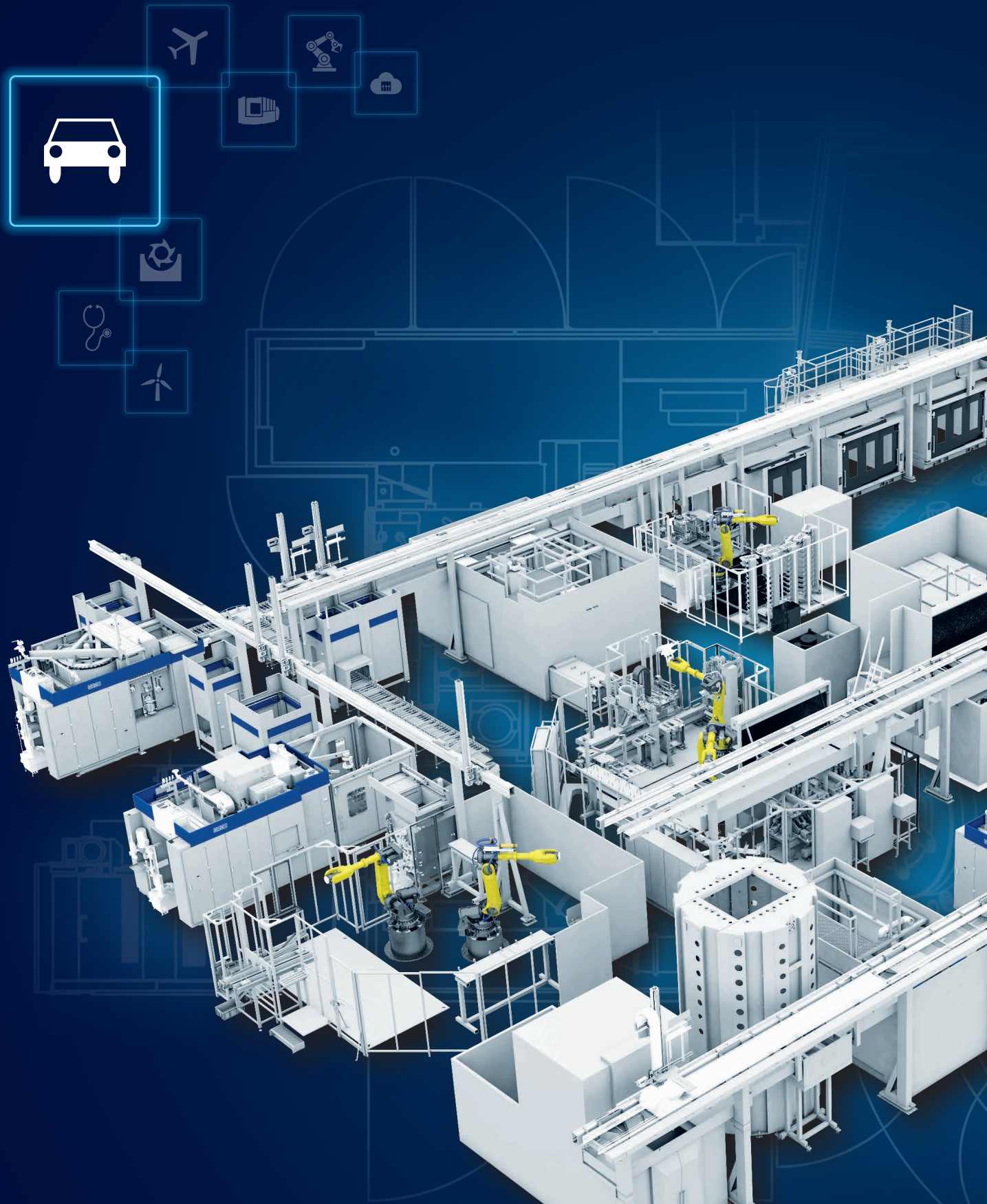


#OneStepAhead



ZERSPANUNGSTECHNIK



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.



Sicherstellung der optimalen Lösung für Ihren Erfolg

DIE ZERSPANUNGSTECHNIK VON GROB AUF EINEN BLICK

G-SERIE

Maschinenkonzepte

Maximale Werkstückgröße/Minimaler Footprint

Technische Daten

F-SERIE

Maschinenkonzepte

Maximale Werkstückgröße/Minimaler Footprint

Technische Daten

F-SERIE FÜR MEGA- & GIGA-CASTINGS

Maschinenkonzepte

Maximale Werkstückgröße/Minimaler Footprint

Technische Daten

X-SERIE

Maschinenkonzepte

Maximale Werkstückgröße/Minimaler Footprint

Technische Daten

MOTORSPINDELN

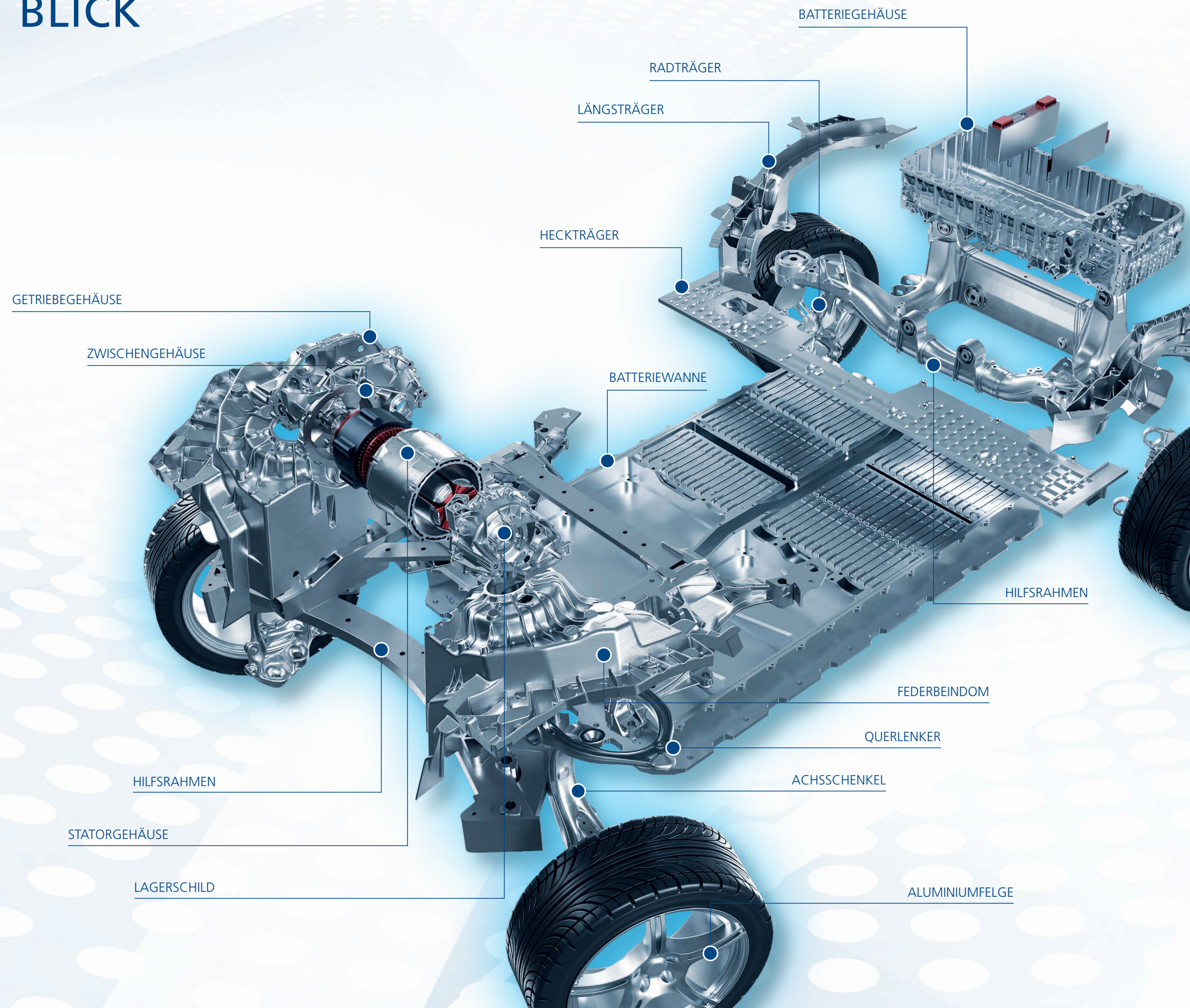
G-Serie/F-Serie/F-Serie für Mega- & Giga-Castings/X-Serie

AUTOMATIONSLSÖSUNGEN

G-Serie/F-Serie/F-Serie für Mega- & Giga-Castings/X-Serie

DIGITALISIERUNG

SERVICE





*Flexibel, dynamisch &
produktiv*

DIE G-SERIE VON GROB

Tiefgehendes Know-how und der Einsatz modernster Technologien machen GROB zum anerkannten Experten in der Zerspanungstechnik. Mit den Maschinenkonzepten von GROB meistern Sie jede Herausforderung.

- ✚ Inhouse-Werkzeug- und Spannvorrichtungskonstruktion sowie Spannvorrichtungsbau – Sicherstellung der optimalen Lösungen für Ihren Erfolg
- ✚ Größte Prozess- und Engineering-Erfahrung unter den Werkzeugmaschinenherstellern
- ✚ Automationslösungen zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse
- ✚ Verantwortung bei einem Lieferanten:
Von der Einzelauslegung bis zur Turn-Key-Fertigungslinie



UNSER PORTFOLIO

#G300 #G320 #G500 #G520
#G500F #G520F #G700F #G720F #G800F #G600F
#G920X
#G900F⁴ #G920F⁴ #G900F⁵ #G920F⁵

Als Ein- und Zweispindler erhältlich DIE G-SERIE VON GROB

Die G-Serie von GROB ist speziell für den Einsatz in der flexiblen Serienfertigung konzipiert und bietet die perfekte Lösung für eine hochpräzise Zerspaltung. Egal für welches Maschinenkonzept Sie sich entscheiden, Sie können Ihre GROB-Maschine allein stehend oder im Verbund mit anderen Maschinen in einer automatisierten Fertigungsline nutzen.

Profitieren Sie von der **PROZESSSICHERHEIT**, **WIRTSCHAFTLICHKEIT** und **LANGLEBIGKEIT** unseres Maschinenkonzepts.

SCHWENK-/RUNDTISCH

- ⊕ Nahezu unbegrenzte Bearbeitungsmöglichkeiten durch einen größtmöglichen Schwenkbereich

SPÄNEENTSORGUNG

- ⊕ Unterbrechungsfreie Werkstückbearbeitung mit Späneabfuhr per Spülrinne, Fördertechnik oder Direktabwurf

HORIZONTALE MOTORSPINDEL

- ⊕ Für höchste Ansprüche in der Zerspaltung

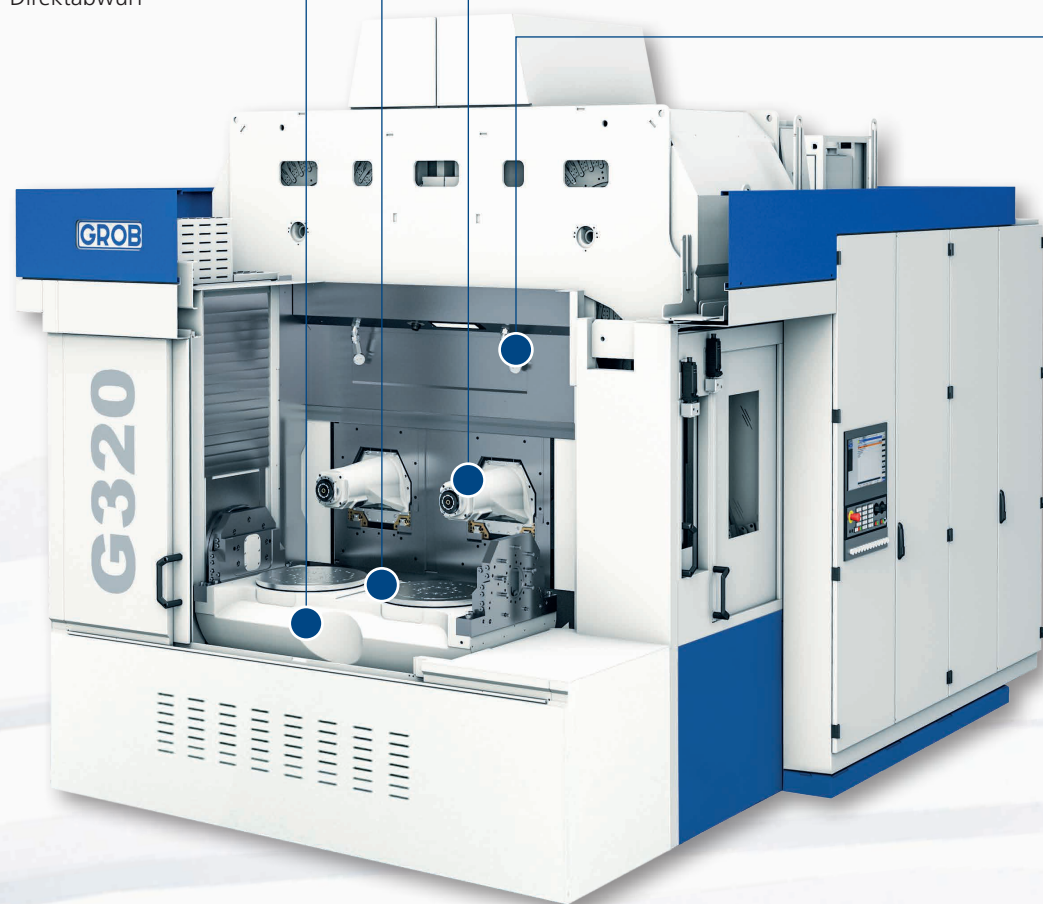
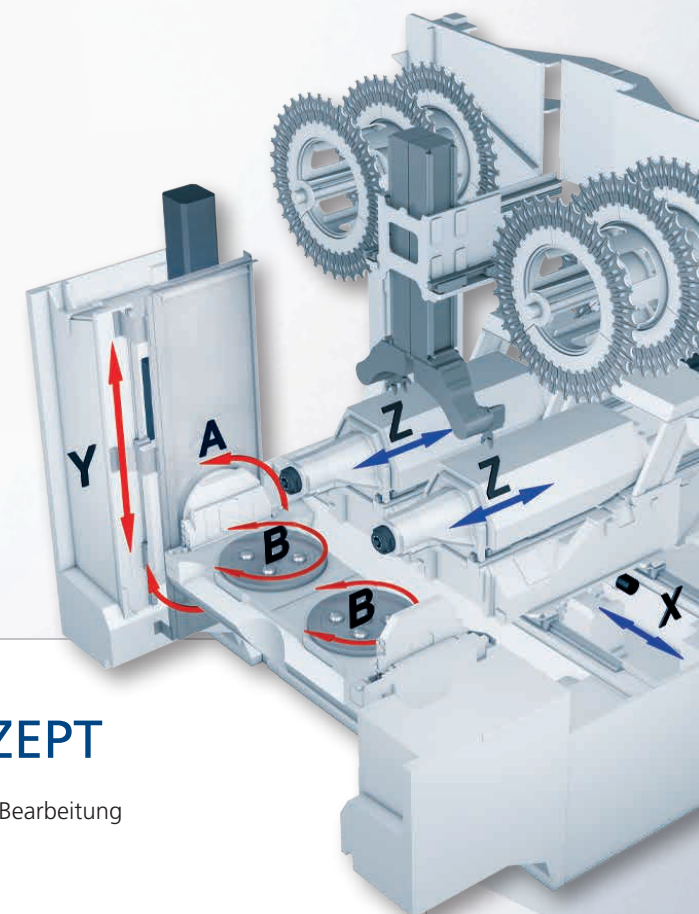


