

#YourAccessToSuccess



5-ACHS-UNIVERSAL- BEARBEITUNGSZENTREN



Das sind wir

DIE GROB-WERKE



*Technik auf
höchstem Niveau*

GEHEN SIE MIT UNS DEN SCHRITT IN EINE GRÜNE ZUKUNFT

Wir bei GROB streben nach ständiger Weiterentwicklung und Verbesserung. Nicht nur für unsere Kunden möchten wir die besten Lösungen und Produkte entwickeln, auch für unsere Umwelt und zukünftige Generationen möchten wir unseren Beitrag leisten. In unserer Unternehmensphilosophie ist dies fest verankert und wird tagtäglich gelebt.

So setzen wir in unseren Standorten auf Photovoltaik und Erdwärme und unterstützen unterschiedlichste soziale Projekte. Aber auch in unseren internen Abteilungen schreiben wir NACHHALTIGKEIT groß. Bei unseren Produkten setzen wir auf höchste Energieeffizienz und rückspesefähige Antriebe. Bei der Reduzierung des CO₂-Footprints binden wir unser Lieferanten-Netzwerk mit ein.

Excellence in sustainable technology



UNSER PRODUKTPORTFOLIO

#Zerspanungstechnik #Universalmaschinen
#Montageanlagen #Elektromobilität
#Automation #AdditiveFertigung #Digitalisierung
#Neu-UndGebrauchtmaschinen #Service

Weltweit gebündelte Kompetenz

INTELLIGENTE TECHNIK IST MENSCHLICH

Dieses Prinzip leben wir bei GROB seit Generationen, indem wir stets die Anforderungen unserer Kunden in den Mittelpunkt unserer Arbeit stellen. Das Ergebnis ist eine ausgefeilte Technik, die unsere Produktionsprozesse weltweit effizienter gestaltet und höchste Qualität liefert.



**FORSCHUNG &
ENTWICKLUNG**

Mit einem hohen Maß an Kreativität und technischem Einfühlungsvermögen sowie einem Maximum an Ingenieurwissen haben sich unsere Entwickler den Ruf des Technologieführers hart erarbeitet.



MONTAGE

Von der Vormontage über die Maschinenmontage bis hin zur Prozessinbetriebnahme – unsere Mitarbeiter beweisen ihre Fachkompetenz durch bestens abgestimmte Arbeitsabläufe.



KONSTRUKTION

Mit Methodenentwicklung und strukturierter Problemlösung kreieren unsere Mitarbeiter der Konstruktion neue innovative Konzepte, die als Maßstab für Präzision, Dynamik und Zuverlässigkeit stehen.



INBETRIEBNAHME

Mit Simulationstechniken und virtueller Inbetriebnahme erreichen wir höchste Termintreue und Produktqualität.



FERTIGUNG

Die hohe Fertigungstiefe entlang der gesamten Wertschöpfungskette, eine Vielzahl an Bearbeitungstechnologien und das ausgeprägte Fachwissen unserer Mitarbeiter schaffen beste Voraussetzungen für eine State-of-the-Art-Fertigung.



TECHNISCHE ANWENDUNGSZENTREN

Unsere Produktionswerke in Deutschland, Brasilien, den USA, China, Italien und Indien verfügen über technische Anwendungszentren im Bereich der Zerspandung und Elektromobilität, in denen unsere Kunden die GROB-Technik hautnah erleben können.



5-Achs-Universal-Bearbeitungszentren von GROB

DAS PASSENDE KONZEPT FÜR IHRE BRANCHE

5-ACHS-UNIVERSAL-BEARBEITUNGSZENTREN

Maschinenkonzept

Maschinenkomponenten

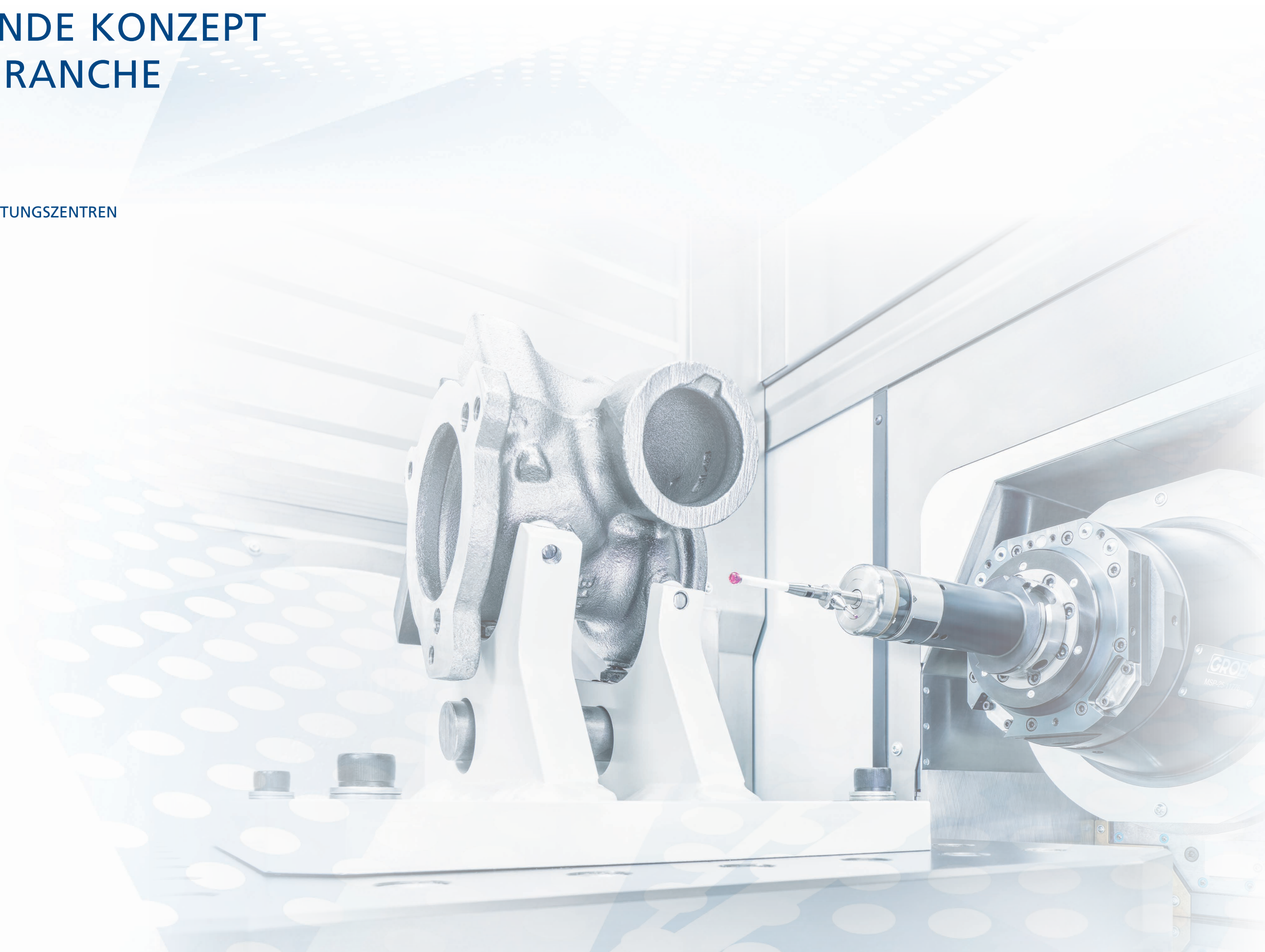
Technische Daten

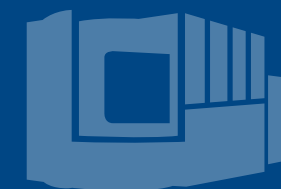
TECHNOLOGIEOPTIONEN

AUTOMATIONSLSÖSUNGEN

DIGITALISIERUNG

SERVICE





*Smarter Einstieg in die
GROB-Technologie*

UNSERE ACCESS-SERIE

Kurze Amortisationszeit bei bester Bearbeitungsqualität: Ob Maschinenbau oder Automotive – unsere Basismodelle G350a und G550a überzeugen durch vielfältigste Einsatzmöglichkeiten. Die access-Serie trägt unterschiedlichsten Werkstückanforderungen Rechnung und ermöglicht Kunden so einen exklusiven Einstieg in die einzigartige GROB-Technologie.

