



CNC-Nutenschleifmaschine

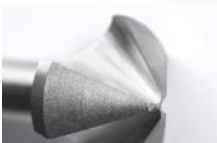
optional mit Hinterschliff-Einheit
mit 4 bis 10 CNC Achsen



Nuten- und optional Hinterschleifen
in einer Aufspannung



Herstellung von ein- u. mehrnutigen
Werkzeugen in rechts- und links-
schneidender Ausführung



Vollautomatische Lade- u. Entlade-
systeme ermöglichen beste
Produktionsergebnisse

Bearbeitungsbeispiel

HSS Spiralbohrer DIN 338,
Nuten- und Hinterschleifen

3 mm

300 - 360 Stück/h



TECHNISCHE DATEN

Werkstückdaten

Durchmesserbereich	1.00 - 3.75 mm
Max.Werkstücklänge mit Magazin	140 mm
Max.Werkstücklänge ohne Magazin	340 mm
Max.Spannutlänge	320 mm

Anwendungsdaten

Schnittgeschwindigkeit	max 80 m/sec
Vorschubgeschwindigkeit	max 10 - 4000 mm/min
Schleifmittel	Korund
Schleifscheibe FG	Ø305xbx203.2 mm
Schleifscheibe RG	Ø305xbx203.2 mm
Steigungswinkel	+/- 47°

Steuerung

Hersteller	Siemens 828Dsl / 840Dsl
Betriebsarten	Vollautomatisch
	Halbautomatisch
	Manuell

Maschinendaten

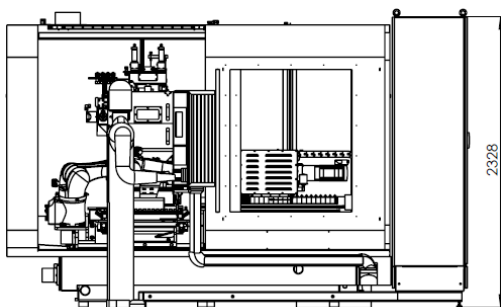
CNC-Achsen NS	
Schleifscheibe vertikal	Y-Achse
Abrichter vertikal	Y1-Achse
Werkstück Linearvorschub	X-Achse
Rotation Werkstück	A-Achse
CNC-Achsen HS	
Schleifscheibe vertikal	Z-Achse
Abrichter vertikal	Y2-Achse
Optionale Achsen	
Abrichter horizontal NS	X1-Achse
Abrichter horizontal HS	X2-Achse
Schleifscheibe horizontal NS	V-Achse
Fasenkompensation HS	B-Achse
Leistungsbedarf	40 kw

Raumbedarf

Maschine LxBxH	3700x2800x2300 mm
Gesamtgewicht ca.	6500 kg

Optionen

NS Schleifscheibe	Ø 200 mm / 300 mm
Roboterbeladung	
Ferndiagnose	



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