Abbildung der G320 kann Optionen enthalten



WERKSTÜCKBEARBEITUNG „ÜBER KOPF“

- ⊕ Optimal für die Bearbeitung mit MMS
- ⊕ Bester Spänefall
- ⊕ Geringer Wärmeeintrag durch heiße Späne auf der Vorrichtung
- ⊕ Flexibel für die Beladung von vorne und von oben



EINZIGARTIGES ACHSKONZEPT

- ⊕ Drei Linear- und zwei Rundachsen ermöglichen eine 5-Seiten-Bearbeitung
- ⊕ Die Linearachsen X und Z bewegen die Bearbeitungsspindel
- ⊕ Optimales Temperaturkonzept
- ⊕ X- und Z-Achse mit höchster Dynamik und Steifigkeit

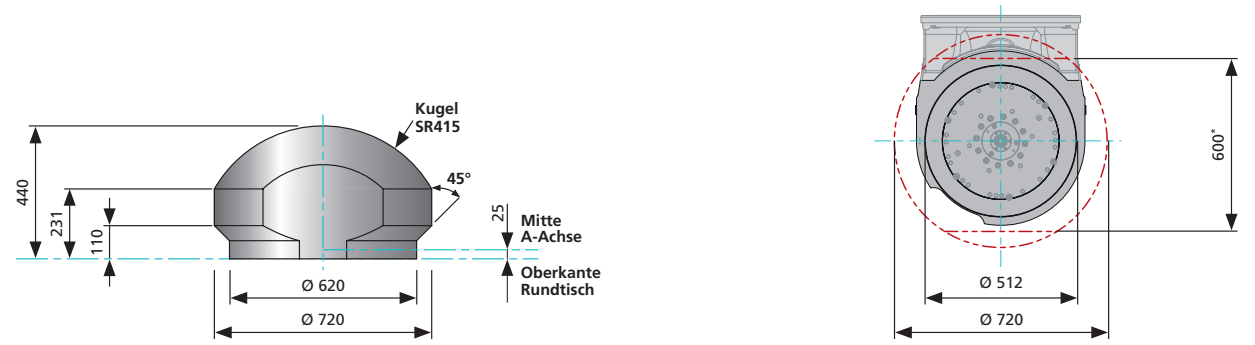


Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

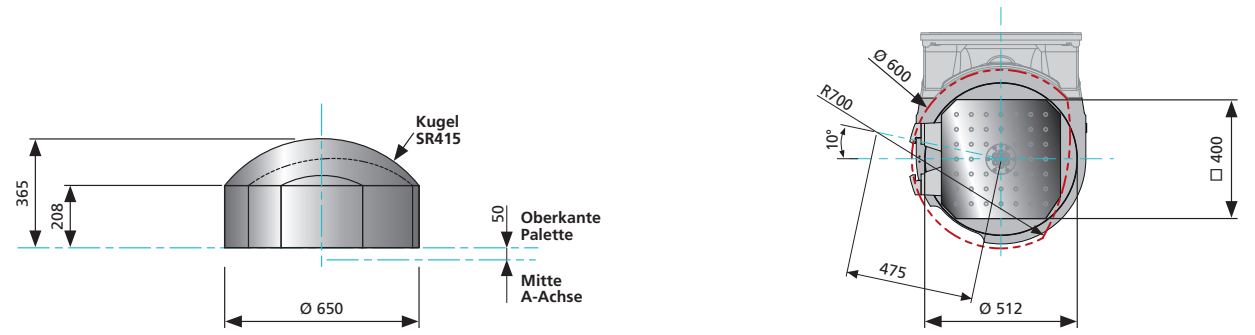
G300



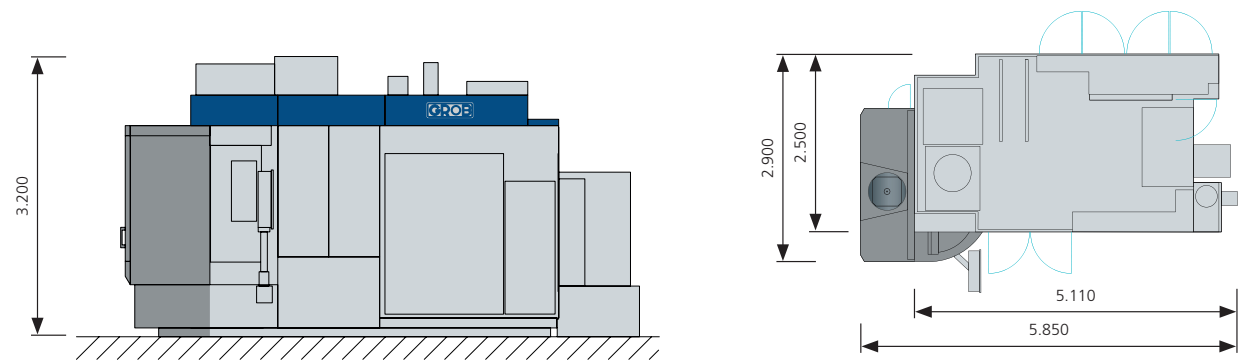
A- / B-Achse max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine	



Grundmaschine mit Palettenwechsler



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung; *Abflachung für Beladung von oben/vorne

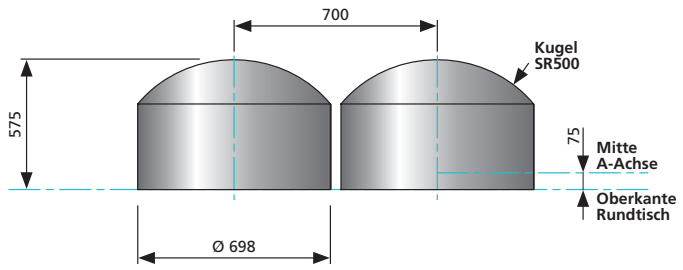
Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

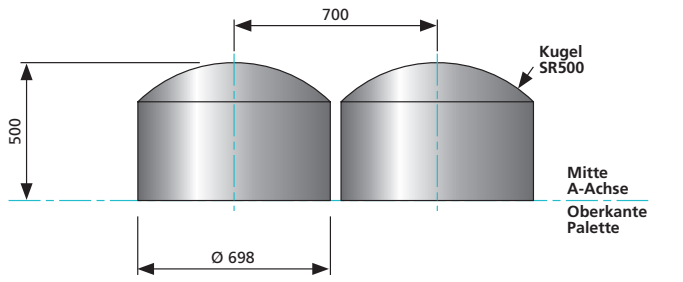
G320



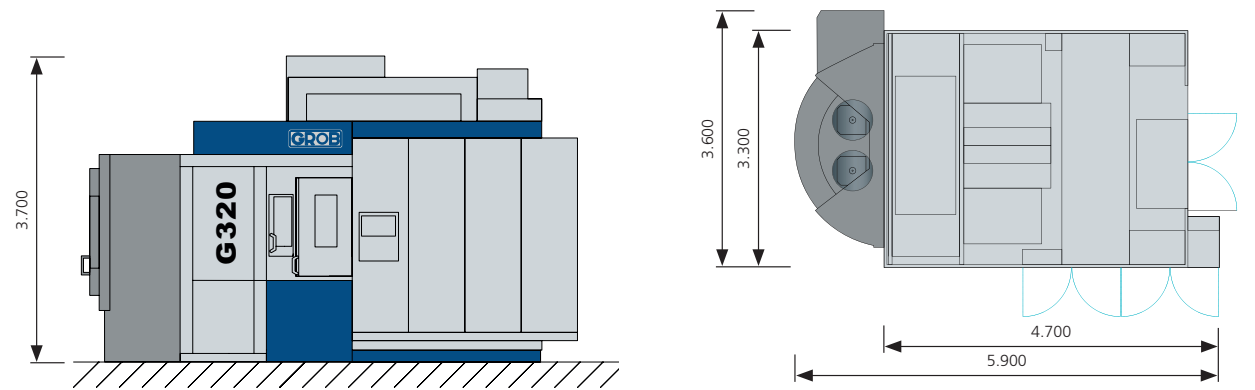
A- / B-Achse max. [mm]
Grundmaschine



Grundmaschine mit Palettenwechsler



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



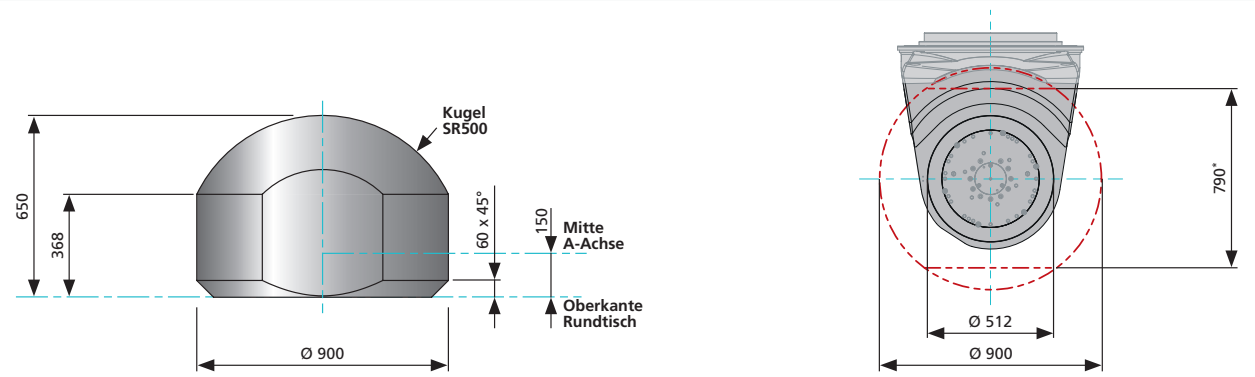
Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

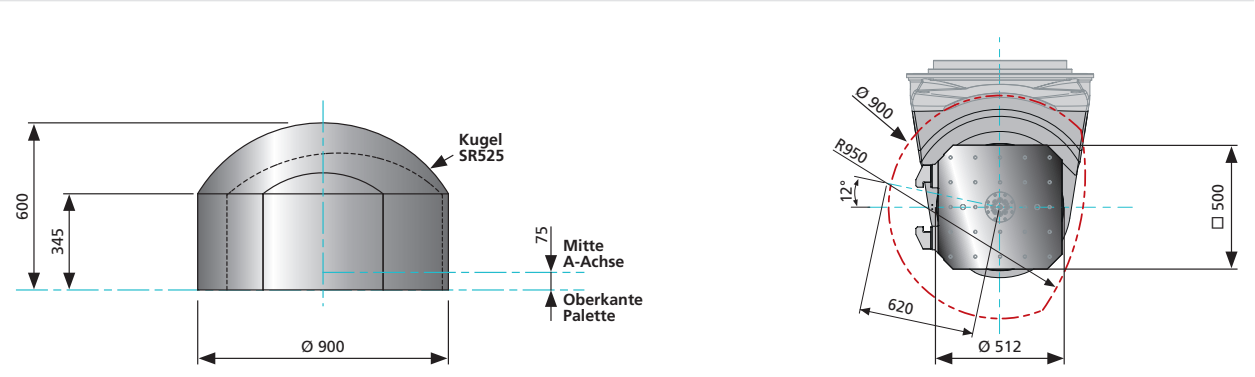
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint
G500



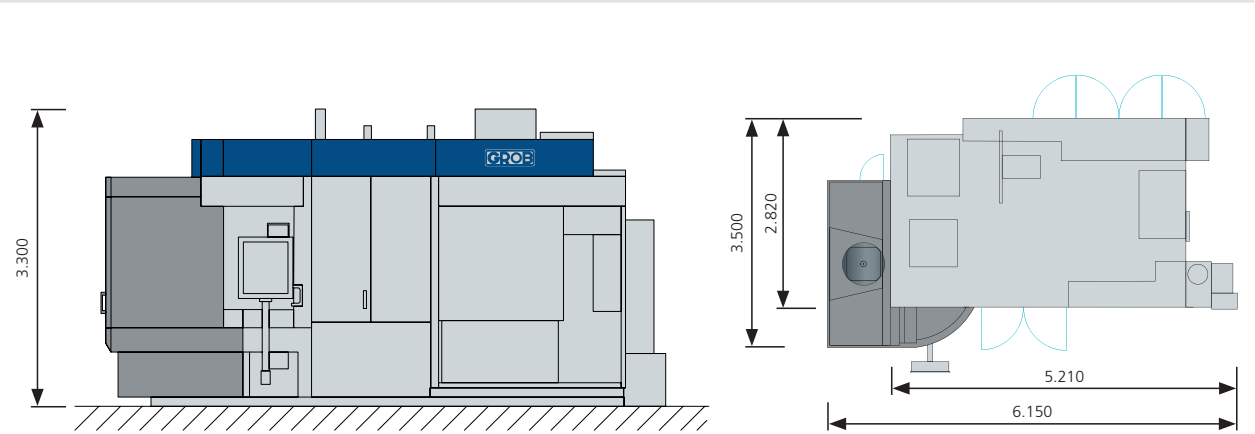
A- / B-Achse max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine	