- ✦ Hohe Produktivität und Prozesssicherheit
- ✦ Beste Verfügbarkeit und Langlebigkeit
- ✦ Hervorragende Wartungsfreundlichkeit
- ✦ Konzipiert für Automationslösungen



UNSER PORTFOLIO
#G350a #G550a

Smarter und kostenbewusster Einstieg

DIE BASISMODELLE G350a UND G550a

Die Möglichkeit zur modularen Erweiterung durch Automatisierungslösungen macht unsere Basismodelle G350a und G550a zur idealen Lösung für Ihre effiziente und kostenbewusste Fertigung. Drei Linear- und zwei Rundachsen ermöglichen eine 5-Seiten-Bearbeitung.

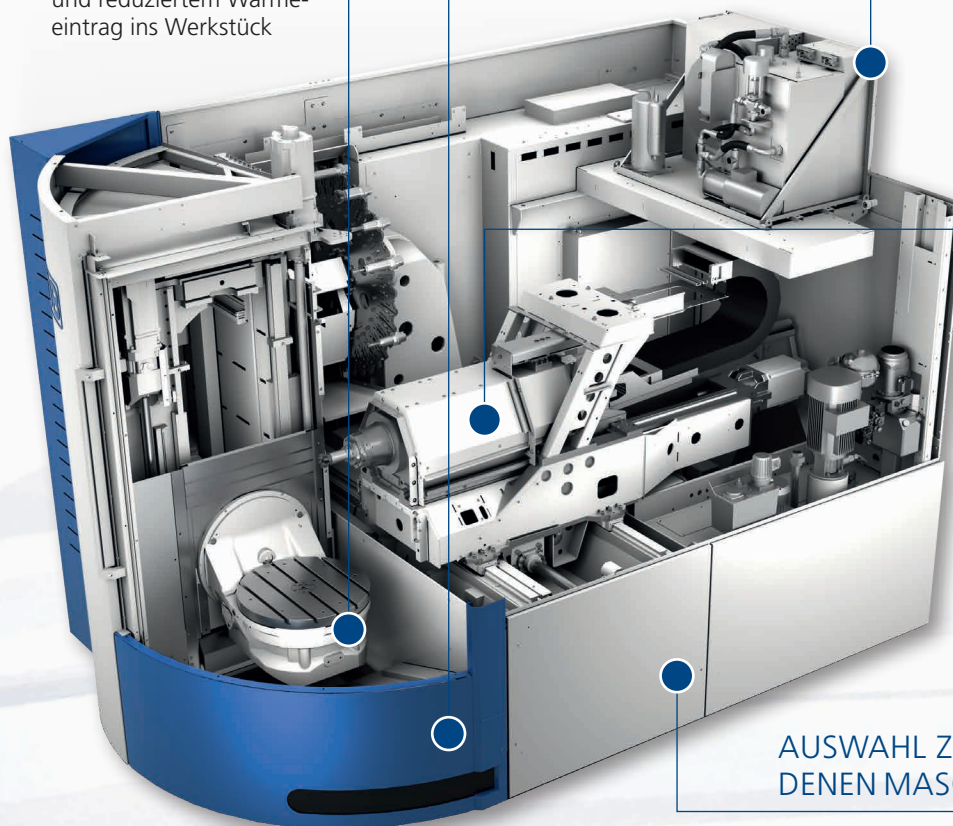
Das Antriebskonzept basiert auf einem Kugelgewindetrieb und bei der G550a auf einer Gewichtskompensation in der Y-Achse. Für eine dynamische und verschleißfreie Bearbeitung der Werkstücke sorgt ein Torquemotor in der B-Achse.

ERGONOMISCH UND SICHER

- Perfekte Sicht auf die Bearbeitung durch eine Verbundglas-Sicherheitsscheibe
- Weit öffnende Arbeitsraumtüren ermöglichen beste Zugänglichkeit und Kranbeladungen

EINZIGARTIGE ÜBERKOPFBEARBEITUNG

- Mit exzellentem Spänefall und reduziertem Wärmeintrag ins Werkstück



AUSWAHL ZWISCHEN VERSCHIEDENEN MASCHINENSTEUERUNGEN

- Auswahlmöglichkeit zwischen Maschinensteuerung von SIEMENS und HEIDENHAIN

Abbildung der G350a kann Optionen enthalten

WERKZEUGSCHEIBENMAGAZIN

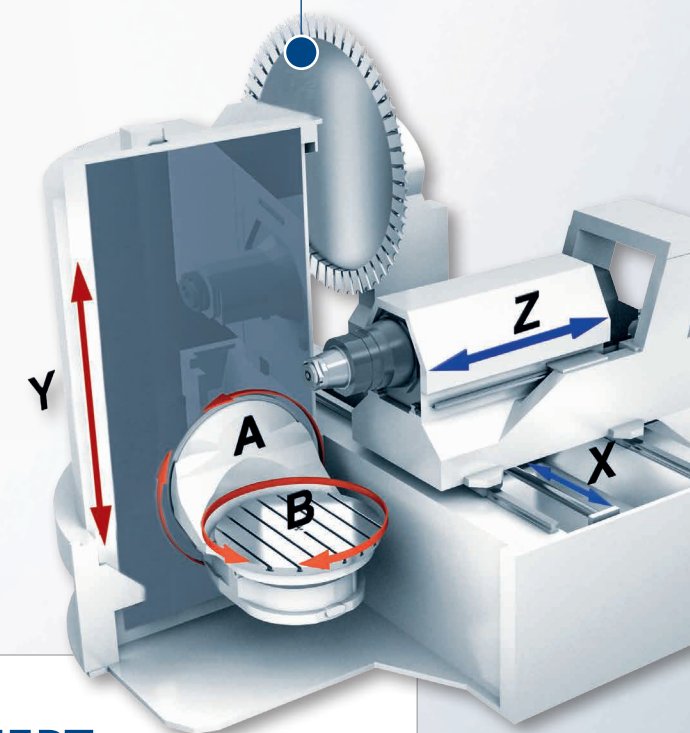
- Schnelle Span-zu-Span-Zeiten durch integriertes Scheibenmagazin mit Doppelgreifertechnik

EFFIZIENTE MASCHINENKÜHLUNG

- Aktive Temperierung von Maschinenkomponenten

STABILE SPINDELACHSE

- Spezielles Design für gleichbleibende Stabilität in jeder Bearbeitungsposition



EINZIGARTIGES ACHSKONZEPT

- Optimal ausgelegter Arbeitspunkt (TCP) für besonders hohes Zerspanvolumen
- Längster Z-Verfahrweg in dieser Maschinenklasse
- Extrem großer Schwenkbereich von 230° in der A-Achse
- Größtmögliches Werkstück im Arbeitsraum bei maximaler Werkzeuglänge bearbeitbar

