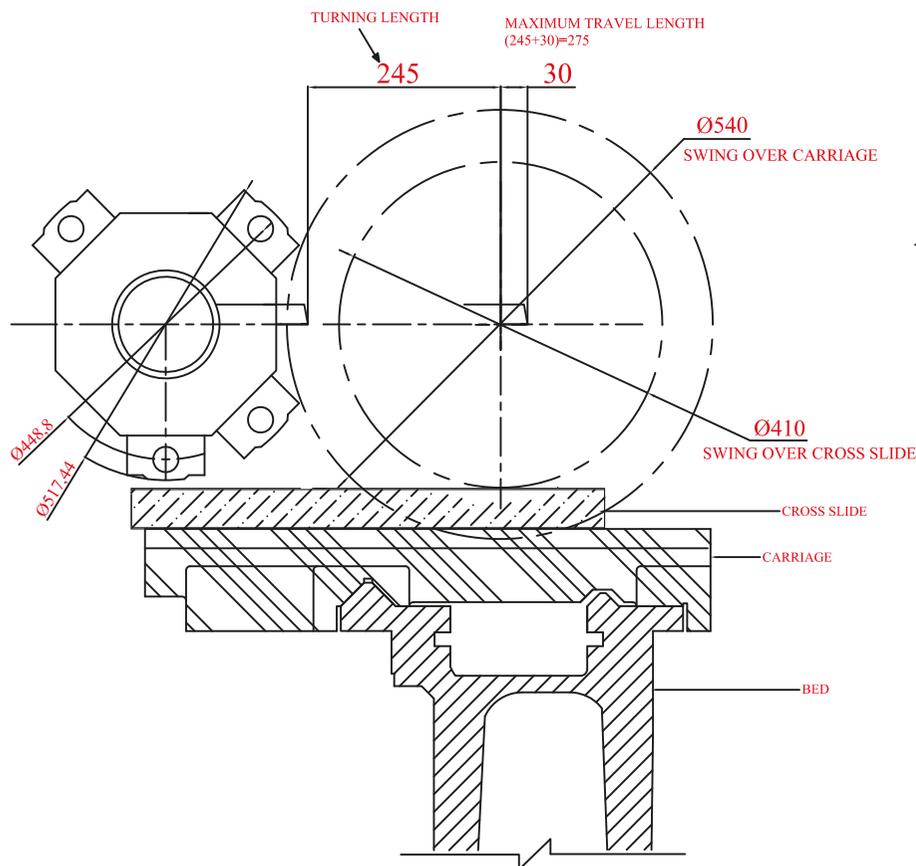
> ST 285



>—<	1000	1500	2000	3000
A	990	1470	2050	2980

Werkzeugrevolver-Interferenz

> ST 310



>—<	1000	1500	2000	3000
A	990	1470	2050	2980



New generation ST.

