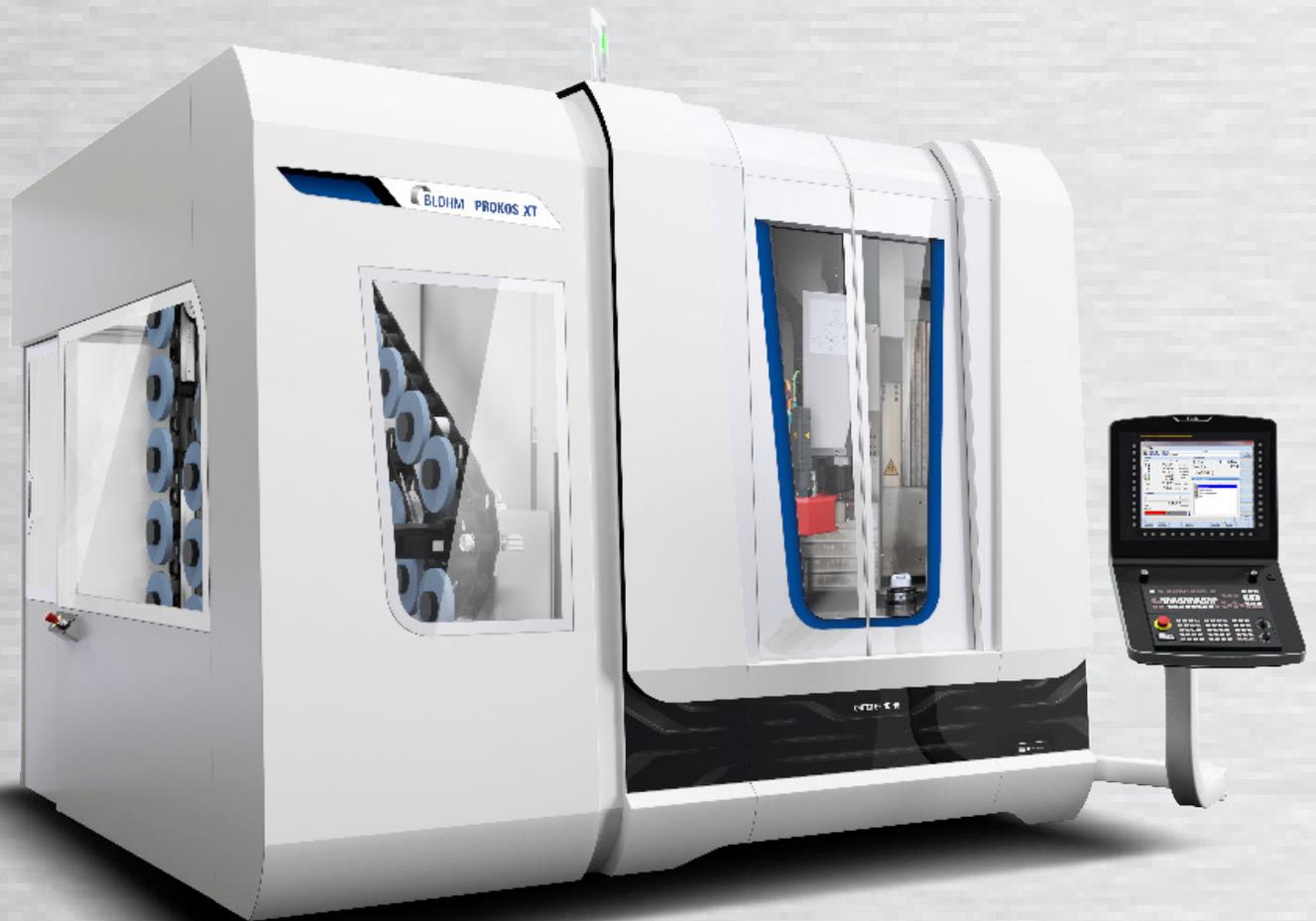


# PROKOS XT

Grinding the Change



## Eckdaten

Mehrachsschleifzentrum für das Hochgeschwindigkeitsschleifen und die Komplettbearbeitung komplexer Werkstücke

Schleif-, Bohr- und Fräsbearbeitung in einer Aufspannung möglich

SmartCAM



## PROKOS XT

Die PROKOS XT ist die ideale Schleifmaschine, wenn es um die automatisierte Bearbeitung komplexer Werkstücke geht. Von der Maschinenauflegung bis zum Produktionsprozess ist die PROKOS XT auf Produktivität, Effizienz und Qualität ausgelegt.