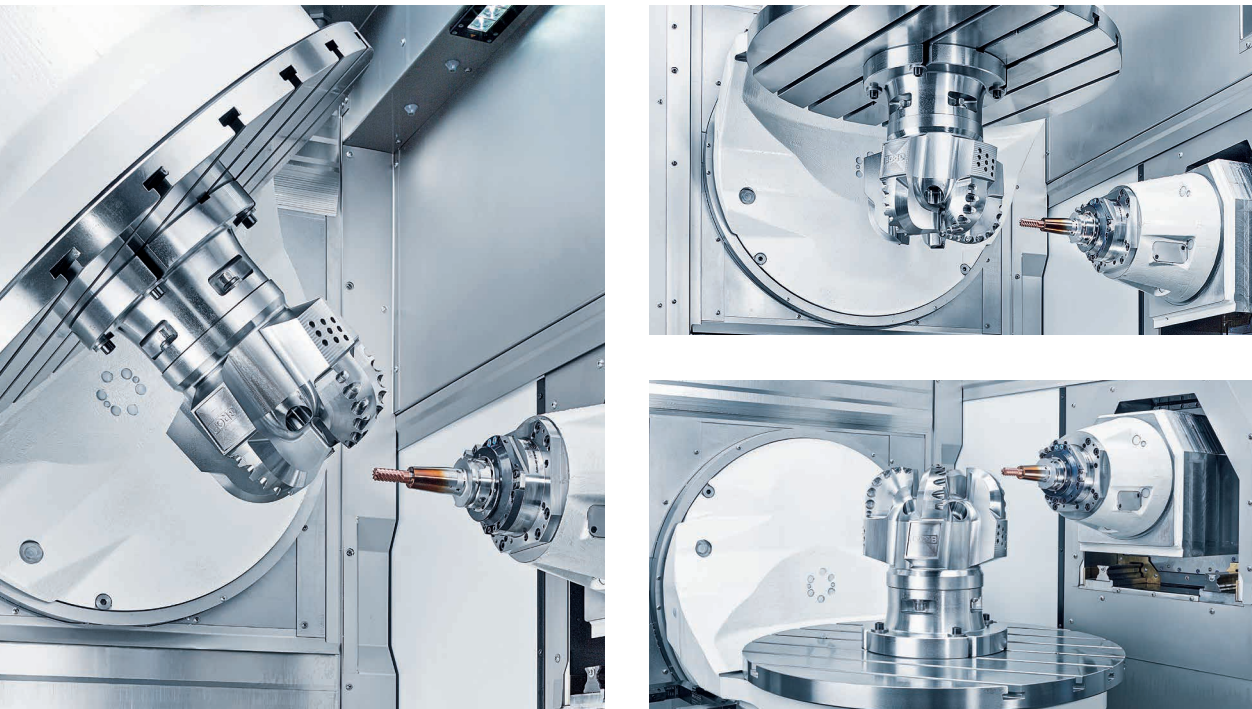


Optimaler Spänefall

ÜBERKOPFBEARBEITUNG & WEITERE WINKELLAGEN

Aufgrund des schlanken Spindel­designs und des extrem großen Schwenkbereichs der A-Achse kann der Tisch in verschiedenen Winkellagen positioniert werden. Dies ermöglicht eine optimale Zugänglichkeit des Werkzeugs zum Werkstück.

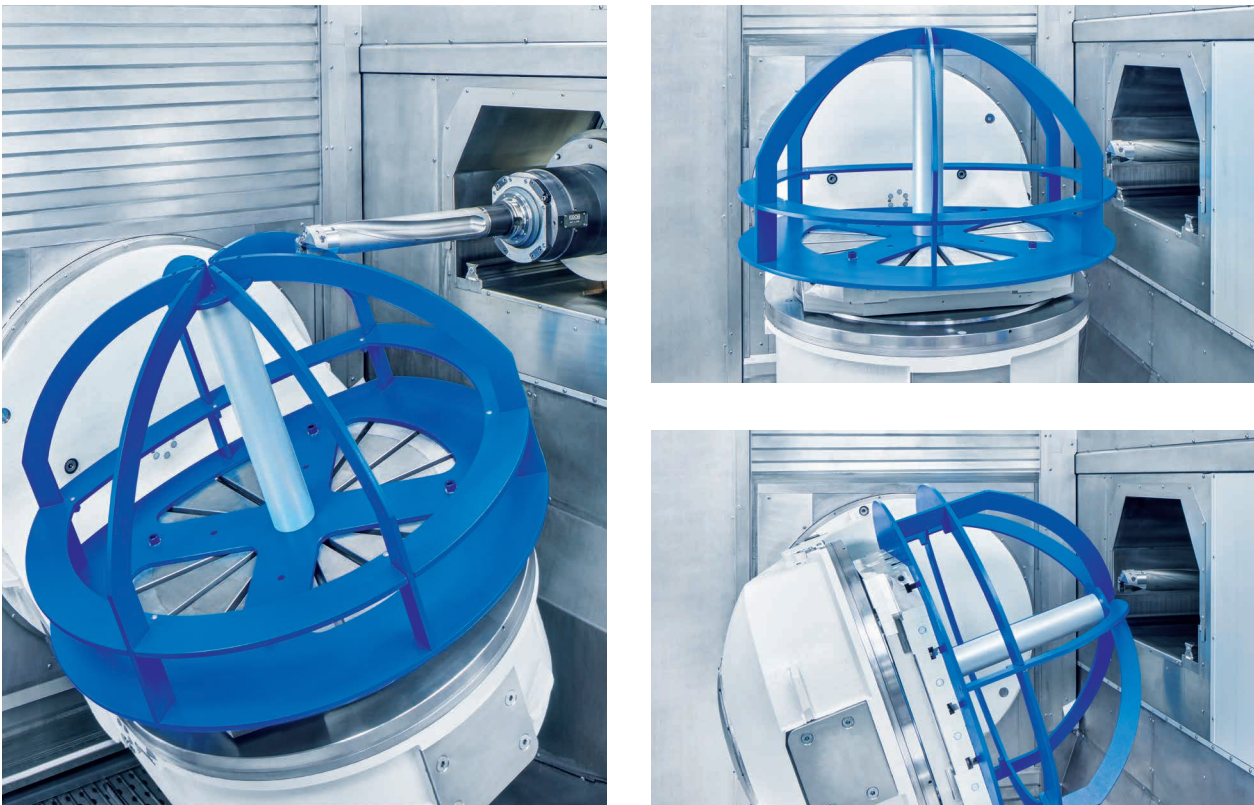
Dank der einzigartigen Achsanordnung mit horizontaler Spindellage fließen die Späne direkt vom Werkzeug ab und das Werkstück bleibt weitestgehend frei von störenden Späneansammlungen.



Tunnel-Konzept

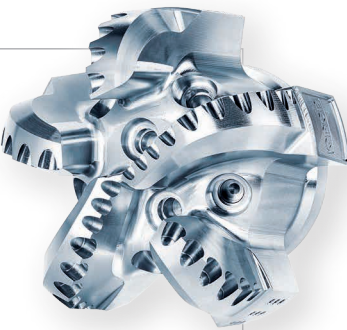
WERKSTÜCKBEARBEITUNG MIT MAXIMALER WERKZEUGLÄNGE

Dank des speziellen Achskonzepts ist auch bei maximaler Werkstückgröße die volle Werkzeuglänge in jeder Achsstellung einsetzbar. Der Arbeitsraum wird aufgrund des „Tunnel“-Konzepts vollständig ausgenutzt, da Motorspindel samt Werkzeug komplett aus dem Arbeitsraum nach hinten herausfahren können.



EINZIGARTIGES ACHSKONZEPT

- Beste Werkzeug-Standzeiten durch perfekten Spänefall
- Einfaches Reinigen von Bauteilen vor dem Werkstück-/Palettenwechsel
- Kein Verbleib von Kühlschmierstoffresten im Werkstück
- Kein Wärmeeintrag in die Maschine durch liegenbleibende Späne auf Werkstück, Spannmittel und Maschinentisch



WERKZEUGLÄNGE MAX. ▶ [mm]		
	G350a	G550a
Einscheibenmagazin HSK-A63	365	465
Kompakt-Doppelscheibenmagazin HSK-A63 (außen/innen)	365/200	465/200
Einscheibenmagazin HSK-A100	—	500
Kompakt-Doppelscheibenmagazin HSK-A100 (außen/innen)	—	500/200

Technische Änderungen vorbehalten

Maschinenkomponenten

MOTORSPINDELN VON GROB

GROB-SPINDELDIAGNOSE (GSD) – OPTION



Zum einen ist die GROB-Spindeldiagnose ein System zur automatischen Zustandsüberwachung (Condition Monitoring) der Motorspindel, zum anderen werden die auftretenden Schwingungen während der Bearbeitung überwacht.

- System zur automatischen Zustandsüberwachung (Condition Monitoring) der Motorspindel
- Auftretende Schwingungen werden während der Bearbeitung überwacht und bei Überschreiten abgeschaltet
- Verlängerung der Lebensdauer der Motorspindel durch Erkennen von kritischen Betriebszuständen
- Perfekte Prozessoptimierung möglich
- Vermeidung von Maschinenstillstand durch planbare Instandhaltung

Spindeltypen –
Verfügbarkeit auf einen Blick!