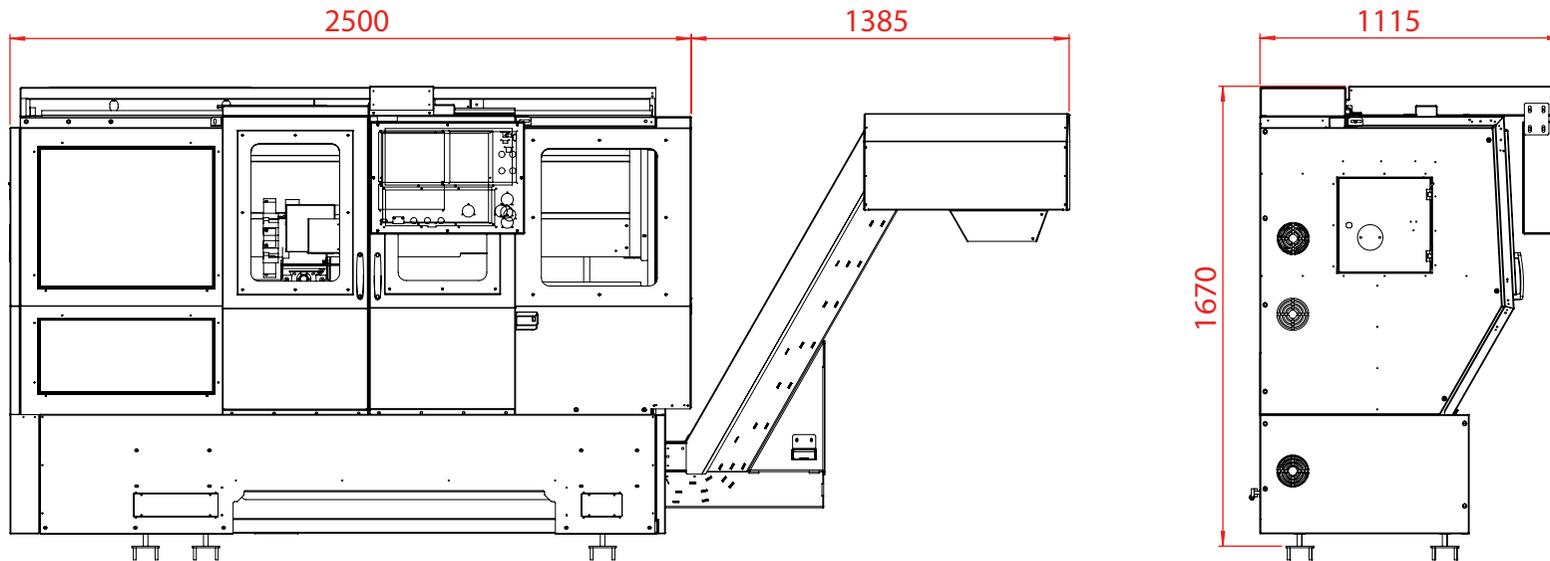
▷	▷ ST 180		▷ ST 225		▷ ST 285		▷ ST 310	
	MM	INCH	MM	INCH	MM	INCH	MM	INCH
Spitzenweite	750/1000	30"/40"	1000/1500	40"/60"	1000/1500 2000/3000	40"/60" 80"/120"	1000/1500 2000/3000	40"/60" 80"/120"
Spitzenhöhe	180	7"	225	16"	285	11"	310	12"
Umlaufdurchmesser über Bett	360	14"	450	32"	570	24"	620	24"
Umlaufdurchmesser über Schlitten	300	12"	370	28"	490	21"	540	21"
Umlaufdurchmesser über Querschlitten	190	7"	260	20"	360	16"	410	16"
Querweg	185	7¼"	235	16"	300	11¾"	310	12"
Länge des Schlittens	450	17¾"	485	35"	550	21¾"	550	21¾"
Länge des Querschlittens	500	19 ½"	500	29 ½"	600	23 ¾"	600	23 ½"
Bettbreite	250	10"	300	17"	350	14"	350	14"
Spindelbohrung	42	1 ½"	65	2 ½"	80	3"	105 155	4" 6"
Spindelnase	A2-5/5		A2-6/6		A2-6/6		A2-8/8	A2-11/11
Spindelaufnahme	4		5		5		5	5
Drehzahl	0-4000		0-3000		0-3000		0-2500	0-300 300-1000
Vorschub	0-7500		0-7500		0-7500		0-7500	
Eilgang Z-Achse (mm/min)	12		12		12		12	
Eilgang X-Achse (mm/min)	15		15		15		15	
Z-Achse Kugelrollspindel Ø	40/10		40/10		40/10		40/10	



New generation ST.