### Komplettbearbeitung

Die PROKOS XT wurde konsequent als Bearbeitungsmaschine für das Schleifen, Bohren und Fräsen entwickelt. Daraus ergeben sich erhebliche Vorteile für Werkstückqualität und Prozessabläufe:

- Deutlich verkürzte Durchlaufzeiten
- Erhöhte Genauigkeit
- Größere Prozesssicherheit
- Hohe Genauigkeit beim Bohren und Fräsen durch Lasersystem zum Einmessen der Werkzeuge (sowohl Längenkorrektur als auch Schneidenkontrolle)
- Auch für Werkzeuge mit Innenkühlung geeignet

### Schnellhubschleifen

Dieses moderne Schleifverfahren bietet viele Vorteile für Ihre Produktion:

- Höchste Produktivität durch extrem hohe Vorschübe und Beschleunigungen
- Geringe thermische Belastung des Werkstücks
- Geringe Werkzeugkosten durch reduzierten Verschleiß an der Schleifscheibe

## Werkzeugwechsler

Der Werkzeugwechsler der PROKOS XT wurde besonders auf die Bedürfnisse einer flexiblen und produktiven Fertigung zugeschnitten:

- 24 Positionen für Werkzeuge bis zu einem Durchmesser von 300 mm
- Kurze Werkzeugwechselzeiten
- Hohe Flexibilität durch Aufnahme von: Schleifscheiben, Fräsern, Bohrern oder Messtastern
- Werkzeugwechsel während des Betriebs durch externe Rüststation

## SmartCAM

Besonders bei der Programmierung von 5- oder 6-Achs-Bearbeitungen bekommt die frühzeitige und ganzheitliche Betrachtung von Prozessabläufen eine immer größere Bedeutung. Aus diesen Gründen hat BLOHM eine neue Software entwickelt, die perfekt zur Schleifmaschine passt: SmartCAM.

- Verkürzte Planungszeiten
- Höhere Sicherheit
- Optimaler Bearbeitungsprozess
- Kollisionsprüfung durch Vorabsimulation
- Komplette CAD Durchgängigkeit
- Vermeidung von Maschinenausfällen
- Höhere Produktivität
- Das notwendige Maß an Flexibilität während des Schleifprozesses bleibt erhalten

## Technische Daten

Werkstückgröße	mm	300 x 300 x 300
X-Achse, Tischlängsweg	mm	450
Vorschub	mm/min	120.000
Y-Achse, Schleifkopfsenkrechtweg	mm	450
Vorschub	mm/min	20.000
Z-Achse, Schleifkopfquerweg	mm	900
Vorschub	mm/min	50.000
Schleifspindelantrieb, AC Motor, regelbar $n_{max}$ .	kW/ min <sup>-1</sup>	35/4.300
	min <sup>-1</sup>	12.000
A-Achse, schwenkbare Schleifspindel	Grad	130
Teilgeschwindigkeit, $n_{max}$ .	min <sup>-1</sup>	20
B-Achse, Teiltisch auf Maschinentisch	Grad	∞
Teilgeschwindigkeit, $n_{max}$ .	min <sup>-1</sup>	140
Schleifscheiben (D x B x d) max.	mm	300 x 50 x 76,2
Maschinengröße, Breite x Tiefe x Höhe (ohne Kühlmittelanlage)	mm	3540 x 4500 x 2830
Gewicht(MaschineohneSchaltschrankundWerkzeugwechslersystem)	kg	10.000

Technische Änderungen vorbehalten