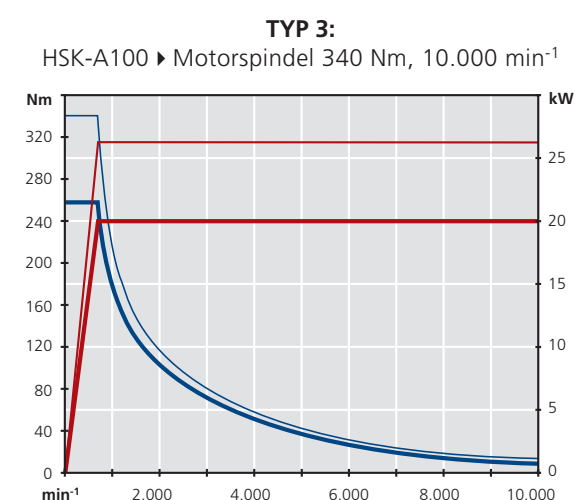
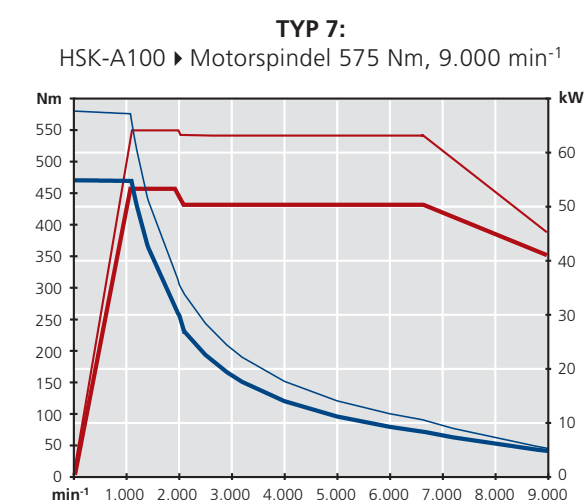
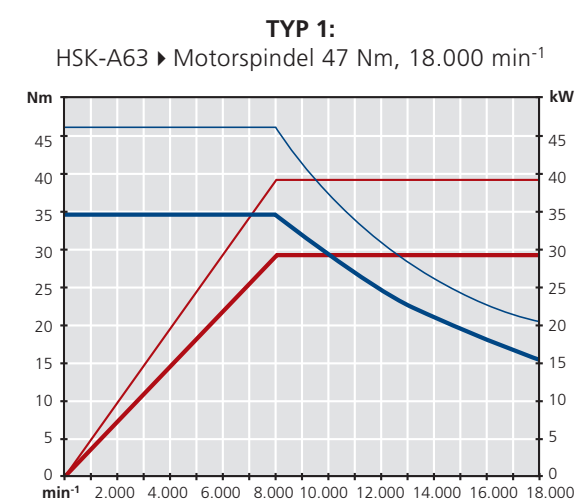
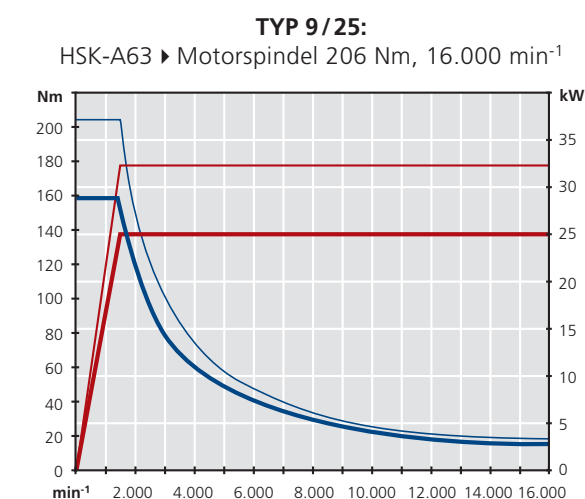
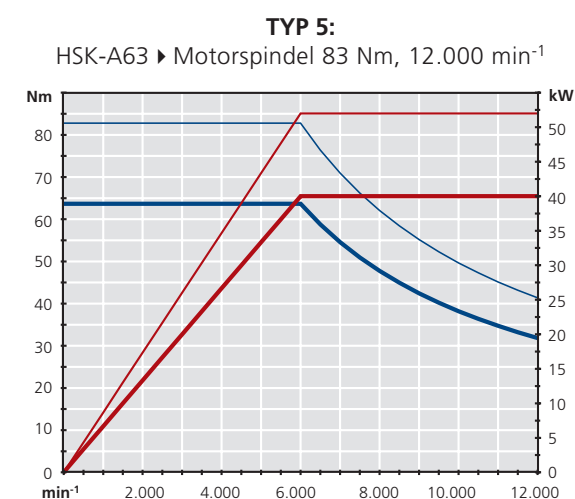
SPINDELTYP ◀ MASCHINE					
Werkzeugschnittstelle für Kegelhohlschäfte nach ISO 12164-1	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A100	HSK-A100
Spindeltyp	5	9/25	1	7	3
Drehzahl n_{\max} [min ⁻¹]	12.000	16.000	18.000	9.000	10.000
Spindel-Drehmoment max. bei 100%/40% ED [Nm]	63,7/ 82,8	159/ 206	34,6/ 46,6	470/ 575	262/ 340
Spindellagerung Ø am vorderen Lager [mm]	70	80	70	110	100
Antriebsleistung max. bei 100%/40% ED [kW]	40/ 52	25/ 32	29/ 39	54/ 65	20/ 26
Schmierung Spindellagerung ► Lebensdauerschmierung	•	•	•	•	•
► Öl-Luft-Schmierung	—	○	—	—	—
G350a	•	○	○	—	—
G550a	•	○	○	○	○

• Standard ○ Option — nicht verfügbar

Technische Änderungen vorbehalten

Drehmoment – Drehzahl – Leistung

MOTORSPINDELVARIANTEN



— Leistung S1: 100% ED — Leistung S6: 40% ED
— Drehmoment S1: 100% ED — Drehmoment S6: 40% ED

Schwenk- / Rundtisch


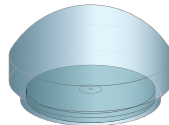
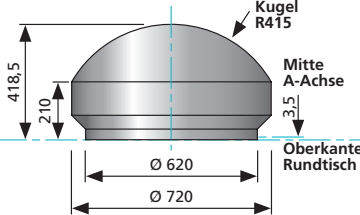
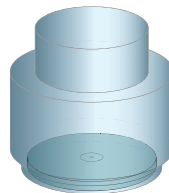
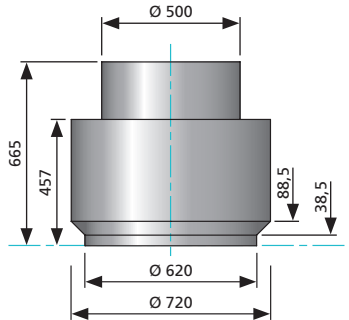

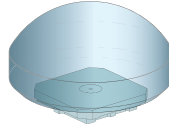
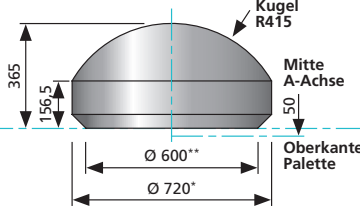
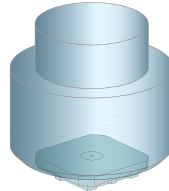
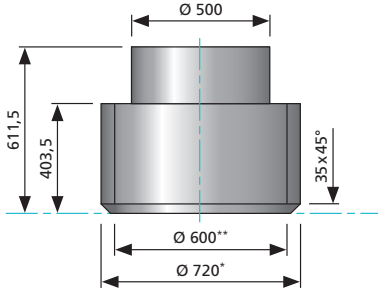