Grundmaschine mit Palettenwechsler



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



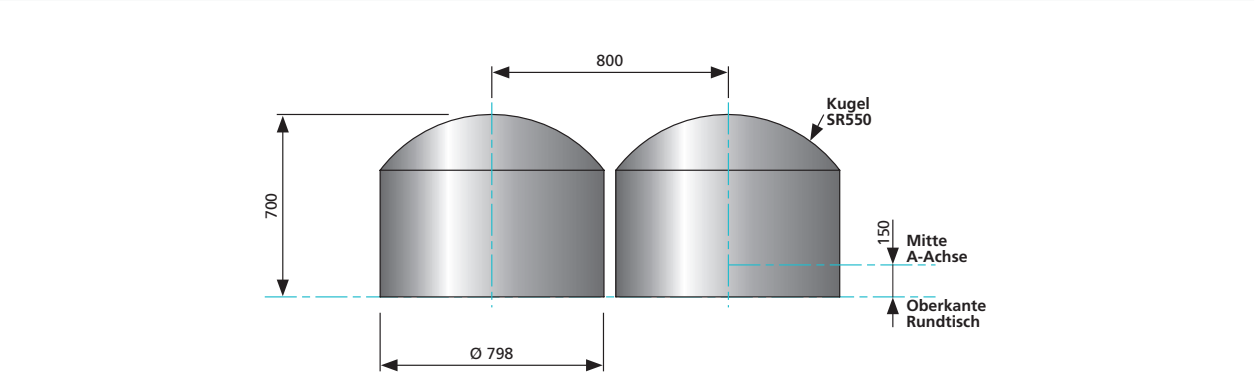
Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung; *Abflachung für Beladung von oben/vorne

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

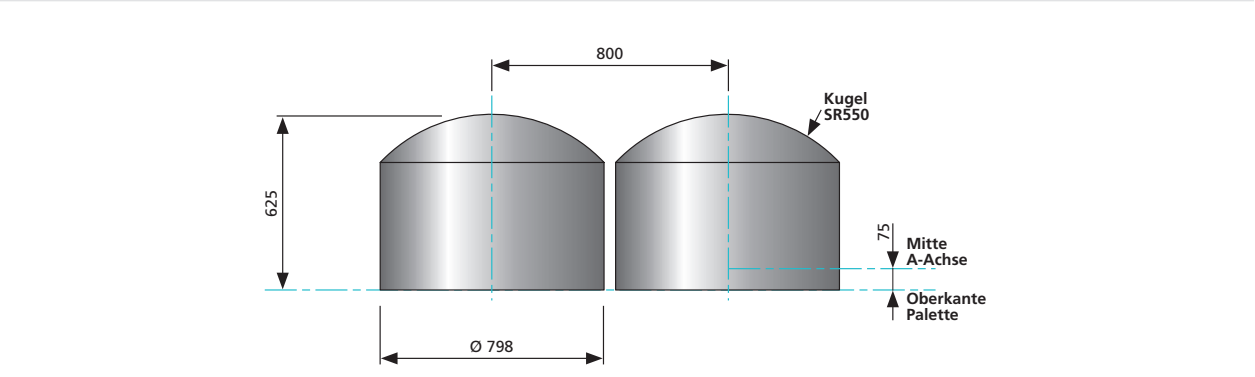
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint
G520



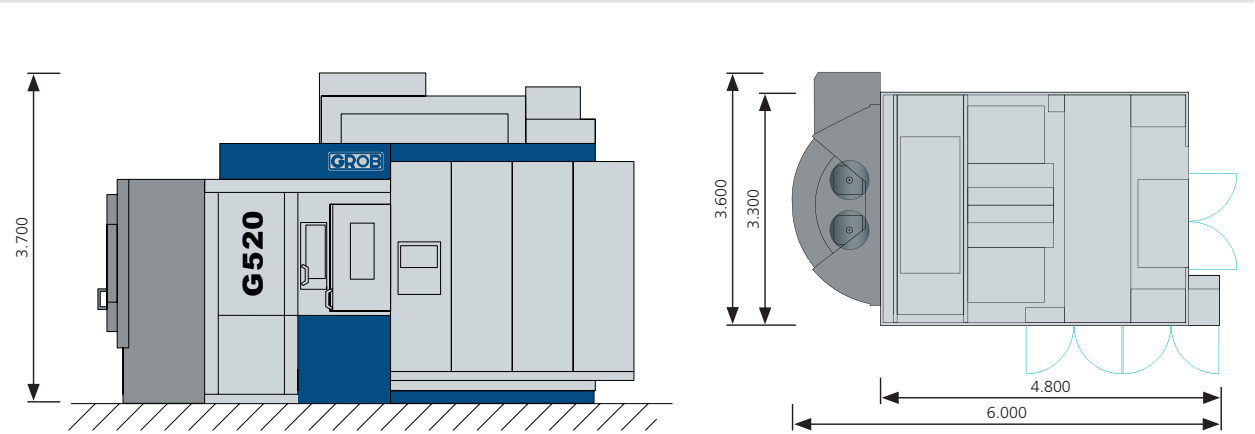
A- / B-Achse max. [mm]
Grundmaschine



Grundmaschine mit Palettenwechsler



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



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

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Technische Daten im Überblick

G300 / G320 / G500 / G520

MASCHINENTYP	G300						G320							G500								G520					
Spindelstich [mm]	—						700							—								800					
Arbeitswege in X-/Y-/Z-Achse [mm]	600/770 (870) ⁽³⁾ /810						650/850/870							800/950 (1.055) ⁽³⁾ /905								750/1.000/870					
Geschwindigkeiten max. in X-/Y-/Z-Achse [m/min]	95/45/100						95/60/120							90/50/100								95/70/120					
Beschleunigungen max. in X-/Y-/Z-Achse [m/s²] ⁽¹⁾	7,5/4/15						6 ⁽⁶⁾ /6/20,5							9/4,5/15								7,5/5,5/20,5					
Vorschubkräfte max. in X-/Y-/Z-Achse [kN] ⁽¹⁾	8/8/8						5/5/8							8/8/8 ⁽⁵⁾								5/5/8					
Positioniergenauigkeit* in X-/Y-/Z-Achse [mm]	0,006						0,006							0,006								0,006					
Wiederholpräzision der Positionierung* in X-/Y-/Z-Achse [mm]	<0,0025						<0,0025							<0,0025								<0,0025					
WERKZEUGSCHEIBENMAGAZIN	ES ⁽⁴⁾		DS		DS		ES	DS	DRS	ES	DS	DRS		ES ⁽⁴⁾		DS		ES ⁽⁴⁾		DS		ES	DS	DRS	ES	DS	DRS
WERKZEUGSCHNITTSTELLE	HSK-A63		HSK-A63		HSK-A100		HSK-A63			HSK-A100				HSK-A63		HSK-A63		HSK-A100		HSK-A100		HSK-A63			HSK-A100		
Anzahl der Werkzeugplätze je Motorspindel bei Vollbelegung	40	34	77	67	37	32	36	69	105	18	33	51		45	39	87	77	25	23	47	42	36	69	105	18	33	51
Werkzeuglänge max. [mm] (vertikale Scheibenanordnung)	365		300	500	280	500	500			500				400		400	600	400		400	600	500			500		
Werkzeugdurchmesser max. [mm] ► Ohne Durchmessereinschränkung für Nachbarplätze ► Mit Durchmessereinschränkung für Nachbarplätze	72 170		72 170	130 280		72 170			130 280			70 170		70 170	118 260		118 280		72 170			130 280					
Werkzeuggewichte max. [kg]	10		10		22		10			22				10		10		22		22		10			22		
Span-zu-Span-Zeit t ₁ nach VDI 2852 [s] SIEMENS-Steuerung **	2,3		2,3		2,8		2,0			2,5				2,6		2,6		3,0		3,0		2,0			2,5		
WERKSTÜCK																											
Tischdurchmesser [mm]	512						512							512								512					
Tischbeladung [kg] (ohne/mit Palette) (A-/B-Achse)	400/340						2x 350/2x 275							525/525								2x 625/2x 525					
Palettengröße [mm]	400x400						400x400							500x500								500x500					
Störkreisdurchmesser [mm]	720						2x 698							900								2x 798					
GEWICHT (ca.)																											
Gesamtgewicht [kg] (ohne/mit Palettenwechsler)	15.000/17.500						20.000/27.000							19.000/22.000								22.500/28.500					
AUSBAUSTUFEN																											
Automatischer Palettenwechsler	•						•							•								•					
Palettenwechselzeit nach VDI 2852 [s] ⁽²⁾	12						9							13								9					

⁽¹⁾ Abhängig vom Motorspindeltyp

⁽²⁾ Zeitangabe ohne Auflagekontrollsystem (abhängig von Beladegewicht)

⁽³⁾ Mit Palettenwechsler

⁽⁴⁾ Nur in Kombination mit einem Pick-Up-Magazin verfügbar

⁽⁵⁾ Vorschubkräfte abhängig vom Spindeltyp und HSK-Aufnahme

⁽⁶⁾ Eine höhere Beschleunigung von 7,5 m/s² ist mit der entkoppelten X-Achse möglich

ES = Einscheibenmagazin; DS = Doppelscheibenmagazin; DRS = Dreisheibenmagazin
Technische Änderungen vorbehalten
*nach ISO230-2:2014 **Span-zu-Span-Zeit abhängig von Motorspindeltyp und Werkzeugaufnahme



*Flexibel, dynamisch &
produktiv*

DIE F-SERIE VON GROB

Tiefgehendes Know-how und der Einsatz modernster Technologien machen GROB zum anerkannten Experten in der Zerspanungstechnik. Mit den Maschinenkonzepten von GROB meistern Sie jede Herausforderung.

- ✚ Inhouse-Werkzeug- und Spannvorrichtungskonstruktion sowie Spannvorrichtungsbau – Sicherstellung der optimalen Lösungen für Ihren Erfolg
- ✚ Größte Prozess- und Engineering-Erfahrung unter den Werkzeugmaschinenherstellern
- ✚ Automationslösungen zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse
- ✚ Verantwortung bei einem Lieferanten:
Von der Einzelauslegung bis zur Turn-Key-Fertigungslinie



UNSER PORTFOLIO

#G300 #G320 #G500 #G520
#G500F #G520F #G700F #G720F #G800F #G600F
#G920X
#G900F⁴ #G920F⁴ #G900F⁵ #G920F⁵

Als Ein- und Zweispindler erhältlich

DIE F-SERIE VON GROB

Die F-Serie von GROB garantiert die besten Voraussetzungen für eine effiziente Serienproduktion von Rahmenstruktur- und Fahrwerksteilen sowie Batteriegehäusen. Egal für welches der beiden Maschinenkonzepte Sie sich entscheiden, Sie können Ihre GROB-Maschine alleinehend oder im Verbund mit anderen Maschinen in einer automatisierten Fertigungslinie nutzen.

Profitieren Sie von der **PROZESSSICHERHEIT, WIRTSCHAFTLICHKEIT** und **LANGLEBIGKEIT** unseres Maschinenkonzepts.



HERVORRAGENDES DESIGN FÜR MMS-BEARBEITUNG

- ⊕ Dank der A- und B-Achskombination im Werkstück und optimaler Arbeitsraumgestaltung

FREIER SPÄNEFALL UND BESTER WÄRME-ABTRANSPORT

- ⊕ Durch steile Späneschrägen im Arbeitsraum und optimaler Achsenkonfiguration

HOHE DYNAMIK UND KURZE SPAN-ZU-SPAN-ZEITEN

- ⊕ Dank optimierten und aufeinander abgestimmten Achsantrieben



HOHE BEARBEITUNGSGENAUIGKEIT

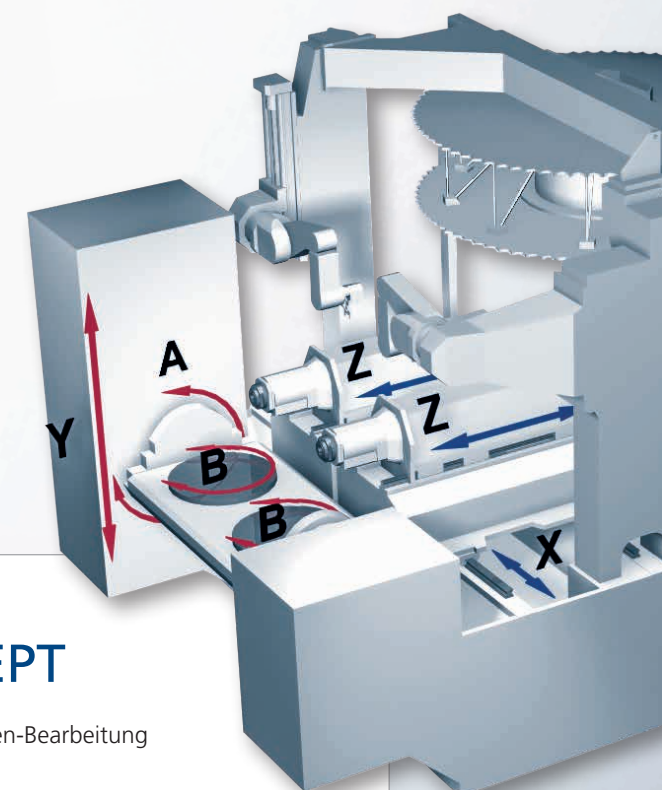
- ⊕ Durch die steife Bauweise sowie horizontale Spindel in Kreuzschlittenkonstruktion