▷ MODEL	▷ ST 180		▷ ST 225		▷ ST 285		▷ ST 310		
X-Achsen Kugelrollspindel Ø	20/5		20/5		20/5		20/5		
Reitstockpinolen-Ø	58	2 ¼,"	68	2 ½"	95	3 ¾"	95	3 ¼"	
Reitstockpinolenhub	180	7"	200	7 ¾"	220	8 ½"	220	8 ½"	
Reitstockpinolen-Konus (MK)	4		4		5		5		
Anzahl der Werkzeuge	8		8		8		8		
Werkzeugschaft	20	3 ¼"	25	1"	25	1"	25	1"	
Bohrstange	32	1 ¼"	40	1 ½"	40	1 ½"	40	1 ½"	
Positionier-Genauigkeit	0.01		0.01		0.01		0.01		
Wiederholbarkeit	0.01		0.01		0.01		0.01		
Feste Lünette Ø	125	4 ¾"	145	5 ½"	185	7 ¼"	185	7 ¼"	
Mitlaufende Lünette Ø	90	3 ½"	95	3 ¾"	130	5"	130	5"	
Motorleistung (KW)	7.5		9		11		11		
Pumpenmotor (KW)	0.37		0.37		0.37		0.37		
Durchlauf (L/min)	25		25		25		25		
Kühlmittel-tank-Kapazität (L)	42/55		67/92		81/111/151/201		81/111/151/201		
Maschinengröße (mm)	Länge	2250/2500		2800/3300		2800/3325/3850/4750		2800/3325/3850/4750	
	Breite	1115		1215		1350/1450		1350/1450	
	Höhe	1630		1750		1810/1875		1810/1875	
	Gewicht (kg)	1200/1490		1400/1680		2250/2475/2970/3640		2300/2515/3010/3700	
Abnahme-Genauigkeit	DIN 8605		DIN 8605		DIN 8605		DIN 8605		

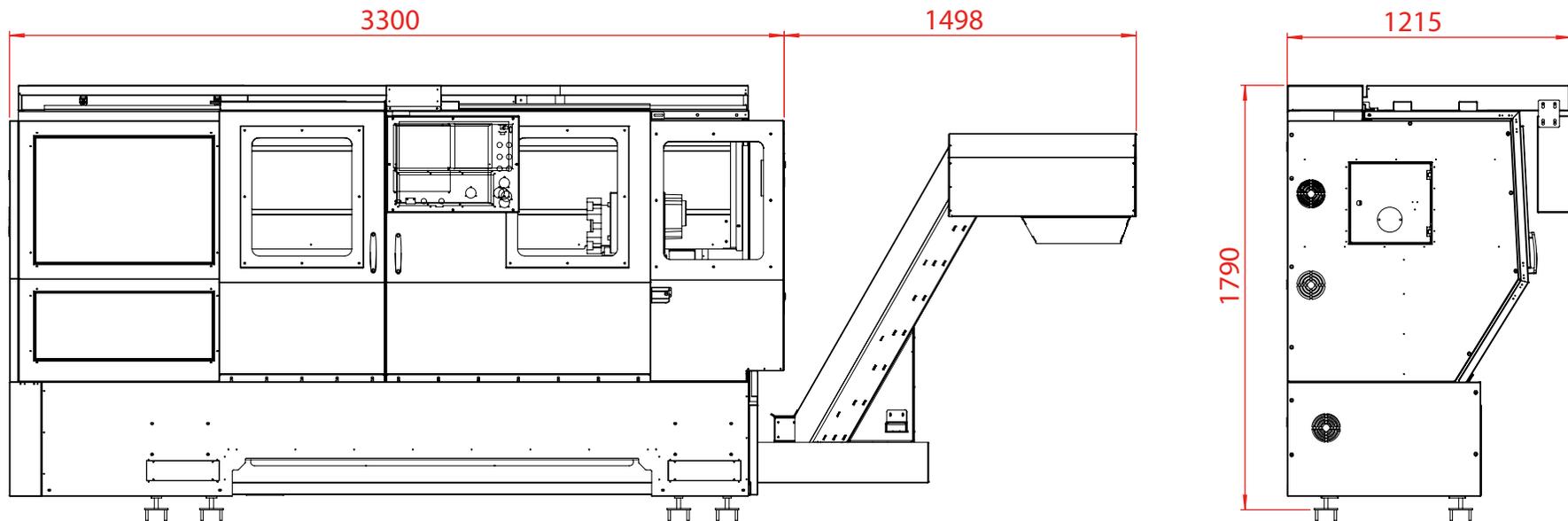
ST180 X 1000



	<u>Länge</u>	<u>Breite</u>	<u>Höhe</u>	<u>Gewicht kg</u>
ST 180 X 750	2250	1115	1670	1200
ST 180 X 1000	2500	1115	1670	1490