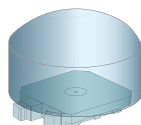
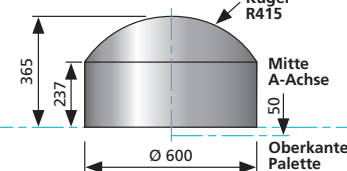
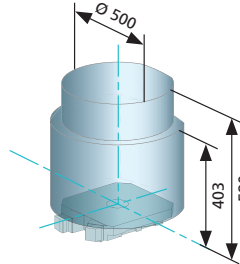
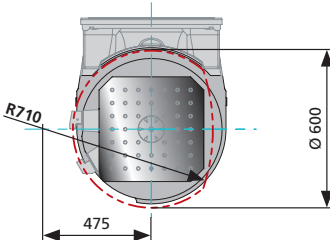
TISCHVARIANTEN G350a

A- / B-Achsanordnung

MAXIMALE WERKSTÜCKGRÖSSE



TECHNISCHE DATEN RUNDACHSEN	
Schwenkwinkel A-Achse [°]	-185/+45
Drehzahl max. A-Achse [min ⁻¹]	12
Antriebsart A-/B-Achse	Schneckenradgetriebe/ Torquemotor
Drehwinkel B-Achse [°]	n x 360
Drehzahl max. B-Achse [min ⁻¹]	50

SCHWENK- / RUNDTISCH MIT PARALLEL ANGEORDNETEN T-NUTEN (STANDARD)		A- / B-Achse max. [mm]		B-Achse max. [mm] (bei A-Achse 0°)	
Grundmaschine					
Richtnut (Anzahl/Breite/Qualität)	1 x 14 H7		 	 	
Spannnut (Anzahl/Breite/Qualität)	4 x 14 H12				
Tischdurchmesser [mm]	570				
Störkreisdurchmesser [mm]	720				
SCHWENK- / RUNDTISCH MIT PALETTE (OPTION)					
Grundmaschine mit Palette		A- / B-Achse max. [mm]		B-Achse max. [mm] (bei A-Achse 0°)	
Palettengröße [mm]	400x400		 	 	
Palettenbeladung max. [kg]	340				
Grundmaschine mit Palettenwechsler					
Palettengröße [mm]	400 x 400		 	 	
Palettenbeladung max. [kg]	340				

* Nutzbarer Bereich ohne Palettenspeichersystem
Technische Änderungen vorbehalten

** Nutzbarer Bereich mit Palettenspeichersystem

Schwenk- / Rundtisch


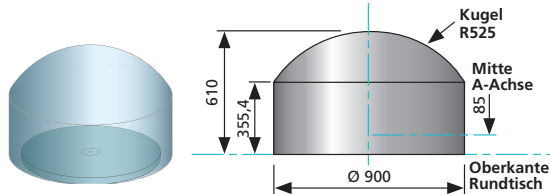
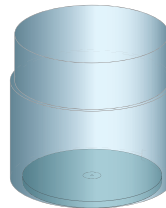
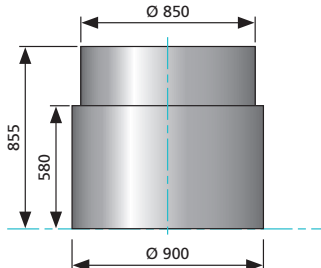

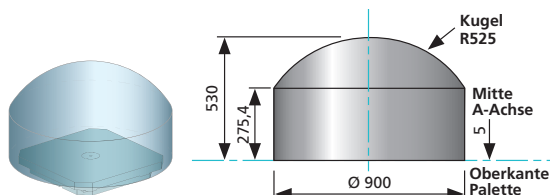
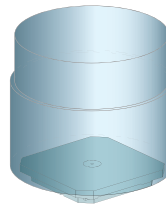
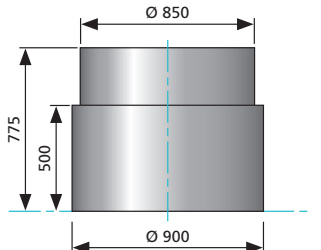

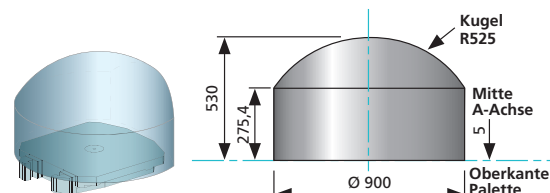
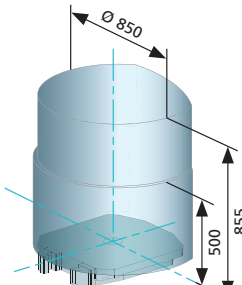
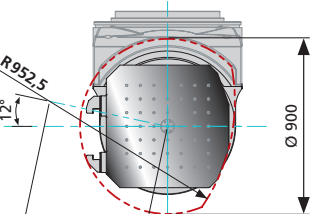
TISCHVARIANTEN G550a

A- / B-Achsanordnung

MAXIMALE WERKSTÜCKGRÖSSE



TECHNISCHE DATEN RUNDACHSEN	
Schwenkwinkel A-Achse [°]	-185/+45
Drehzahl max. A-Achse [min ⁻¹]	12
Antriebsart A-/B-Achse	Schneckenradgetriebe/ Torquemotor
Drehwinkel B-Achse [°]	n x 360
Drehzahl max. B-Achse [min ⁻¹]	50

SCHWENK- / RUNDTISCH MIT PARALLEL ANGEORDNETEN T-NUTEN (STANDARD)		A- / B-Achse max. [mm]		B-Achse max. [mm] (bei A-Achse 0°)	
Grundmaschine					
Richtnut (Anzahl/Breite/Qualität)	1 x 14 H7				
Spannnut (Anzahl/Breite/Qualität)	6 x 14 H12				
Tischdurchmesser [mm]	770				
Störkreisdurchmesser [mm]	900				
SCHWENK- / RUNDTISCH MIT PALETTE (OPTION)					
Grundmaschine mit Palette					
Palettengröße [mm]	630x630				
Palettenbeladung max. [kg]	600				
Grundmaschine mit Palettenwechsler					
Palettengröße [mm]	630x630				
Palettenbeladung max. [kg]	600				

Vielseitige Kombinationsmöglichkeiten

WERKZEUGMAGAZINE VON GROB

Schnelle Span-zu-Span-Zeiten, geringer Platzbedarf und beste Zugänglichkeit zeichnen die Werkzeugmagazintechnik von GROB aus. Profitieren Sie außerdem von einem schnellen Werkzeugwechsel durch einen hochdynamischen Werkzeugwechselarm mit schwenkbarem Doppelgreifer, von hauptzeitparallelem Be- und Entladen und von einem fortwährenden Zugang zur Werkzeugmagazinscheibe.



EINSCHIEBEN-/KOMPAKT-DOPPELSCHIEBENMAGAZIN

- ⊕ Vertikale, nebeneinander angeordnete Magazinscheiben (Scheiben unabhängig voneinander drehbar)

WERKZEUGZUSATZMAGAZIN TM (OPTION)

- ⊕ Erhöht die Werkzeugkapazität der Grundmaschine über satzweises Rüsten von bis zu:
 - ▶ sechs HSK-A63-Werkzeugen bei TM200
 - ▶ fünf HSK-A100-Werkzeugen bei TM180
- ⊕ Bestückung des Zusatzmagazins mit Werkzeugen während der Bearbeitung
- ⊕ Werkzeugbereitstellung hauptzeitparallel zur Bearbeitung
- ⊕ Werkzeug- und Magazinverwaltung durch die Steuerung der Maschine