HOHE FERTIGUNGSFLEXIBILITÄT

- ⊕ Durch die modulare Bauweise und Umrüstkfreundlichkeit

EINZIGARTIGES ACHSKONZEPT

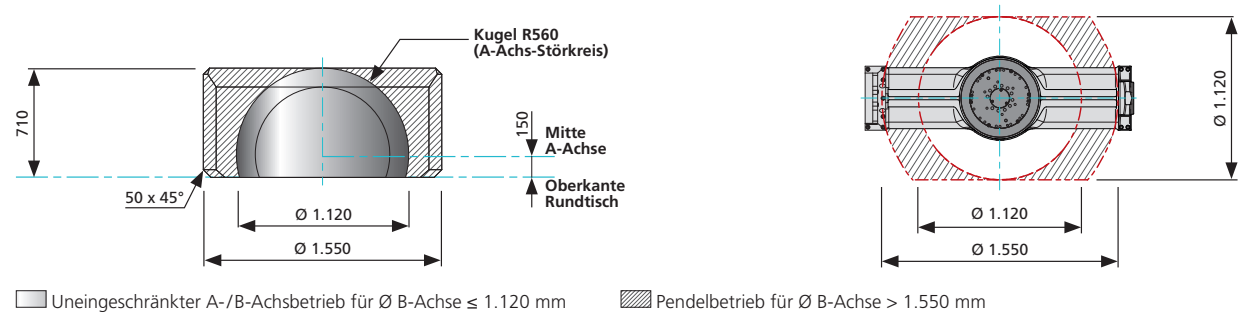
- ⊕ Drei Linear- und zwei Rundachsen ermöglichen eine 5- bis 6-Seiten-Bearbeitung
- ⊕ Die Linearachsen X und Z bewegen die Bearbeitungsspindel
- ⊕ Optimales Temperaturkonzept
- ⊕ X- und Z-Achse mit höchster Dynamik und Steifigkeit
- ⊕ Perfektioniert für die automatisierte Beladung



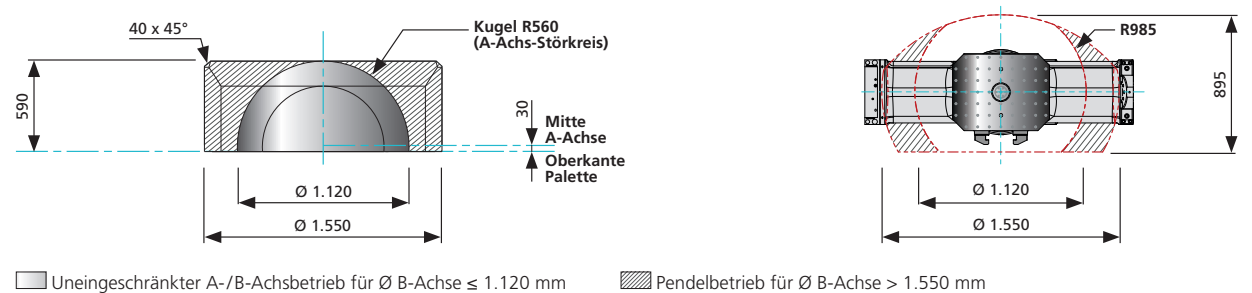
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint
G500F



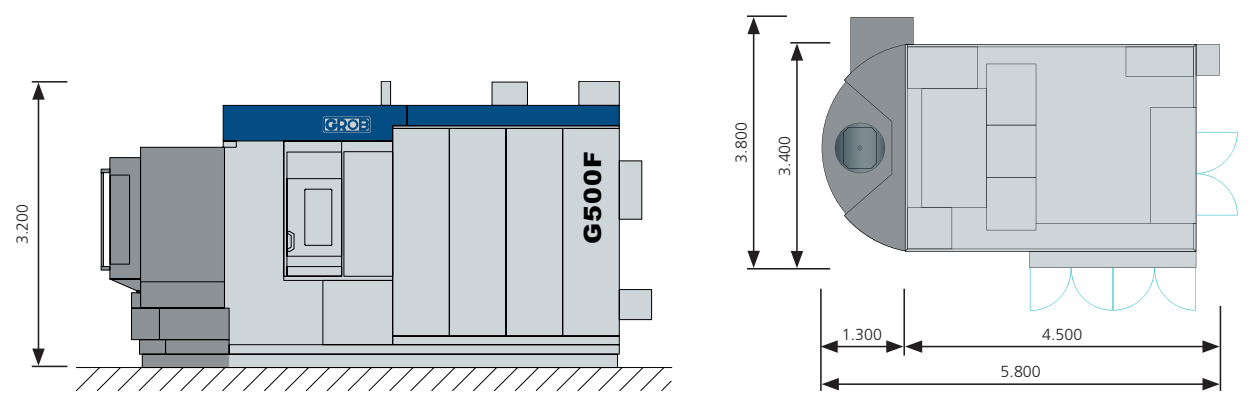
A- / B-Achse max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine	



Grundmaschine mit Palettenwechsler



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



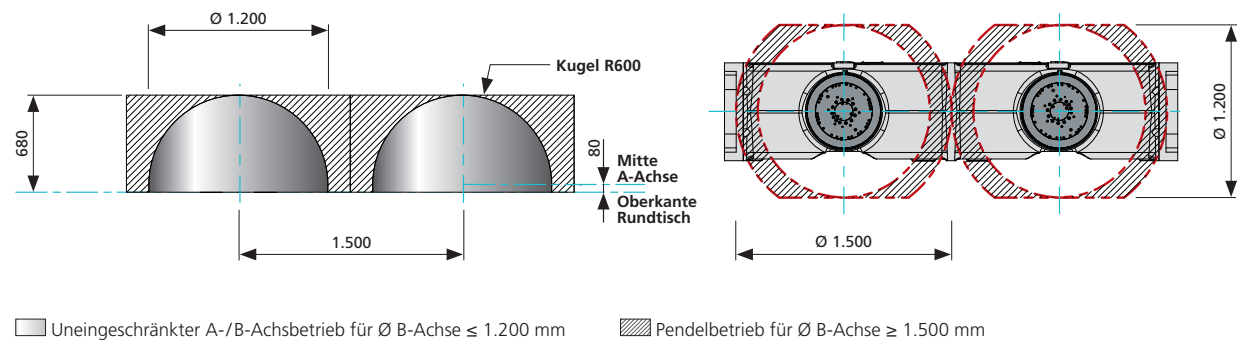
Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

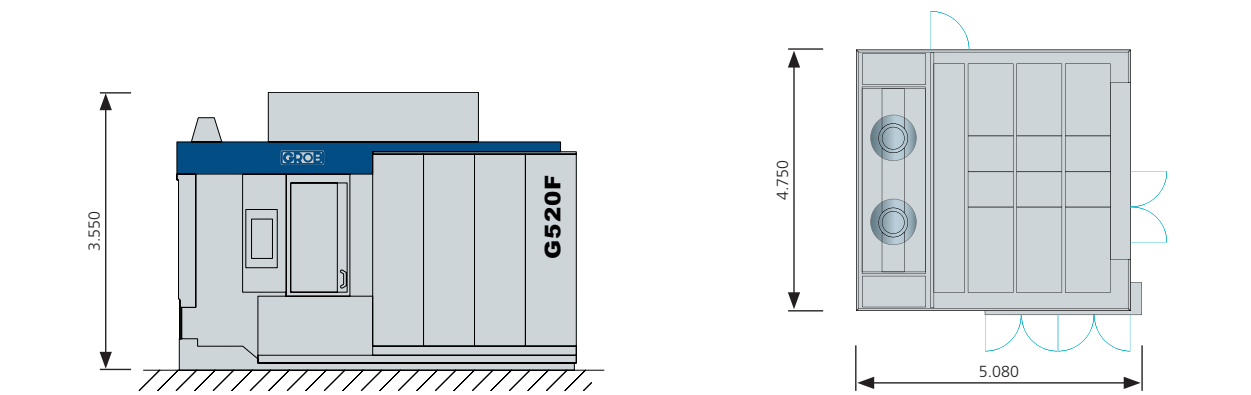
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint
G520F



A- / B-Achse max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine	



Grundmaschine



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

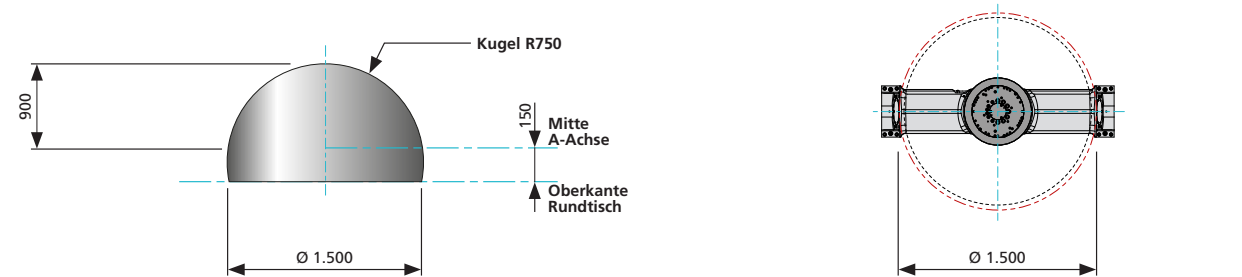
Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

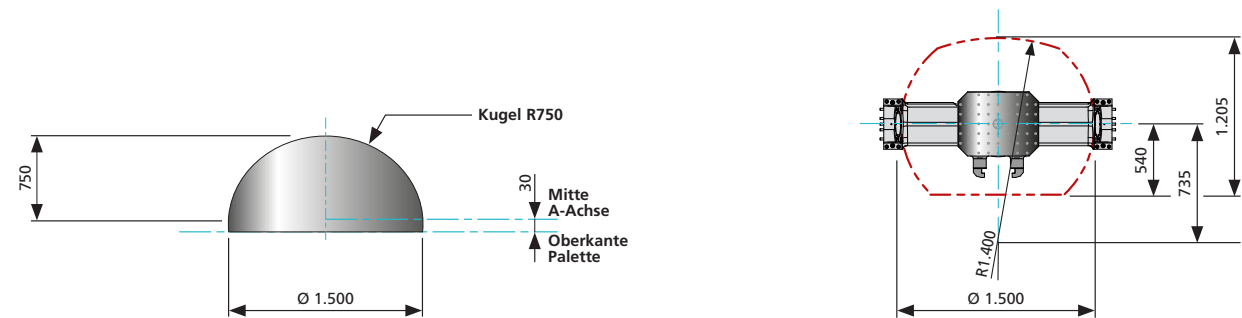
G700F



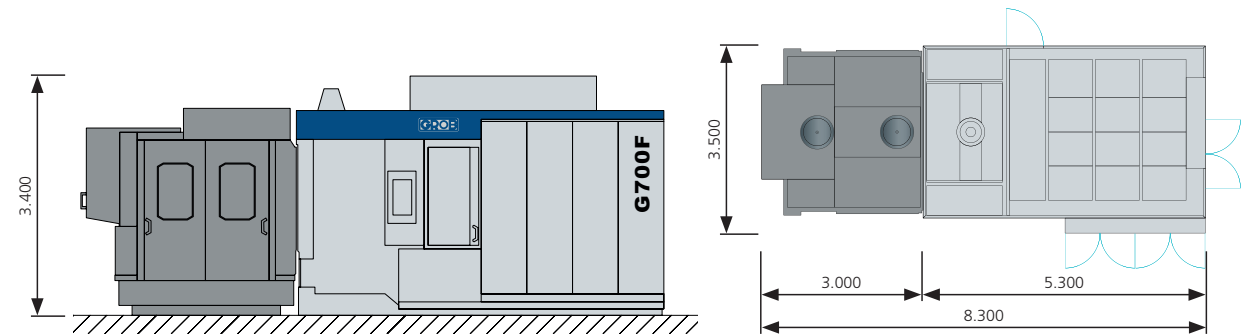
A- / B-Achse max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine	



Grundmaschine mit Palettenwechsler



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



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

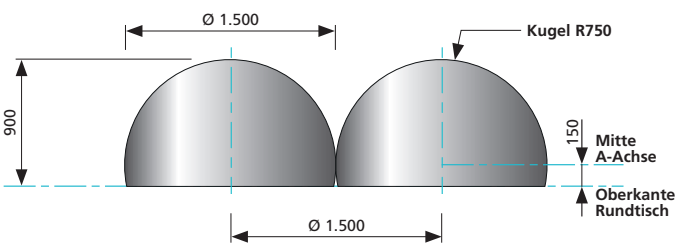
Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

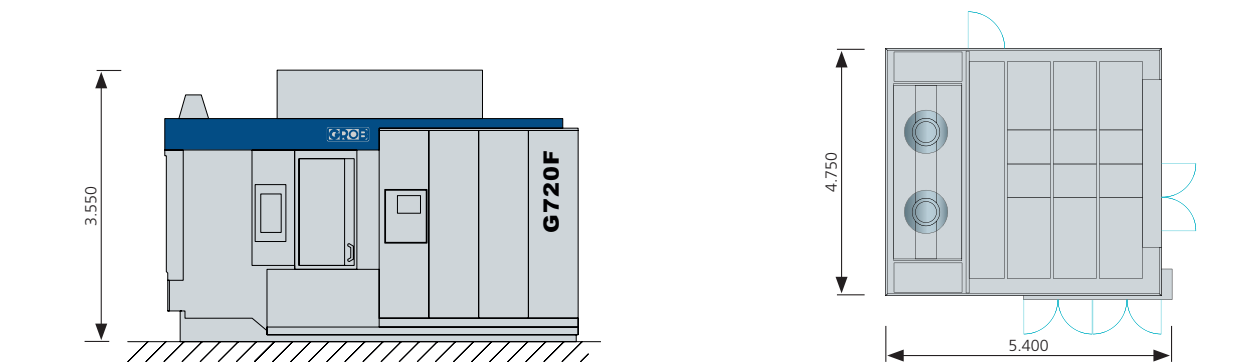
G720F



A- / B-Achse max. [mm]
Grundmaschine



Grundmaschine

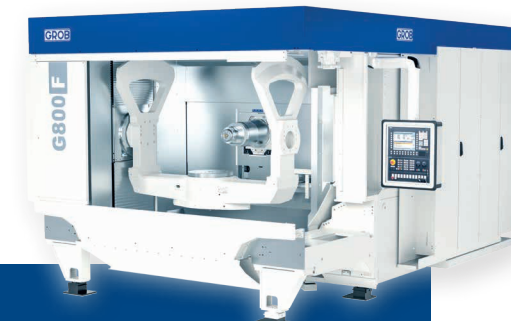


Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

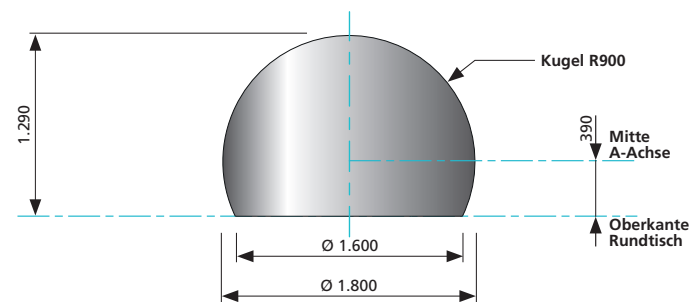
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

