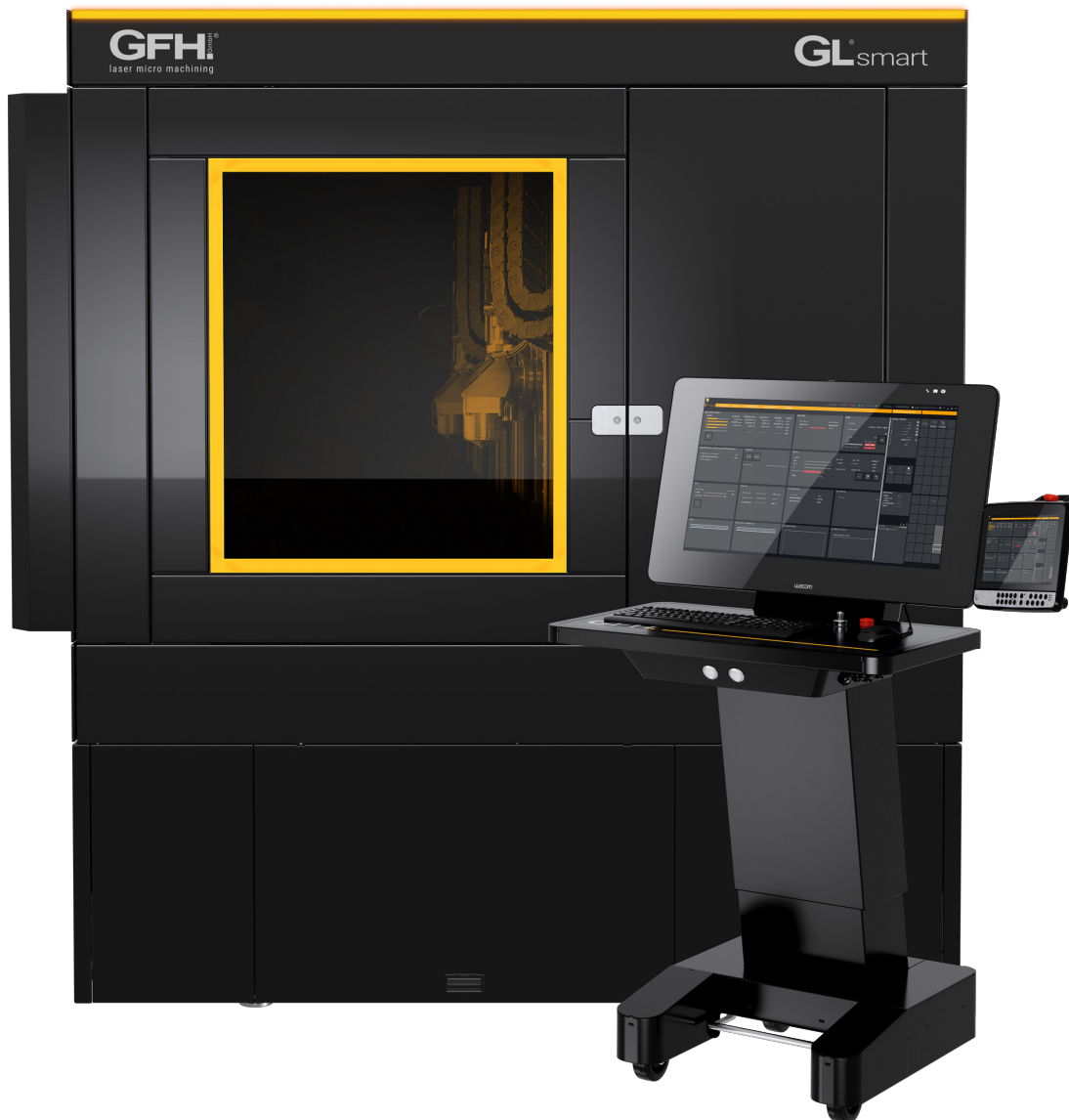




Die kompakt konstruierte Maschine bietet für den Kunden neben der Möglichkeit der Kombinationsbearbeitung aus Laserbohren,- Drehen,- und Schneiden eine Output-Steigerung durch die Parallelbearbeitung auf zwei Stationen. Die Einbindung eines Stangenladers als Beladeeinheit und die Entnahme der Fertigteile durch einen Sechs-Achs-Roboter gewährleistet vollständige Autonomie der Laserdrehmaschine.

Alle Wärmequellen in der Laserdrehmaschine werden aktiv mit Wasser gekühlt, unter anderem die Direktantriebe aller Achsen. Das Maschinenkonzept der GL.smart richtet sich an die Bearbeitung rotationssymmetrischer Bauteile und bietet zudem mit der optionalen Gegenspindel die Möglichkeit zur 3+2-Achs-Bearbeitung.

Die tiefe Integration unserer Komponenten in die Steuerung ermöglicht die Online-Überwachung der Produktionsprozesse sowie einen effizienten Service und erfüllt damit alle Anforderungen einer Produktionsmaschine.

- Präzision, Flexibilität und Produktivität vereint in einer Maschine
- Kombinationbearbeitung: Bohren, Schneiden und Drehen
- Parallelbearbeitung auf zwei Stationen
- Doppelter Output

- The technical drawing illustrates the geometry of a mechanical component through three standard orthographic projections:

 - Vorderansicht (Front View):** Shows the component from the front. It features a rectangular body with two circular features. Dimensions Y1 and Y2 indicate the width of the circular features, and Z indicates the height of the component.
 - Seitenansicht (Side View):** Shows the component from the side. It highlights the profile of the component, with Z indicating the height.
 - Draufsicht (Top View):** Shows the component from the top. It displays the rectangular footprint of the component. Dimensions X1, X2, X3, and X4 define the horizontal and vertical extents. Circular features C1 and C2 are also indicated.

Achse	X	Y	Z	A	B	C [GL.rotil SE]	C [GL.rotil SE air]
Achsentyp		linear			rotatorisch		
Antriebsart		Direktantrieb		Torqueantrieb			
Lagerung	Profilschienenführung	M&V Führung	Profilschienenführung	Luftlager	Kreuzrollenführung		Luftlager
Verfahrweg [mm]	500	40	220	endlos	+/- 90°	endlos	
Geschwindigkeit		30 m/min		3500 U/min	700 U/min	700 U/min	3500 U/min
Beschleunigung		5 m/s²		150 1/s²	160 1/s²	220 1/s²	-
Wiederholgenauigkeit		1 µm		2 arcsec	10 arcsec		2,5 arcsec
Positioniergenauigkeit		2 µm		3 arcsec	20 arcsec		5 arcsec
Zul. Bauteilgewicht		Kundenspezifische Bauteilprüfung			0,5 kg		
Aufspannung		Bohrbild		Spannsystem für Spannzangen	Spannsystem		
Emissions-Schalldruckpegel	≤ 70 dB						
Abmessungen [mm]	T=1026; B=2212; Höhe ist Laserabhängig – H=2333 oder H=2483 – ohne Versorgungsgeräte						
Stangenlager	Auf Anfrage						
Teilemagazin	Gemäß Kundenbauteil						
Gesamtgewicht	3700 kg ohne Versorgungsgeräte						