Anzahl der Werkzeugplätze G350a / G550a

G350a ▶ GRUNDMASCHINE ◀ WERKZEUGZUSATZMAGAZIN TM				
Motorspindel	Werkzeug-schnittstelle	Anzahl der Werkzeugplätze ⁽¹⁾	Gesamtanzahl der Werkzeuge der Grundmaschine und des TMs	
Einscheibenmagazin			TM200	
Für alle Spindeltypen	HSK-A63	34/40	228/234	
	HSK-A63 ⁽²⁾	50/60	244/253	
Kompakt-Doppelscheibenmagazin			TM200	
Für alle Spindeltypen	HSK-A63 ⁽²⁾	90/100	—	
G550a ▶ GRUNDMASCHINE ◀ WERKZEUGZUSATZMAGAZIN TM				
Einscheibenmagazin			TM200	TM180
Für alle Spindeltypen	HSK-A63	50/60	244/253	—
	HSK-A100 ⁽²⁾	30/34	—	204/208
Kompakt-Doppelscheibenmagazin			TM200	TM180
Für alle Spindeltypen	HSK-A63 ⁽²⁾	90/100	—	—
	HSK-A100 ⁽²⁾	46/50	—	—

⁽¹⁾ Abhängig von Maschinenkonfiguration
⁽²⁾ Optional

Technische Änderungen vorbehalten

GROB⁴Pilot

DAS LEISTUNGSSTARKE MASCHINENBEDIENPULT

Das innovative Maschinenbedienpult GROB⁴Pilot ermöglicht dem Maschinenbediener dank multifunktionaler Bedienoberfläche ein komfortables Arbeiten an der Maschine. Der komplette Produktionsablauf – vom CAD-Modell bis zur NC-Simulation – wird digital direkt auf der GROB⁴Pilot-Steuerung abgebildet.

- Erhöhung des Anwenderkomforts durch leichtere Maschinenbedienung
- Zugriff auf die GROB-NET⁴Industry-Plattform
- Erweiterte Applikationen zur Effizienzsteigerung
- Ermöglichung einer papierlosen Produktion

OPTIMIERTE TASTATUR

- Zur benutzerfreundlichen Eingabe



VOLLAUTOMATISIERTE GRUNDSTELLUNGSFAHRT MIT EINEM KNOPFDRUCK

- Egal aus welcher Position – sowohl unsere Universalmaschinen als auch unsere automatisierten Anlagen fahren automatisch in mehreren Schritten in die Grundstellung

24"-MULTITOUCH-DISPLAY

- Zur intuitiven Bedienung

2x POWERRIDE

- Komfortable Bedienung durch multifunktionale Belegung

3D-SPACEMOUSE® (OPTION)

- Zur Steuerung von CAD-Anwendungen

TRACKBALL

- Zur alternativen Bildschirmnutzung neben Multitouch-Funktion

FLEXIBLE DISPLAYAUFGTEILUNG

- Freie Aufteilung in bis zu drei Apps

VERFÜGBARE CNC-STEUERUNGSANBIETER FÜR GROB⁴PILOT

	SIEMENS SINUMERIK ONE	HEIDENHAIN TNC7
G350a	•	○
G550a	•	○

Ausführung von GROB⁴Pilot kann bei SIEMENS und HEIDENHAIN unterschiedlich sein

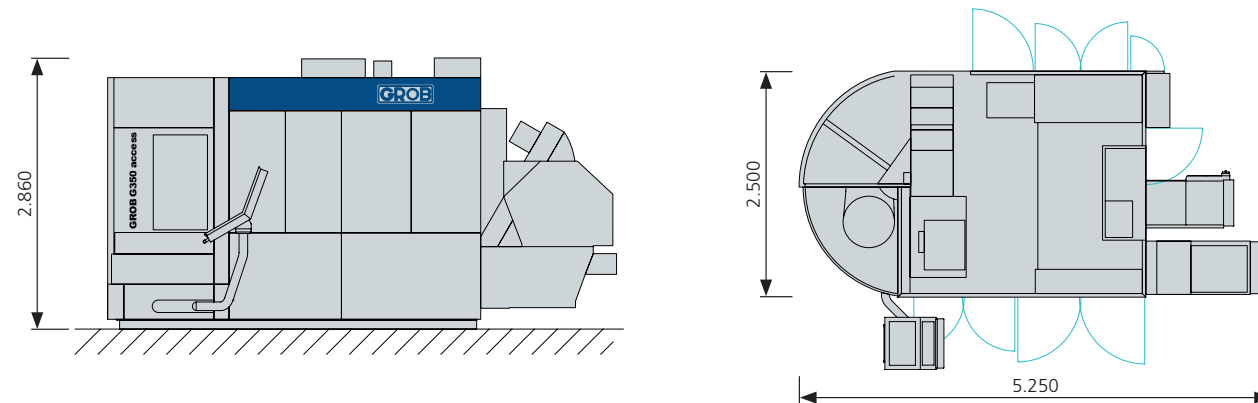
• Standard ○ Option

Abbildung beispielhaft

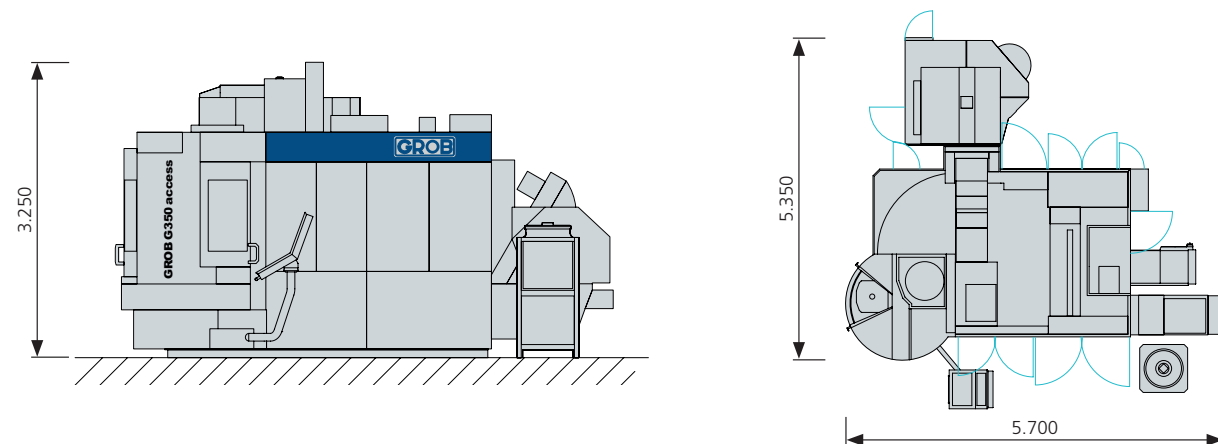
Footprint G350a

Seitenansicht / Draufsicht
max. [mm]

Grundmaschine



Grundmaschine mit Palettenwechsler, Werkzeugzusatzmagazin und Kühlaggregat



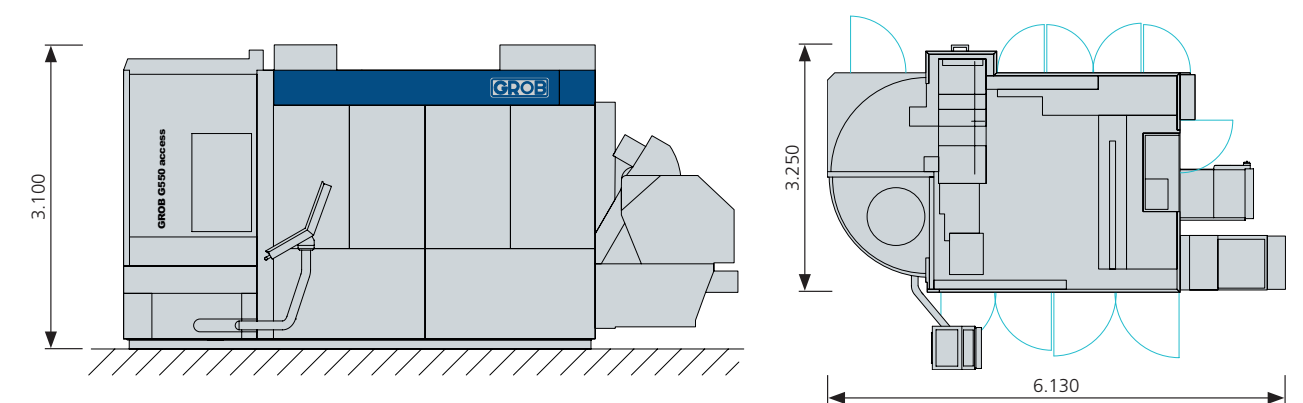
Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