G800F

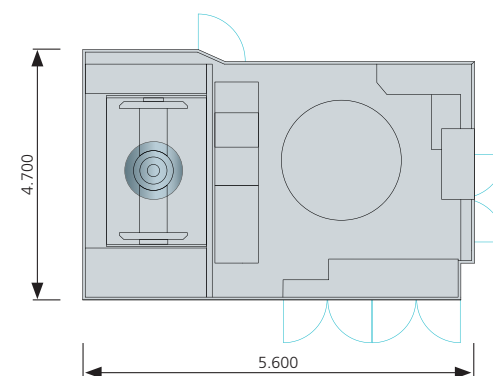
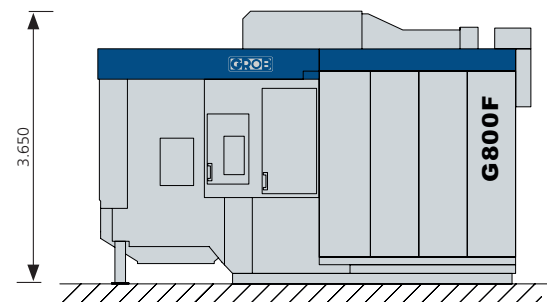


A- / B-Achse
max. [mm]

Grundmaschine



Grundmaschine



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

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

SPEZIFISCHE KONZEPTVORTEILE

- Drei Linear- und zwei Rundachsen ermöglichen eine 5- bis 6-Seiten-Bearbeitung
- Die Linearachsen X und Z bewegen die Bearbeitungsspindel
- Optimales Temperaturkonzept
- X- und Z-Achse mit höchster Steifigkeit
- Perfektioniert für die automatisierte Beladung



Maximale Werkstückgröße

G600F

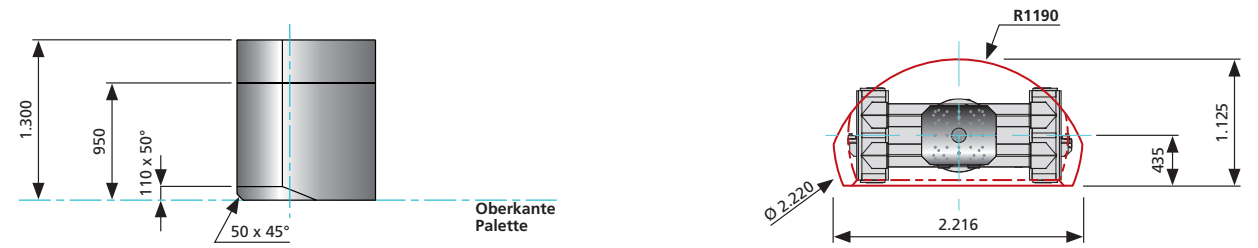
A- / B-Achse max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine mit Standardstörkreis	



Grundmaschine mit max. Störkreis mit/ohne optionalem Palettenwechsler mit Verschiebeachse



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



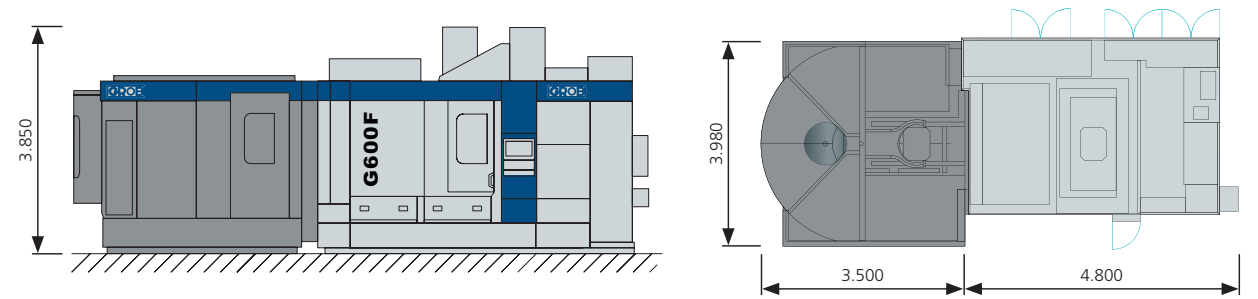
Maßangaben [mm] ohne Berücksichtigung der Wartungs- und Bedienbereiche sowie Emulsion- und Späneentsorgung

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

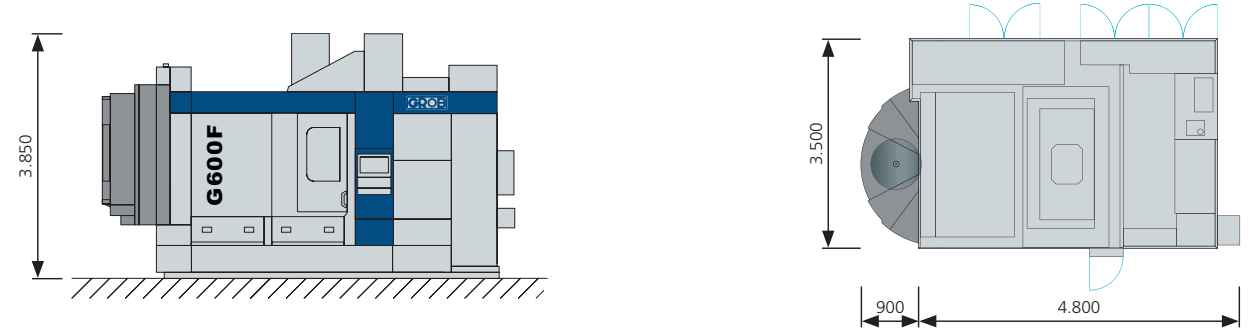
Minimaler Footprint

G600F

Seitenansicht max. [mm]	Draufsicht max. [mm]
Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler mit Verschiebeachse	



Grundmaschine mit optionalem Palettenwechsler



SPEZIFISCHE KONZEPTVORTEILE

- + Beste Einsehbarkeit in den Arbeitsraum
- + Geringer Footprint in Verbindung mit größtmöglichem Arbeitsraum
- + Ausführung in AC-Kinematik mit großen Verfahrwegen in den Achsen X, Y und Z
- + 5- bis 6-Seitenbearbeitung mit hoher Dynamik
- + Automation mit manueller/automatischer Frontbeladung oder automatischer Topbeladung möglich
- + Beidseitig gelagerter Motorspindelkopf mit 180°-Schwenkbereich
- + Automatischer Späneabtransport zur Maschinenrückseite



Technische Daten im Überblick

G500F / G520F / G700F / G720F / G800F / G600F

MASCHINENTYP	G500F		G520F					G700F				G720F				G800F		G600F			
Spindelstich [mm]	—		1.500					—				1.500				—		—			
Arbeitswege in X-/Y-/Z-Achse [mm]	1.550/875/790		1.450/1.200/1.035					1.450/990/1.035				1.450/1.200/1.035				1.450/990/1.035		1.730/1.265/1.100			
Geschwindigkeiten max. in X-/Y-/Z-Achse [m/min]	70/50/90		80/50/100					60/75/100				80/50/100				60/75/100		95/60/50			
Beschleunigungen max. in X-/Y-/Z-Achse [m/s²] ⁽¹⁾	6,5/4,5/11		8/4/14					6,5/5,5/14				8/4/14				6,5/5/12,5		9,5/7/4,5			
Vorschubkräfte max. in X-/Y-/Z-Achse [kN] ⁽¹⁾	5/5/5		5/5/5					6/6/6				5/5/5				6/6/6		3/3/3			
Positioniergenauigkeit* in X-/Y-/Z-Achse [mm]	0,01		0,01					0,01				0,01				0,01		0,01			
Wiederholpräzision der Positionierung* in X-/Y-/Z-Achse [mm]	<0,005		<0,005					<0,005				<0,005				<0,005		<0,005			
WERKZEUGSCHEIBENMAGAZIN	ES		ES	DS	DS	DRS		ES	DS	ES	DS	ES	DS	DS	DRS	ES	DS	ES	DS	DRS	
WERKZEUGSCHNITTSTELLE	HSK-A63		HSK-A63		HSK-A100			HSK-A63		HSK-A100		HSK-A63		HSK-A100		HSK-A100		HSK-A63			
Anzahl der Werkzeugplätze je Motorspindel bei Vollbelegung	60		40	80	40	35	55	80	160	40	80	40	80	40	35	55	40	80	50	117	177
Werkzeuglänge max. [mm] (horizontale Scheibenanordnung)	400	500	400	400	400	635	590	400	600	400	635	400	600	400	635	590	635		465		
Werkzeugdurchmesser max. [mm] ▶ Ohne Durchmessereinschränkung für Nachbarplätze ▶ Mit Durchmessereinschränkung für Nachbarplätze	70 170		70 170		130 260		130 260	70 170		130 260		70 170		130 260		130 260	130 260		70 170	72 170	
Werkzeuggewichte max. [kg]	8		8		22		22	8		22		8		22		22	22		8		
Span-zu-Span-Zeit t ₁ nach VDI 2852 [s] SIEMENS-Steuerung **	2,6		2,7		3,4		3,4	2,9		3,4		2,9		3,4		3,4	3,5		3,3		
WERKSTÜCK																					
Tischdurchmesser [mm]	512		512					512				512				512		615			
Tischbeladung [kg] (ohne/mit Palette)	640/460		2x 750/–					750/600				2x 750/–				1.000/–		1.150/635/(1.000) ⁽³⁾			
Palettengröße [mm]	500x630		—					500x630				—				—		500x630			
Störkreisdurchmesser [mm] (pendelnd)	1.120 (1.550)		2x 1.200 (2x 1.500)					1.500				2x 1.500				1.800		2.220			
GEWICHT (ca.)																					
Gesamtgewicht [kg] (ohne/mit Palettenwechsler)	18.500/23.000		35.000					24.800/31.500				35.000				26.500/–		20.400/22.100/(27.400) ⁽³⁾			
AUSBAUSTUFEN																					
Automatischer Palettenwechsler	•		—					•				—				—		•			
Palettenwechselzeit nach VDI 2852 [s] ⁽²⁾	10		—					26				—				—		11			

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

⁽³⁾ Palettenwechsler mit Verschiebeachse

ES = Einscheibenmagazin; DS = Doppelscheibenmagazin; DRS = Dreisheibenmagazin
Technische Änderungen vorbehalten
*nach ISO 230-2:2006 **Span-zu-Span-Zeit abhängig von Motorspindeltyp und Werkzeugaufnahme



*Flexibel, dynamisch &
produktiv*

DIE F-SERIE FÜR MEGA- & GIGA- CASTINGS VON GROB

Tiefgehendes Know-how und der Einsatz modernster Technologien machen GROB zum anerkannten Experten in der Zerspanungstechnik. Mit den Maschinenkonzepten von GROB meistern Sie jede Herausforderung für die Bearbeitung von Mega- & Giga-Castings.

- ✚ Inhouse-Werkzeug- und Spannvorrichtungskonstruktion sowie Spannvorrichtungsbau – Sicherstellung der optimalen Lösungen für Ihren Erfolg
- ✚ Größte Prozess- und Engineering-Erfahrung unter den Werkzeugmaschinenherstellern
- ✚ Automationslösungen zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse
- ✚ Verantwortung bei einem Lieferanten:
Von der Einzelauslegung bis zur Turn-Key-Fertigungslinie



UNSER PORTFOLIO

#G300 #G320 #G500 #G520
#G500F #G520F #G700F #G720F #G800F #G600F
#G920X
#G900F⁴ #G920F⁴ #G900F⁵ #G920F⁵

Von der Batterie bis zum Karosseriebauteil

DIE F-SERIE FÜR MEGA- & GIGA-CASTINGS VON GROB

Entdecken Sie die Zukunft der Fräsbearbeitung: Unsere F^{4/5}-Serie ist speziell auf die Anforderungen von Mega- & Giga-Castings zugeschnitten und bietet Ihnen unübertroffene Ergebnisse von der Batterieproduktion bis hin zum Karosseriebau. Unsere spezialisierten Fräsmaschinen für Mega- & Giga-Castings bringen Ihnen die Zukunft der Fertigung direkt in Ihre Produktion. Steigern Sie die Effizienz, verbessern Sie die Präzision und setzen Sie neue Standards in der Aluminiumindustrie.

Profitieren Sie von der **PROZESSSICHERHEIT**, **WIRTSCHAFTLICHKEIT** und **LANGLEBIGKEIT** unseres Maschinenkonzepts.