<u>Max. Werkstückgewicht</u>		
<u>Max. Werkstückgewicht zw. Spitzen in kg</u>	<u>Max. Werkstückgewicht im Futter in kg</u>	
ST 180 X 750	280	135
ST 180 X 1000	300	

ST225x1000

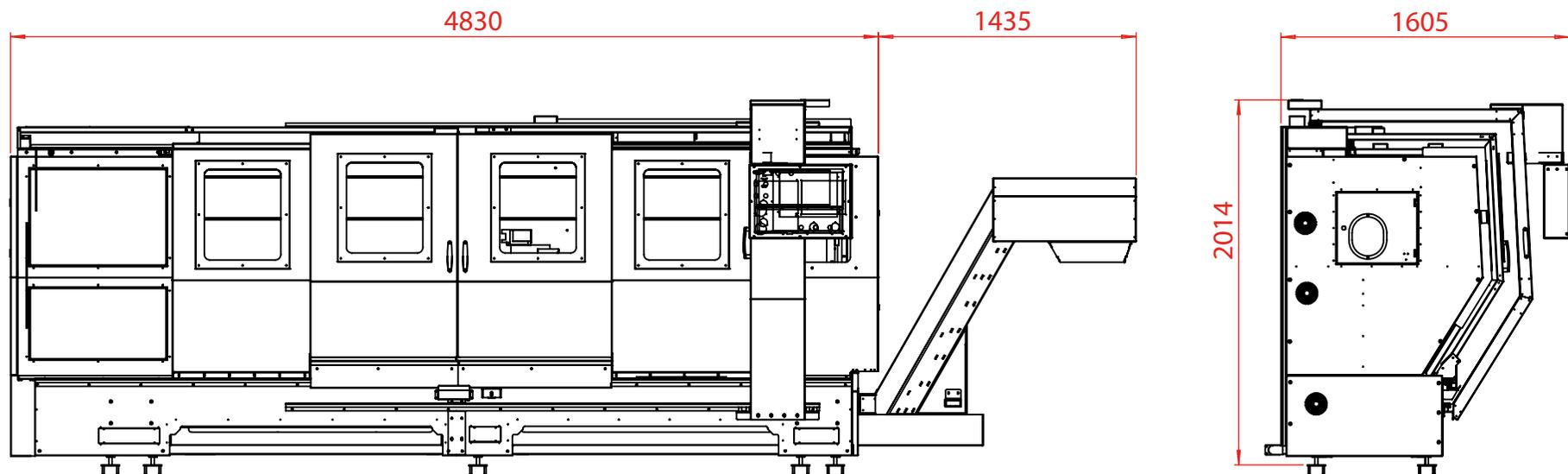


	Länge	Breite	Höhe	Gewicht kg
ST 225 X 1000	2800	1215	1790	1400
ST 225 X 1500	3300	1215	1790	1680

Max. Werkstückgewicht	
Max. Werkstückgewicht zw. Spitzen in kg	Max. Werkstückgewicht im Futter in kg
ST 225 X 1000	450
ST 225 X 1500	750

225

ST285/310x1500



	Länge	Breite	Höhe	Gewicht kg	Max. Werkstückgewicht	
					Max. Werkstückgewicht zw. Spitzen in kg	Max. Werkstückgewicht im Futter in kg
ST 310 X 1000	2800	1350	1850	2250	1125	360
ST 310 X 1500	3325	1350	1850	2475	1690	
ST 310 X 2000	3920	1605	2014	2970	2025	
ST 310 X 3000	4830	1605	2014	3640	2815	



GK Werkzeugmaschinen GmbH
Lindenstraße 21 | D - 64589 Stockstadt am Rhein

+49-(0) 6158 / 84772 | Fax: +49-(0) 6158 / 86931

Web: www.gk-werkzeugmaschinen.de
E-mail: info@gk-werkzeugmaschinen.de