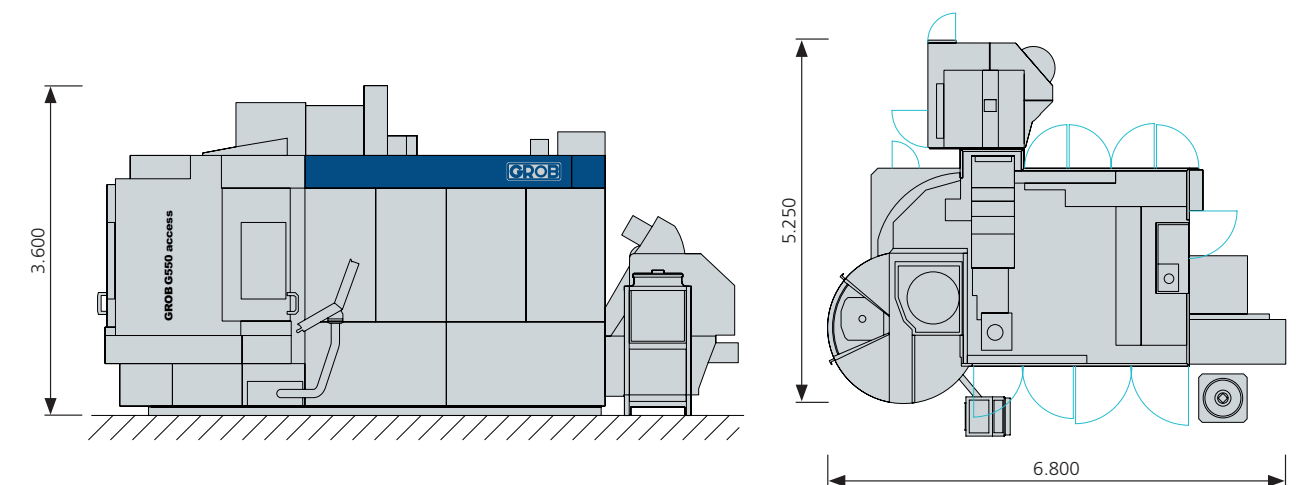
Footprint G550a

Seitenansicht / Draufsicht
max. [mm]

Grundmaschine



Grundmaschine mit Palettenwechsler, Werkzeugzusatzmagazin und Kühlaggregat



Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung

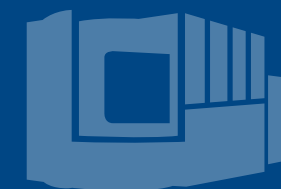
Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Technische Daten im Überblick

G350a/G550a

MASCHINENTYP			G350a			G550a					
SCHLITTEN											
Arbeitswege in X-/Y-/Z-Achse [mm]			600/770/805			800/950/1.020					
Geschwindigkeiten max. in X-/Y-/Z-Achse [m/min]			60/42/60			60/42/60					
Beschleunigungen max. in X-/Y-/Z-Achse [m/s²] ⁽¹⁾			5/3/10			6/4/8					
Vorschubkräfte max. in X-/Y-/Z-Achse [kN] ⁽¹⁾			8/8/8			8/8/10 ⁽¹⁾					
Positioniergenauigkeit* in X-/Y-/Z-Achse [mm]			0,006			0,006					
Wiederholpräzision der Positionierung* in X-/Y-/Z-Achse [mm]			<0,0025			<0,0025					
Positioniergenauigkeit* in A-/B-Achse [°]			0,0017/0,0011			0,0017/0,0011					
Wiederholpräzision der Positionierung* in A-/B-Achse [°]			0,0008			0,0008					
HAUPTSPINDEL											
Antrieb: Standard	Werkzeugschnittstelle für Kegelhohlschäfte nach ISO 12164-1			HSK-A63			HSK-A63				
	Durchmesser am vorderen Lager der Spindellagerung [mm]			70			70				
	Drehzahl n _{max} [min ⁻¹]			12.000			12.000				
	Antriebsleistung max. bei 100%/40% ED [kW]			40/52			40/52				
	Spindel-Drehmoment max. bei 100%/40% ED [Nm]			63,7/82,8			63,7/82,8				
	Span-zu-Span-Zeit t ₁ nach VDI 2852 [s]; SIEMENS-Steuerung und Werkzeugwechselverfahren: Pick-Up			4,5			4,8				
Antrieb: Optionen	Werkzeugschnittstelle für Kegelhohlschäfte nach ISO 12164-1			HSK-A63		HSK-A63		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A100	HSK-A100
	Durchmesser am vorderen Lager der Spindellagerung [mm]			80		70		80	70	110	100
	Drehzahl n _{max} [min ⁻¹]			16.000		18.000		16.000	18.000	9.000	10.000
	Antriebsleistung max. bei 100%/40% ED [kW]			25/32		29/39		25/32	29/39	54/65	20/26
	Spindel-Drehmoment max. bei 100%/40% ED [Nm]			159/206		34,6/46,6		159/206	34,6/46,6	470/575	262/340
	Span-zu-Span-Zeit t ₁ nach VDI 2852 [s]; SIEMENS-Steuerung und Werkzeugwechselverfahren: Pick-Up			4,5		4,5		4,8	4,8	6,1	5,9
				ES	ES	KDS	ES	KDS	ES	KDS	
WERKZEUGSCHEIBENMAGAZIN			HSK-A63		HSK-A63		HSK-A63		HSK-A100		
WERKZEUGSCHNITTSTELLE			34/40		50/60		90/100		50/60		
Anzahl der Werkzeugplätze ⁽¹⁾			365/—		365/—		365/200		465/—		
Werkzeuglänge max. [mm]			86/72		86/72		86/72		86/72		
▶ Vertikale Scheibenanordnung (außen/innen)			160/—		160/—		160/72		160/72		
Werkzeugdurchmesser max. [mm] ⁽¹⁾			8		8		8		8		
▶ Ohne Durchmessereinschränkung für Nachbarplätze			12		12		12		12		
▶ Mit Durchmessereinschränkung für Nachbarplätze (außen/innen)											
Werkzeuggewichte max. [kg]											
Kippmoment um Greiferrille max. [Nm]											
WERKSTÜCK											
Tischdurchmesser [mm]			570			770					
Tischbeladung max. [kg] (ohne/mit Palette)			400/340			700/600					
Störkreisdurchmesser [mm]			720			900					
Schwenkwinkel A-Achse [°]			-185/+45			-185/+45					
Drehzahl max. A-Achse [min ⁻¹]			12			12					
Antriebsart A-/B-Achse [mm]			Schneckenradgetriebe/Torquemotor			Schneckenradgetriebe/Torquemotor					
Drehwinkel B-Achse [°]			n x 360			n x 360					
Drehzahl max. B-Achse [min ⁻¹]			50			50					
KÜHLSCHMIERSTOFF / SPÄNEENTSORGUNG											
Volumen des Kühlschmierstofftanks [l]			750			950					
Kühlschmierstoff Filtervolumenstrom [l]			220			220					
ANSCHLUSSWERTE											
Leistungsbedarf bei 3 AC 400 V/50 Hz [kVA]			mind. 42			mind. 42					
Druckluft [bar]			5			5					
GEWICHT (ca.)											
Gesamtgewicht max. [kg] (ohne/mit Palettenwechsler) (inkl. Werkstück/Werkzeug/KSS)			15.100/16.600			21.500/25.200					
AUSBAUSTUFEN											
Automatischer Palettenwechsler			2-fach			2-fach					
Palettengröße [mm]			400x400			630x630					
Palettenwechselzeit nach VDI 2852 [s] ⁽²⁾			12,0			13,0					
Erweiterung des Werkzeugmagazins			TM200 (HSK-A63)			TM200 (HSK-A63)		TM180 (HSK-A100)			

⁽¹⁾ Abhängig vom Motorspindeltyp ⁽²⁾ Zeitangabe ohne Auflagekontrollsystem



*Perfekte Genauigkeit –
Automatisch – Jederzeit*

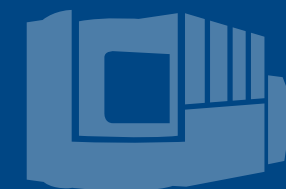
TECHNOLOGIE- OPTIONEN

Unsere innovativen Technologien ermöglichen es Ihnen, den Prozess in Echtzeit zu überwachen und unmittelbar auf Veränderungen zu reagieren. Durch die präzise Erfassung von Prozesskräften erkennen wir frühzeitig Abweichungen und potenzielle Probleme, bevor sie zu kostspieligen Ausfällen führen.