FREIER SPÄNEFALL UND BESTER WÄRME- ABTRANSPORT

- Durch steile Späneschrägen im Arbeitsraum und optimaler Achsenkonfiguration

HOHE DYNAMIK UND KURZE SPAN-ZU-SPAN-ZEITEN

- Dank optimierten und aufeinander abgestimmten Achsantrieben

HOHE FERTIGUNGSFLEXIBILITÄT

- Durch die modulare Bauweise und Umrüfstreundlichkeit

EINZIGARTIGES ACHSKONZEPT

- Die Linearachsen X, Y und Z bewegen die Bearbeitungsspindel
- Optimales Temperaturkonzept
- X-, Y-, Z- und W-Achse mit höchster Dynamik und Steifigkeit
- Perfektioniert für die automatisierte Beladung
- Gute Einseh- und Begehrbarkeit in den Arbeitsraum
- Smartes Achskonzept für die mechanische Bearbeitung des nächsten Levels

Abbildung der G920F⁴ kann Optionen enthalten

”

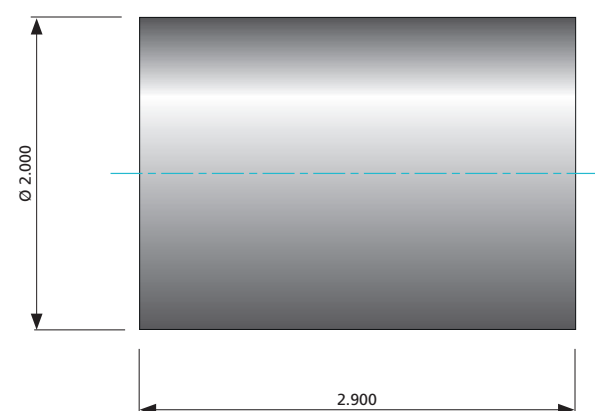
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

G900F⁴/G920F⁴

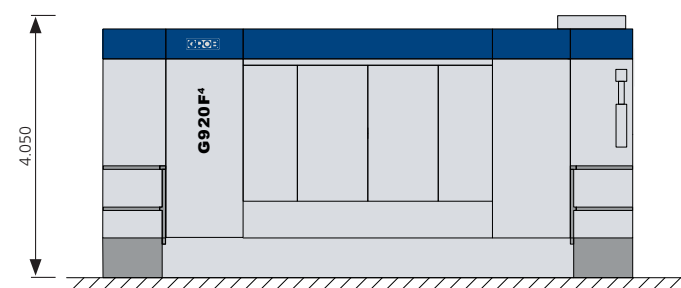


A-Achse
max. [mm]

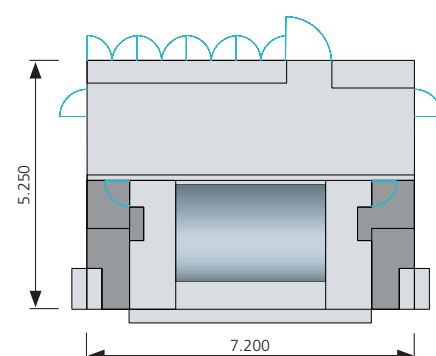
Grundmaschine



Grundmaschine



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



Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

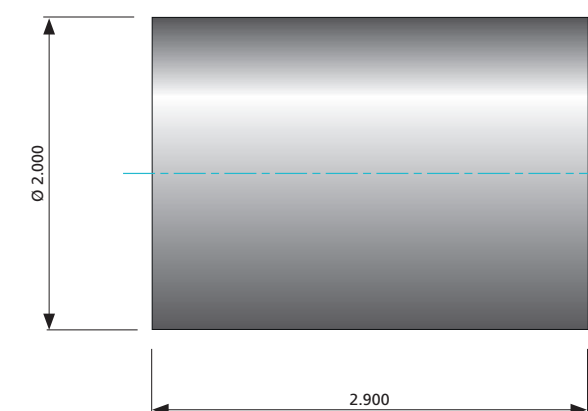
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint

G900F⁵/G920F⁵

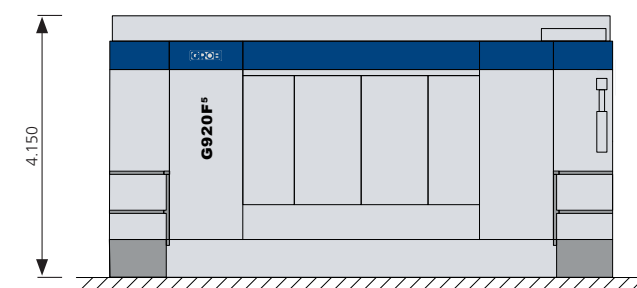


A-Achse
max. [mm]

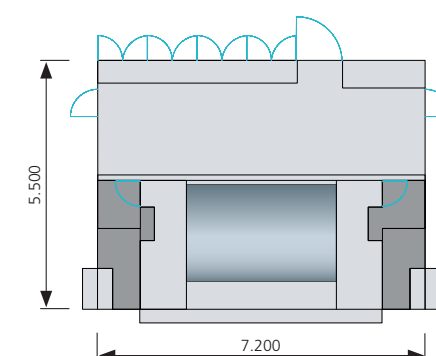
Grundmaschine



Grundmaschine



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



Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Technische Daten im Überblick

G900F⁴ / G920F⁴ / G900F⁵ / G920F⁵

MASCHINENTYP	G900F ⁴			G920F ⁴		G900F ⁵		G920F ⁵	
Anzahl Spindel	1			2		1		2	
Arbeitsbereich in X-/Y-/Z-/W-Achse [mm]	2.900/1.800/630/750			2.900/1.800/630/750		2.950/2.050/900/750		2.950/2.050/900/750	
Geschwindigkeiten max. in X-/Y-/Z-/W-Achse [m/min]	90/75/120/60			90/75/120/60		80/60/100/60		80/60/100/60	
Beschleunigungen max. in X-/Y-/Z-/W-Achse [m/s ²] ⁽¹⁾	7/12,5/16/4,5			7/12,5/16/4,5		7/8,5/11,5/4,5		7/8,5/11,0/4,5	
Vorschubkräfte max. in X-/Y-/Z-Achse [kN] ⁽¹⁾	3/3/6			3/3/6		3/3/3		3/3/3	
Positioniergenauigkeit* in X-/Y-/Z-/W-Achse [mm]	0,01			0,01		0,01		0,01	
Wiederholpräzision der Positionierung* in X-/Y-/Z-/W-Achse [mm]	<0,005			<0,005		<0,005		<0,005	
WERKZEUGSCHEIBENMAGAZIN	ES			ES		ES		ES	
WERKZEUGSCHNITTSTELLE	HSK-A63			HSK-A63		HSK-A63		HSK-A63	
Anzahl der Werkzeugplätze je Motorspindel bei Vollbelegung	35	50		35	50	30	50	30	50
Werkzeuglänge max. [mm] (vertikale Scheibenanordnung)	450			450		450		450	
Werkzeugdurchmesser max. [mm] ▶ Ohne Durchmesser einschränkung für Nachbarplätze ▶ Mit Durchmesser einschränkung für Nachbarplätze	85 170			85 170		100 170		100 170	
Werkzeuggewichte max. [kg]	12			12		12		12	
Span-zu-Span-Zeit t ₁ nach VDI 2852 [s] SIEMENS-Steuerung **	4,1			3,6		5,1		4,3	
WERKSTÜCK									
Tischbeladung [kg] (Tisch inkl. Spannvorrichtung)	2.750			2.750		2.750		2.750	
Störkreisdurchmesser [mm]	2.000			2.000		2.000		2.000	
GEWICHT (ca.)									
Gesamtgewicht [kg]	40.900			43.700		42.800		47.000	

⁽¹⁾ Abhängig vom Motorspindeltyp

ES = Einscheibenmagazin
Technische Änderungen vorbehalten
*nach ISO 230-2:2006 **Span-zu-Span-Zeit abhängig von Motorspindeltyp und Werkzeugaufnahme



*Flexibel, dynamisch &
produktiv*

DIE X-SERIE VON GROB

Tiefgehendes Know-how und der Einsatz modernster Technologien machen GROB zum anerkannten Experten in der Zerspanungstechnik. Mit den Maschinenkonzepten von GROB meistern Sie jede Herausforderung auch im Bereich der Profilmbearbeitung.

- ✚ Inhouse-Werkzeug- und Spannvorrichtungskonstruktion sowie Spannvorrichtungsbau – Sicherstellung der optimalen Lösungen für Ihren Erfolg
- ✚ Größte Prozess- und Engineering-Erfahrung unter den Werkzeugmaschinenherstellern
- ✚ Automationslösungen zugeschnitten auf Ihre Bedürfnisse
- ✚ Verantwortung bei einem Lieferanten:
Von der Einzelauslegung bis zur Turn-Key-Fertigungslinie



UNSER PORTFOLIO

#G300 #G320 #G500 #G520
#G500F #G520F #G700F #G720F #G800F #G600F
#G920X
#G900F⁴ #G920F⁴ #G900F⁵ #G920F⁵

Für die Bearbeitung von morgen

DIE X-SERIE VON GROB

Unsere X-Serie ist speziell für die Bearbeitung von Aluminiumprofilen konzipiert, sie bietet die perfekte Kombination aus Geschwindigkeit, Präzision und Effizienz, um den Anforderungen der modernen Industrie gerecht zu werden. Sie können Ihre GROB-Maschine alleinstehend oder im Verbund mit anderen Maschinen in einer automatisierten Fertigungslinie nutzen.

Profitieren Sie von der **PROZESSSICHERHEIT, WIRTSCHAFTLICHKEIT** und **LANGLEBIGKEIT** unseres Maschinenkonzepts.

HERVORRAGENDES DESIGN FÜR MMS-BEARBEITUNG

- ⊕ Optimale Arbeitsraumgestaltung und großer Spänetrichter in das Fördersystem

FREIER SPÄNEFALL UND BESTER WÄRME-ABTRANSPORT

- ⊕ Durch steile Späneschrägen im Arbeitsraum und optimaler Achsenkonfiguration

HOHE DYNAMIK UND KURZE SPAN-ZU-SPAN-ZEITEN

- ⊕ Dank optimierten und aufeinander abgestimmten Achsantrieben

HOHE FERTIGUNGSFLEXIBILITÄT

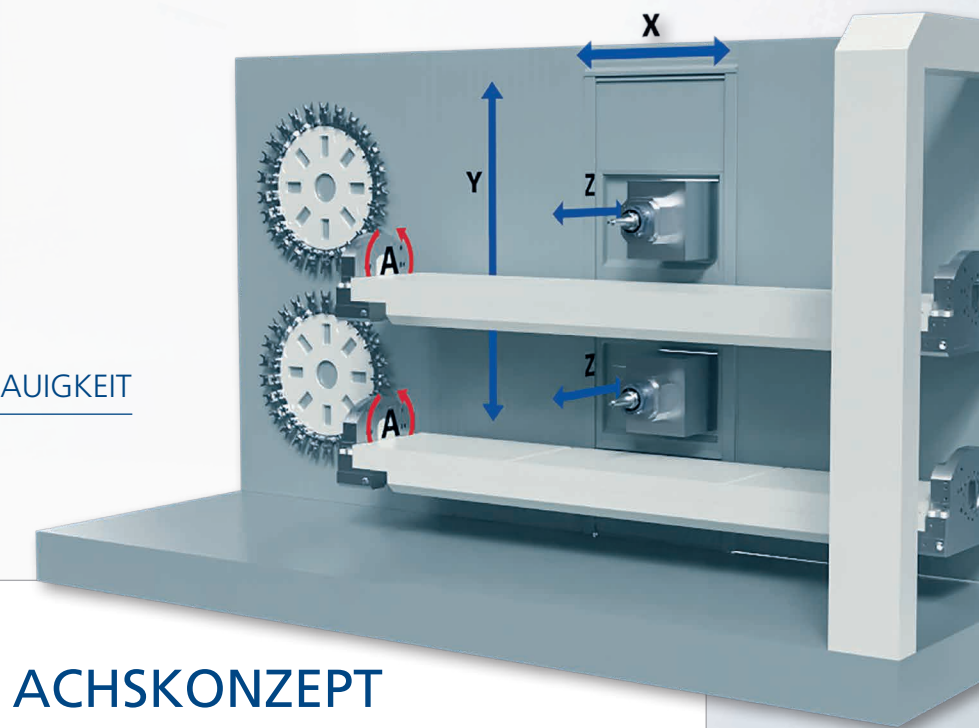
- ⊕ Durch die modulare Bauweise und Umrüstkfreundlichkeit

HOHE BEARBEITUNGSGENAUIGKEIT

- ⊕ Durch die steife Bauweise sowie horizontale Spindel

EINZIGARTIGES ACHSKONZEPT

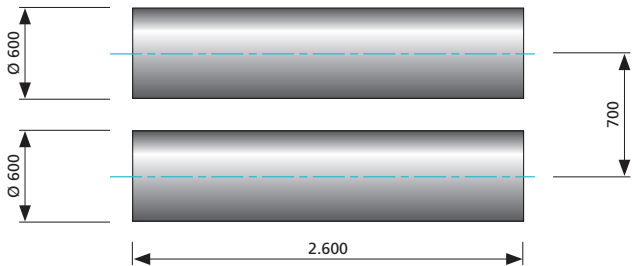
- ⊕ Die Linearachsen X, Y und Z bewegen die Bearbeitungsspindel
- ⊕ Optimales Temperaturkonzept
- ⊕ X-, Y- und Z-Achse mit höchster Dynamik und Steifigkeit
- ⊕ Perfektioniert für die automatisierte Beladung
- ⊕ Gute Einseh- und Begehrbarkeit in den Arbeitsraum
- ⊕ Intelligentes Spannkonzert für die Profilbearbeitung



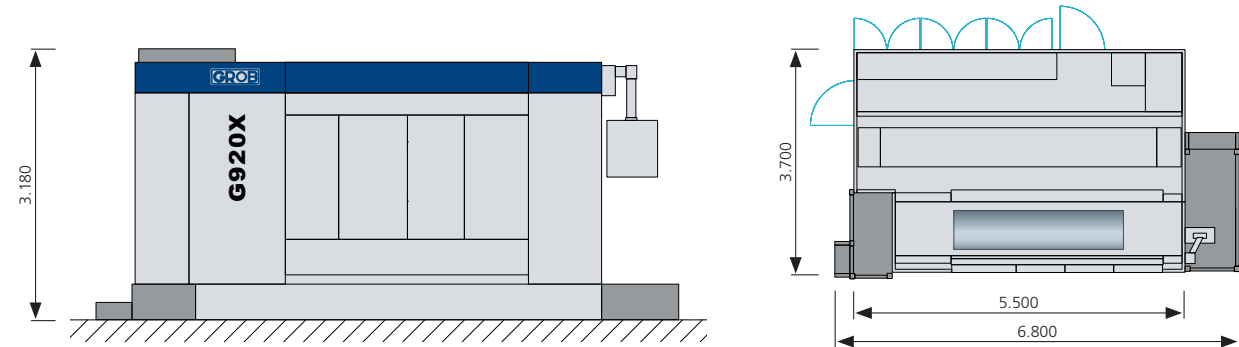
Maximale Werkstückgröße
Minimaler Footprint
G920X



