

HAUX GS 635 CNC-Nutenschleifmaschine

für Gewindebohrer mit Schälanschnitt
mit 7 CNC-Achsen



Schleifen von Nut und Schälanschnitt in
einer Aufspannung



Äußerst leistungsstarke Maschine

Werkstück- und Profilspeicher



Vollautomatisches Ladesystem

Bearbeitungsbeispiel

HSS Gewindebohrer,
geradegenutet mit Schälanschnitt,
nach DIN 371 mit 3 Nuten

M6	120 - 130 Stück/h
M10	85 - 100 Stück/h
M20	55 - 65 Stück/h



TECHNISCHE DATEN

Werkstückdaten

Durchmesserbereich	M3 – M20
Max.Werkstücklänge mit Magazin	210 mm
Max.Werkstücklänge ohne Magazin	230 mm
Max.Spannutlänge mit Magazin	110 mm
Max. Spannutlänge ohne Magazin	140 mm

Anwendungsdaten

Schnittgeschwindigkeit	max 70 m/sec
Vorschubgeschwindigkeit	max 10 - 4000 mm/min
Schleifmittel	Korund
Schleifscheibe NS+SA	Ø205xbx76.2 mm
	Ø215xbx76.2 mm

Steuerung

Hersteller	Siemens 840Dsl
Betriebsarten	Vollautomatisch
	Halbautomatisch
	Einzelstschrittbetrieb

Maschinendaten

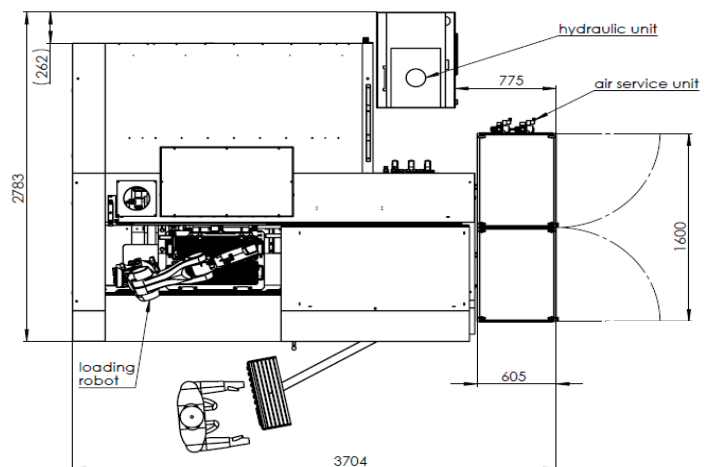
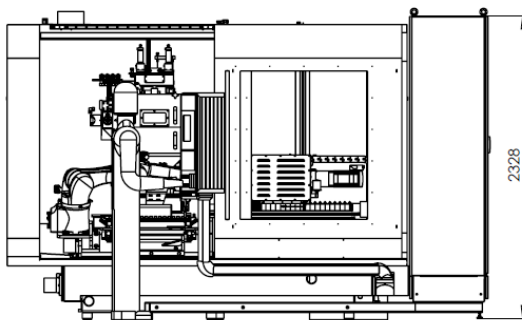
CNC-Achsen	
Schleifscheiben vertikal	Y-Achse
Schleifscheiben horizontal	V-Achse
Werkstück Linearvorschub	X-Achse
Rotation Werkstück	A-Achse
Abrichter horizontal	X1-Achse
Abrichter vertikal	Y1-Achse
Buchsenhalter linear	X2-Achse
Leistungsbedarf	60 kW

Raumbedarf

Maschine	LxBxH	3700x2800x2300 mm
Gesamtgewicht ca.		6500 kg

Optionen

Erweiterung auf M24 oder M30
Roboterbeladung
Ferndiagnose



Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten,
Stand 01/2016