- ✚ Prozessüberwachung
- ✚ Genauigkeit
- ✚ Produktivität
- ✚ Präzisionsbearbeitung



UNSER PORTFOLIO
#G350a #G550a



*Die ideale Automatisierungs-
lösung für Ihr Projekt*

AUTOMATION MADE BY GROB

Seit Jahrzehnten setzen unsere Kunden in der Klein-, Mittel-, und Großserienfertigung auf die Automatisierungstechnik von GROB. Diese Erfahrungen finden sich direkt in unseren Automatisierungslösungen wieder und machen GROB damit zu einem starken Partner – von Lösungen mit Paletten- oder Werkstückspeichern bis hin zu hochflexiblen schlüsselfertigen Fertigungslinien. Die Automatisierungstechnik von GROB ermöglicht Ihnen eine flexible Anpassung an Kapazitäten und garantiert ein perfekt auf Ihre Ansprüche abgestimmtes Paletten- und Werkstückhandling.

- ✚ Mechanische Bearbeitung und Automation aus einer Hand
- ✚ Optimale Automation für Ihre Fertigungsanlage
- ✚ Verantwortung für Qualität und Terminalschiene bei einem Partner
- ✚ Turn-Key-Projektabwicklung



UNSER AUTOMATIONSPORTFOLIO

#PSS-R #PSS-T #PSS-L #GRC
#FlexibleFertigungssysteme
#SchlüsselfertigeFertigungslinien

Automation im Überblick

DIE IDEALE AUTOMATISIERUNGSLÖSUNG FÜR IHRE MASCHINE

GROB bietet für das gesamte Produktportfolio selbst hergestellte Komponenten für eine teil- bis vollautomatische Fertigung mit höchstem Qualitätsanspruch.

PALETTENRUND-SPEICHERSYSTEM (PSS-R)

- Optimaler Einstieg in eine automatisierte und hocheffiziente Fertigung



PALETTENLINEAR-SPEICHERSYSTEM (PSS-L)

- Hochautomatisierte, flexible Fertigungslinie für variantenreiche Werkstückbearbeitungen



PALETTEWNWECHSELSYSTEM

- Ermöglicht ein hauptzeitparalleles Rüsten während der Werkstückbearbeitung



PALETTENTURM-SPEICHERSYSTEM (PSS-T)

- Erweitert das G-Modul zu einer flexiblen Fertigungszelle



GROB-ROBOTERZELLE (GRC)

- Für höchste Flexibilität und Individualisierung in der Fertigung





Digital in die Zukunft INDUSTRIE 4.0

Transparenz und Konnektivität in Ihrem Produktionsprozess – Mit unseren modular entwickelten Web-Applikationen von GROB-NET⁴Industry können Sie Ihre Produktionsprozesse werksübergreifend vernetzen und digitalisieren und Ihre Fertigung so noch effizienter machen. Von der Planung über die Konstruktion bis hin zur Instandhaltung vereint GROB-NET⁴Industry relevante Module zur Produktivitätssteigerung und bietet Ihnen das Rundum-Paket für eine moderne Produktion in Zeiten von Industrie 4.0.

- ✚ GROB⁴INTERFACE – Einfacher Weg zur Maschinenkommunikation
- ✚ GROB⁴CONNECT – Verbindung von realer Welt zum ERP-System
- ✚ GROB⁴LINE – Per Smartphone die Maschine im Blick
- ✚ GROB⁴ANALYZE – Feedback der Maschine für den KVP
- ✚ GROB⁴ANALYZE-OFFICECLIENT – Flexible Datenanalyse mit Hallenlayoutfunktion
- ✚ GROB⁴BROWNFIELD – Digitale Vernetzung diverser Maschinen
- ✚ GROB⁴TDX – Werkzeugdaten automatisiert übertragen
- ✚ GROB⁴PARTFLOW – Prozesstransparenz aus Werkstücksicht
- ✚ GROB⁴TRACK – Maschinenachsen immer im Blick
- ✚ GROB⁴OPTIMIZATION – Prozessbeurteilung Motorspindel



UNSER SOFTWAREPORTFOLIO

#GrobNet4Industry #InteraktiveAnwendung
#Cloud4Machine



Sympathisch, engagiert, kompetent **GROB-SERVICE**

Von einem 24-Stunden-Service über ein umfangreiches Ersatzteil- und Schulungsangebot bis hin zur professionellen Maschinenwartung und -analyse: Das GROB-Servicespektrum bietet Ihnen ein umfassendes Angebot an Produkten und Dienstleistungen und steht Ihnen dank unserer globalen Produktionswerke sowie Serviceniederlassungen auf der ganzen Welt zur Verfügung.

- ✚ Weltweites Servicenetzwerk
- ✚ 24/7/360-Verfügbarkeit
- ✚ Eine Hotline für alle Angelegenheiten
- ✚ Wir sind dort, wo unsere Kunden sind



UNSER SERVICEPORTFOLIO

#Hotline #Webshop #Servicevereinbarungen
#Ersatzteile #Reparaturzentrum
#Überholung&Optimierung #Motorspindelservice
#GrobTechnicalAcademy

Weltweit, ein Maschinenleben lang

GROB – GLOBAL UND INTERNATIONAL

Von Bayern in die Welt: Seit unserer Gründung im Jahr 1926 in München sind wir als global operierendes Familienunternehmen in der Entwicklung und Herstellung von Anlagen und Werkzeugmaschinen auf konstantem Wachstumskurs. Zu unseren Kunden gehören die weltweit namhaftesten Automobilhersteller, deren Zulieferer und renommierte Unternehmen aus dem Bereich Aerospace, dem Maschinenbau und weiteren Branchen. Mit unseren Produktionsstätten in Deutschland, Brasilien, den USA, China, Italien und Indien sowie 16 weltweiten Service- und Vertriebsniederlassungen sind wir rund um den Globus vertreten und sichern so beste Qualität.

EUROPA

Mindelheim, Deutschland
Pianezza, Italien
Stratford-upon-Avon, Großbritannien
Hengelo, Niederlande
Lyon, Frankreich
Baar, Schweiz
Posen, Polen
Győr, Ungarn
Istanbul, Türkei
Steyr, Österreich

24/7-SUPPORT

GRÜNDUNG 1926

NORDAMERIKA

Bluffton, Ohio, USA
Detroit, Michigan, USA
Querétaro, Mexiko

6 WERKE

WELTWEIT 16 VERTRIEBS- UND
SERVICENIEDERLASSUNGEN

SÜDAMERIKA

São Paulo, Brasilien

ASIEN

Dalian, China
Bangalore, Indien
Peking, China
Shanghai, China
Yokohama, Japan
Suwon, Südkorea
Haiphong, Vietnam
Bangkok, Thailand

Unsere weltweiten Produktionsstandorte



Mindelheim, Deutschland



São Paulo, Brasilien



Bluffton, USA



Dalian, China



Pianezza, Italien



Bangalore, Indien



www.grobgroup.com

© GROB-WERKE GmbH & Co. KG - 04/2025/DE

GROB-WERKE GmbH & Co. KG

Seit fast 100 Jahren Vorreiter im Bau hochinnovativer
Produktions- und Automatisierungssysteme.

#Zerspanungstechnik #Universalmaschinen
#Montageanlagen #Elektromobilität
#Automation #AdditiveFertigung #Digitalisierung
#Neu-UndGebrauchtmaschinen #Service



Bleiben Sie auf dem Laufenden
und abonnieren Sie jetzt den
GROB-Newsletter!



Excellence in sustainable technology