A-Achse max. [mm]
Grundmaschine



Grundmaschine



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

Abbildungen können Optionen enthalten
Technische Änderungen vorbehalten

Technische Daten im Überblick
G920X

MASCHINENTYP	G920X
Spindelstich [mm]	700
Arbeitswege in X-/Y-/Z-Achse [mm]	2.550/500/580
Geschwindigkeiten max. in X-/Y-/Z-Achse [m/min]	100/65/120
Beschleunigungen max. in X-/Y-/Z-Achse [m/s ²] ⁽¹⁾	10/7,5/16
Vorschubkräfte max. in X-/Y-/Z-Achse [kN] ⁽¹⁾	3/3/6
Positioniergenauigkeit* in X-/Y-/Z-Achse [mm]	0,01
Wiederholpräzision der Positionierung* in X-/Y-/Z-Achse [mm]	<0,005
WERKZEUGSCHEIBENMAGAZIN	ES
WERKZEUGSCHNITTSTELLE	HSK-A63
Anzahl Werkzeugplätze je Motorspindel	25
Werkzeuglänge max. [mm] (vertikale Scheibenanordnung)	300
Werkzeugdurchmesser max. [mm] ► Ohne Durchmesser einschränkung für Nachbarplätze ► Mit Durchmesser einschränkung für Nachbarplätze	85 170
Werkzeuggewichte max. [kg]	12
Span-zu-Span-Zeit t ₁ nach VDI 2852 [s] SIEMENS-Steuerung**	3,6
WERKSTÜCK	
Tischbelastung [kg]	2x 1.000
Störkreisdurchmesser [mm]	2x 600
GEWICHT (ca.)	
Gesamtgewicht [kg]	25.700

⁽¹⁾ Abhängig vom Motorspindeltyp

ES = Einscheibenmagazin
Technische Änderungen vorbehalten
*nach ISO 230-2:2006 **Span-zu-Span-Zeit abhängig von Motorspindeltyp und Werkzeugaufnahme



Das Herz unserer Maschinen

MOTORSPINDELN VON GROB

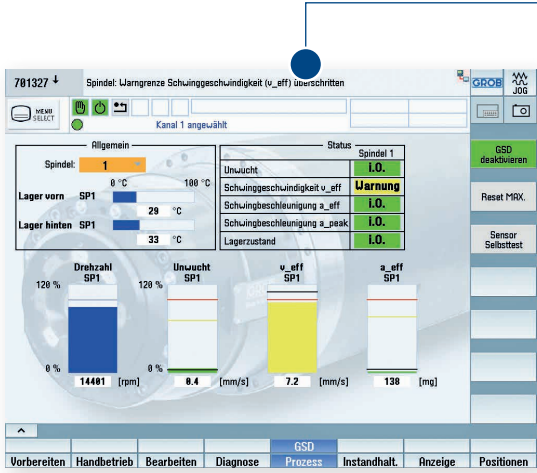
Neben der großen Auswahl an Spindelvarianten werden bevorzugt die von GROB selbst entwickelten und gefertigten Motorspindeln zur optimalen Prozessauslegung eingesetzt. Diese sind perfekt auf unsere Bearbeitungszentren abgestimmt und weisen höchste Qualitätsmerkmale auf.

- ✚ Inhouse-Entwicklung zugeschnitten auf die Marktanforderungen
- ✚ Lagerbestand der wichtigsten Spindeln
- ✚ Weltweite Reparaturzentren
- ✚ Austauschprogramm für kurze Lieferzeiten, attraktive Preise und im Sinne der Nachhaltigkeit

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

GROB-ERKENNUNGSSYSTEM FÜR SPAN-IN-SPINDEL (SiS)* – OPTION

Erkennung von Verformungen innerhalb weniger Millisekunden

- Prüfung und Erkennung von Span- und Fremdkörperfehlern zwischen Plananlage- und Kegelflächen
- Automatische Unterbrechung bei Erkennung eines Spannfehlers
- System leitet selbstständig Maßnahmen zur Fehlerbehebung ein

* Bei Auswahl einer HSK-A63 Spindel ist die Motorspindel mechanisch bereits für das SPIKE® Prozesskraftüberwachungssystem vorbereitet.

SPIKE® PROZESSKRAFTÜBERWACHUNGSSYSTEM** – OPTION

Überwachung von Biegemomenten und Einzugskräften. Auf Basis dieser Werte erkennt und überwacht das System:

- Werkzeugverschleiß und beginnenden Werkzeugbruch
- Vibrationen und Rattern
- Planung des Werkzeugwechsels auf Basis der Systemdaten
- Reduzierung von Werkzeugschäden und optimale Ausnutzung der Werkzeugstandzeit
- Kontinuierliche Überwachung während des Zerspanungsvorgangs

** Diese Option beinhaltet immer das GROB-Erkennungssystem für Span-in-Spindel (SiS)

Spindeltypen – Verfügbarkeit auf einen Blick!

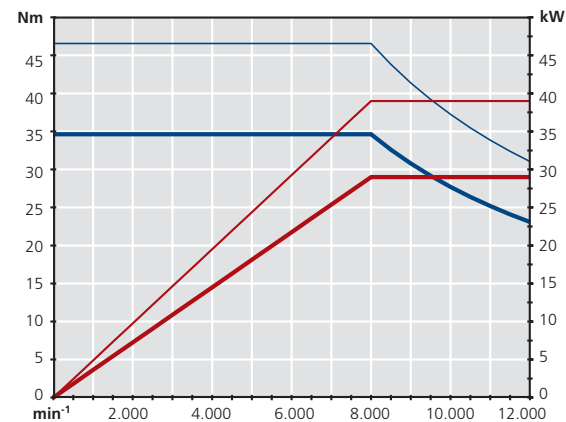
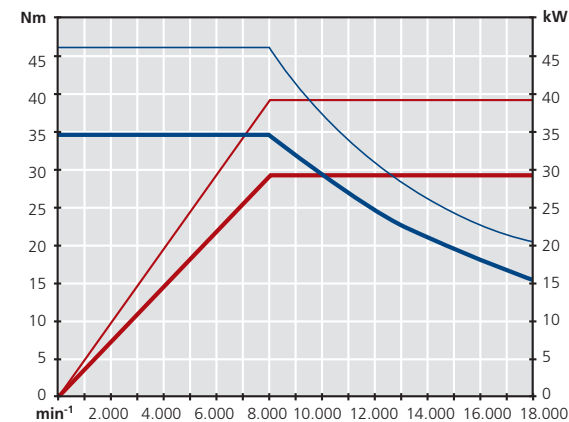
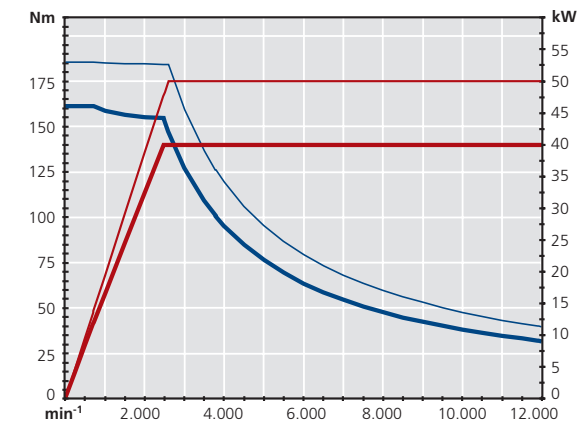
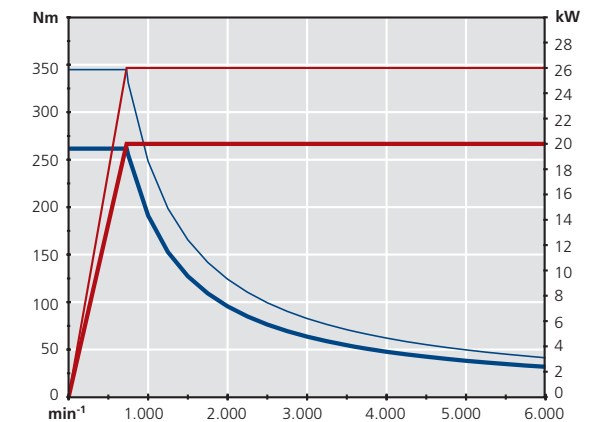
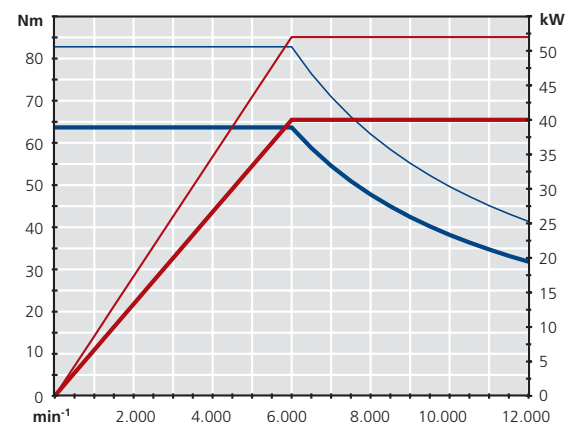
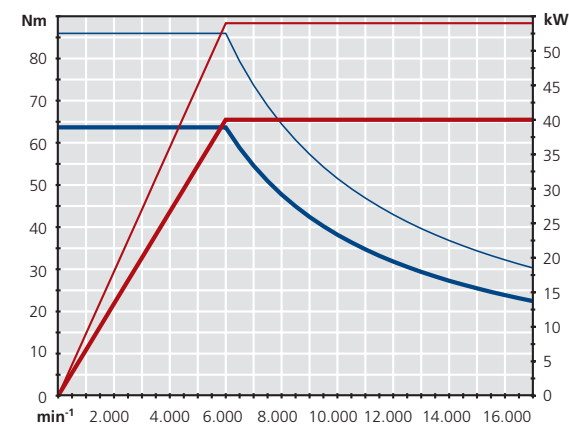
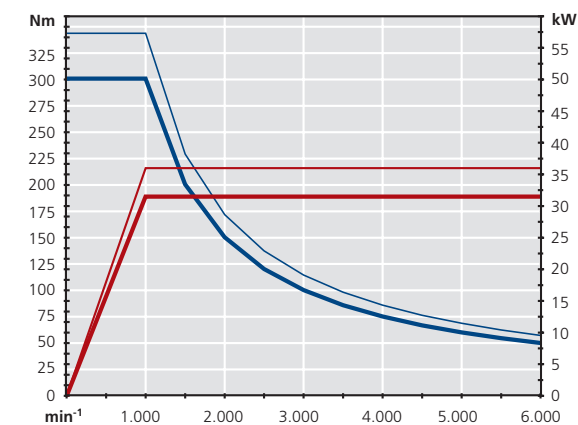
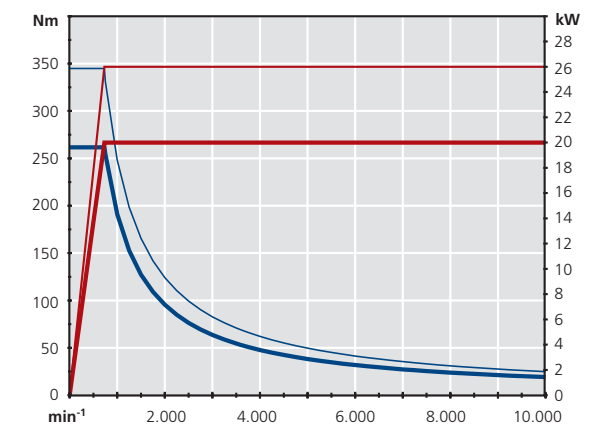
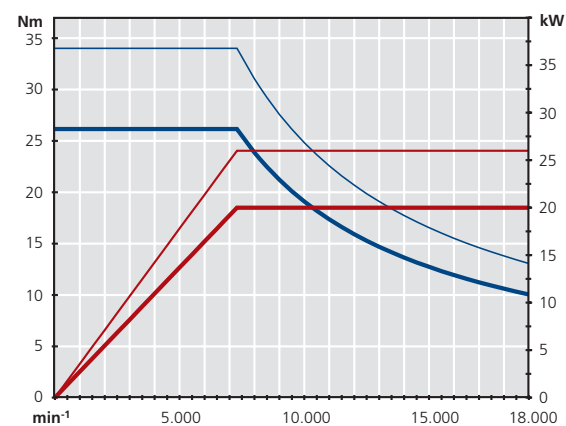
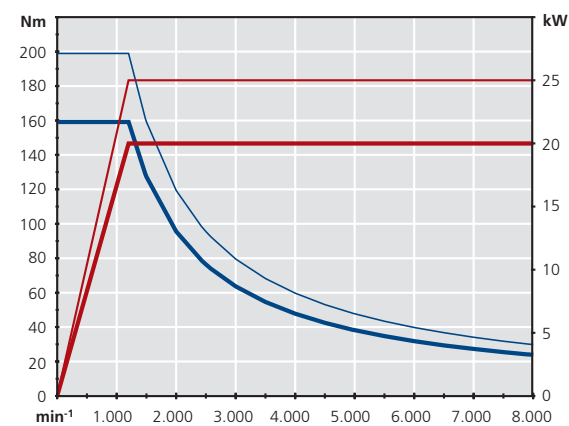
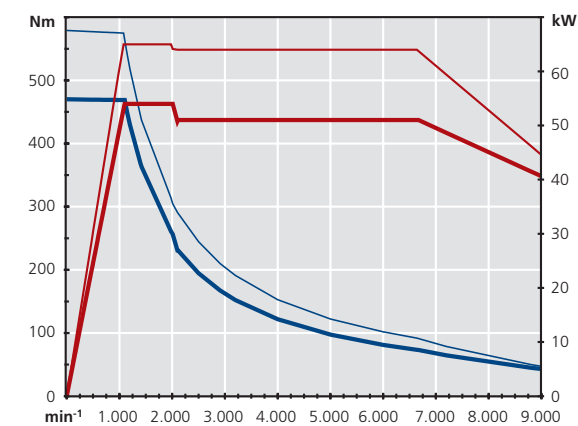
SPINDELTYP ↔ MASCHINE											
Werkzeugschnittstelle für Kegelhohlschäfte nach ISO 12164-1	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63	HSK-A100	HSK-A100	HSK-A100*	HSK-A100	HSK-A100
Spindeltyp	4	1	5	33	38	2	31	6	22	3	7
Spindellagerung Ø am vorderen Lager [mm]	70	70	70	70	70	80	100	100	100	100	110
Drehzahl n _{max} [min ⁻¹]	12.000	18.000	12.000	18.000	17.000	8.000	12.000	6.000	6.000	10.000	9.000
Antriebsleistung max. bei 100 %/40 % ED [kW]	29/39	29/39	40/52	20/26	40/52	20/25	40/50	20/26	31,5/36	20/26	54/65
G300	•	•	•	—	•	•	•	•	•	•	—
G320	•	•	•	—	•	—	•	•	•	•	—
G500	•	•	•	—	•	•	•	•	•	•	•
G520	•	•	•	—	•	—	•	•	•	•	—
G500F	•	•	•	—	•	—	—	—	—	—	—
G520F	•	•	•	—	•	—	•	•	—	•	—
G700F	•	•	•	—	•	—	•	•	—	•	—
G720F	•	•	•	—	•	—	•	•	—	•	—
G800F	—	—	—	—	—	—	•	—	—	—	—
G600F	—	—	—	•	—	—	—	—	—	—	—
G900F ⁴	—	•	•	—	•	—	—	—	—	—	—
G920F ⁴	—	•	•	—	•	—	—	—	—	—	—
G900F ⁵	—	—	—	•	—	—	—	—	—	—	—
G920F ⁵	—	—	—	•	—	—	—	—	—	—	—
G920X	—	•	•	—	•	—	—	—	—	—	—

* Motorspindel mit Planzugeinrichtung, nur in Kombination mit Werkzeugwechselarm und einer SIEMENS-Steuerung

Technische Änderungen vorbehalten

Drehmoment – Drehzahl – Leistung

MOTORSPINDELVARIANTEN

TYP 4:HSK-A63 ▶ Motorspindel 47 Nm, 12.000 min⁻¹**TYP 1:**HSK-A63 ▶ Motorspindel 47 Nm, 18.000 min⁻¹**TYP 31:**HSK-A100 ▶ Motorspindel 186 Nm, 12.000 min⁻¹**TYP 6:**HSK-A100 ▶ Motorspindel 340 Nm, 6.000 min⁻¹**TYP 5:**HSK-A63 ▶ Motorspindel 83 Nm, 12.000 min⁻¹**TYP 38:**HSK-A63 ▶ Motorspindel 86 Nm, 17.000 min⁻¹**TYP 22:**HSK-A100 ▶ Motorspindel 344 Nm, 6.000 min⁻¹**TYP 3:**HSK-A100 ▶ Motorspindel 340 Nm, 10.000 min⁻¹**TYP 33:**HSK-A63 ▶ Motorspindel 34 Nm, 18.000 min⁻¹**TYP 2:**HSK-A63 ▶ Motorspindel 199 Nm, 8.000 min⁻¹**TYP 7:**HSK-A100 ▶ Motorspindel 575 Nm, 9.000 min⁻¹

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



*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

#Schwenkwechsler #Linearportale
#GRC #FlexibleFertigungssysteme
#TurnKeySystem

Schlüsselfertige Fertigungslinie

GESAMTE WERTSCHÖPFUNG AUS EINER HAND

Die abgebildete Kundenanlage zeigt eine hocheffiziente GROB-Fertigungslinie zur Bearbeitung von Getriebe- und Kupplungsgehäusen. Hierbei hat GROB im Turn-Key-Projekt die Bearbeitungszentren sowie die komplette Automatisierung selbst konstruiert und gefertigt. Das Linearportal kann als I- bzw. H-Lader ausgeführt werden. Es verfügt über eine bzw. zwei Vertikalachsen pro Laufwagen.

HOCHDYNAMISCHE GROB-LINEARPORTALE

- ⊕ Als I- und H-Lader-Ausführung

TRANSPORT- UND AUTOMATISIERUNGSKOMPONENTEN

- ⊕ Verkettung der Stationen durch Werkstück-transportbänder – bei Bedarf mit werkstück-spezifischen Transportpaletten

BEARBEITUNGSZENTREN

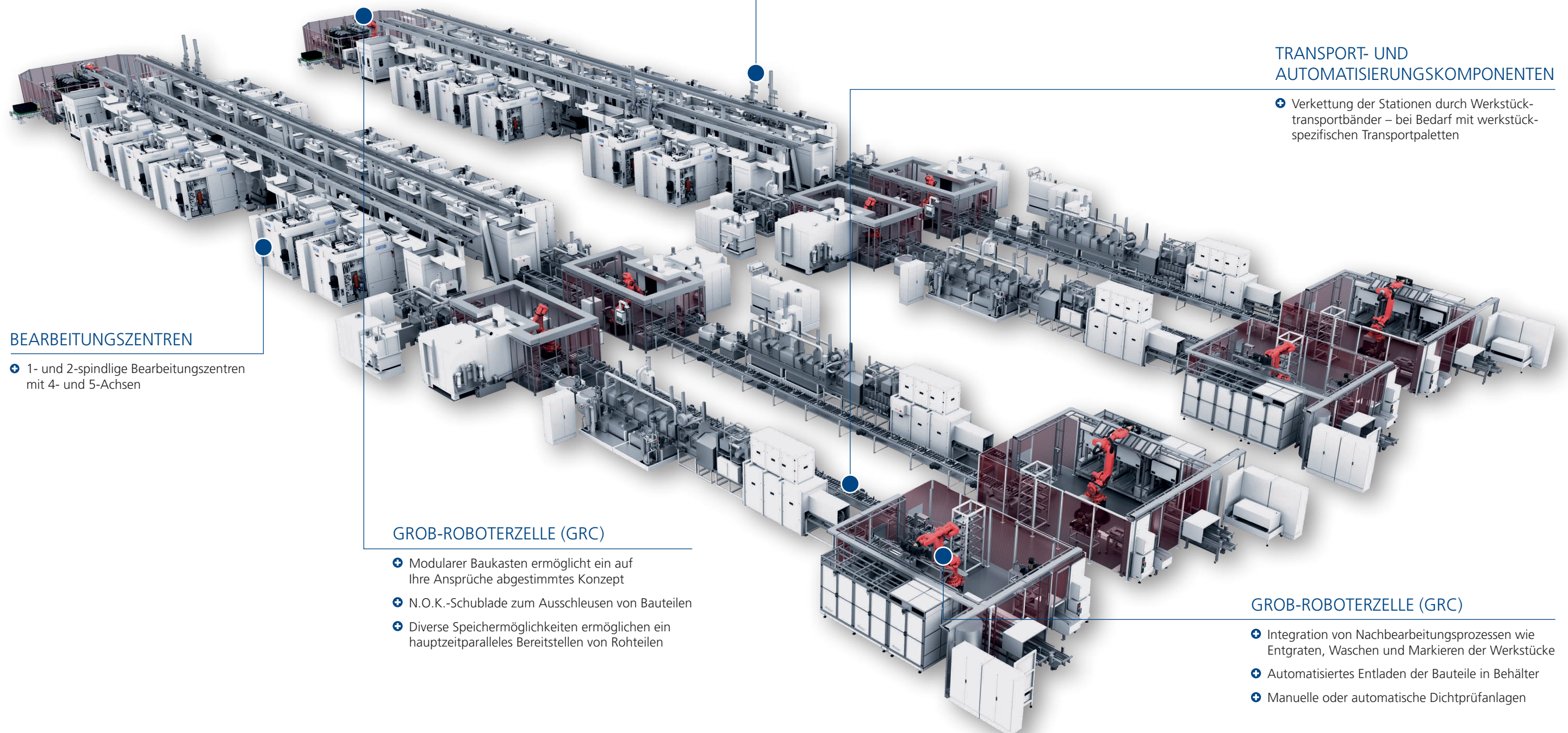
- ⊕ 1- und 2-spindlige Bearbeitungszentren mit 4- und 5-Achsen

GROB-ROBOTERZELLE (GRC)

- ⊕ Modularer Baukasten ermöglicht ein auf Ihre Ansprüche abgestimmtes Konzept
- ⊕ N.O.K.-Schublade zum Ausschleusen von Bauteilen
- ⊕ Diverse Speichermöglichkeiten ermöglichen ein hauptzeitparalleles Bereitstellen von Rohteilen

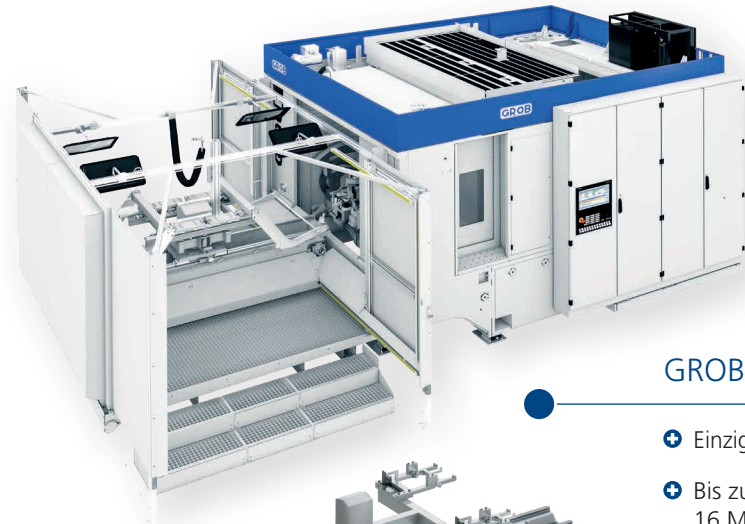
GROB-ROBOTERZELLE (GRC)

- ⊕ Integration von Nachbearbeitungsprozessen wie Entgraten, Waschen und Markieren der Werkstücke
- ⊕ Automatisiertes Entladen der Bauteile in Behälter
- ⊕ Manuelle oder automatische Dichtprüfanlagen



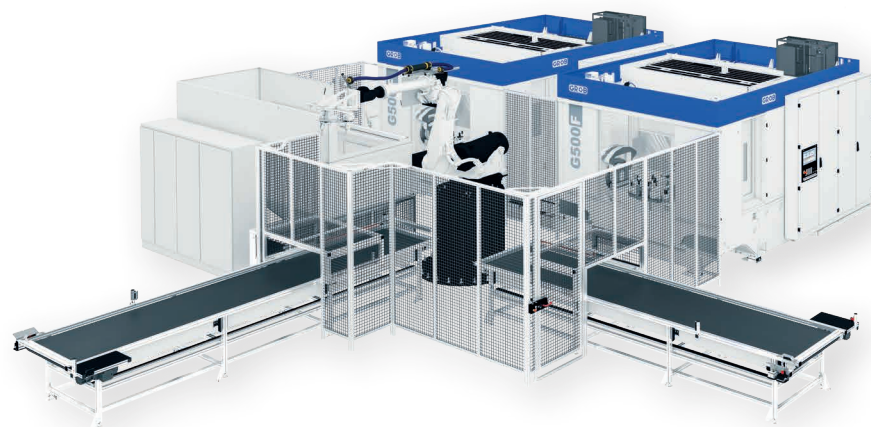
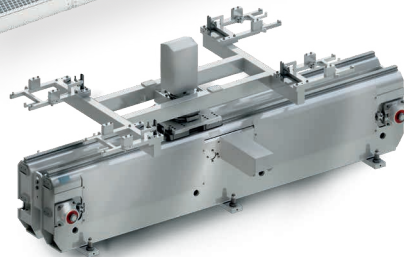
Automation im Überblick

DIE IDEALE AUTOMATISIERUNGS-LÖSUNG FÜR IHR PROJEKT



GROB-SCHWENKWECHSLER

- + Einzigartiges Beladesystem für bis zu 2 Maschinen je Einheit
- + Bis zu 8 Schwenkwechslereinheiten und bis zu 16 Maschinen unter einem Linearportal
- + Entkopplung der Automation zur Maschinenlaufzeit
- + Lediglich ein Vorrichtungssatz notwendig
- + Erweiterbar von Hand- auf Automatikbeladung

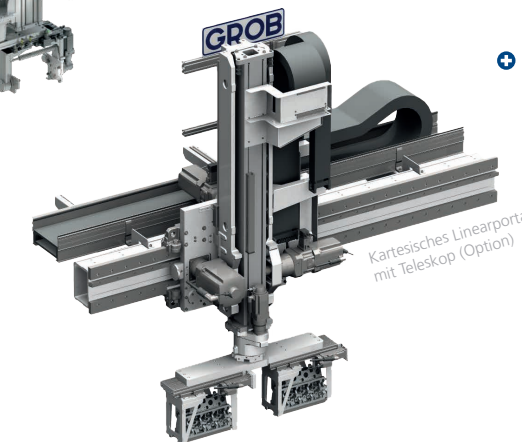
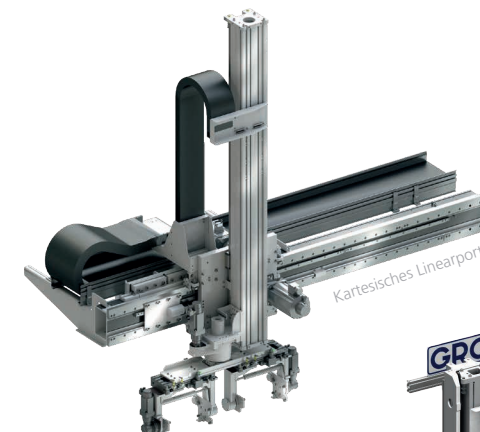


GROB-ROBOTERZELLE (GRC)

- + Automation auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt
- + Beladung direkt in den Arbeitsraum mittels Doppelgreifer
- + Integration von Begleitprozessen wie z. B. Entgraten, Waschen und Markieren der Werkstücke
- + Standardisierte Baugruppen ermöglichen eine schnelle Installation und kurze Inbetriebnahmezeit

VERKETTUNG

- + Einsetzbar bei allen GROB Maschinen
- + Zonen- und Verbundantrieb möglich
- + Individuelle Anpassung der Rollenbandhöhe
- + Adaptierbar an Fremdfabrikate



KARTESISCHES LINEARPORTAL

- + Vollautomatische Direktbeladung von oben
- + In drei Ausführungen erhältlich
- + Hohe Effizienz durch zeitgleiches Verfahren der horizontalen als auch vertikalen Ebene
- + Top-Beladung erlaubt die freie Zugänglichkeit der Maschine am Boden
- + Optional als Ausführung mit Teleskop für niedrige Hallenhöhen



GROB BLASBOX

- + Einzigartige Lösung auf dem Markt
- + Reinigen mit Druckluft
- + Lösung „aus einem Guss“ perfekt in unsere Automationslösungen integriert



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.

- ✚ GROB⁴LINE – Per Smartphone die Maschine im Blick
- ✚ GROB⁴ANALYZE – Feedback der Maschine für den KVP
- ✚ GROB⁴INTERFACE – Einfacher Weg zur Maschinenkommunikation
- ✚ GROB⁴TRACK – Maschinenachsen immer im Blick



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