



NU 435G

CNC-Nutenschleifmaschine

für Gewindebohrer
mit 6 CNC-Achsen



Für gerade und spiralgenutete
Gewindebohrer



Sehr 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 80 m/sec
Vorschubgeschwindigkeit	max 10 - 4000 mm/min
Schleifmittel	Korund
Schleifscheibe NS+SA	Ø405xbx203.2 mm
Steigungswinkel	+47° / -35°

Steuerung

Hersteller	Siemens 840Dsl
Betriebsarten	Vollautomatisch
	Halbautomatisch
	Einzelschrittbetrieb

Maschinendaten

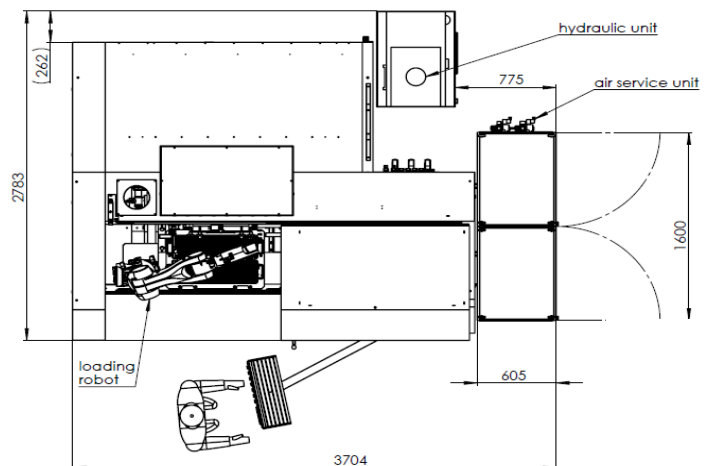
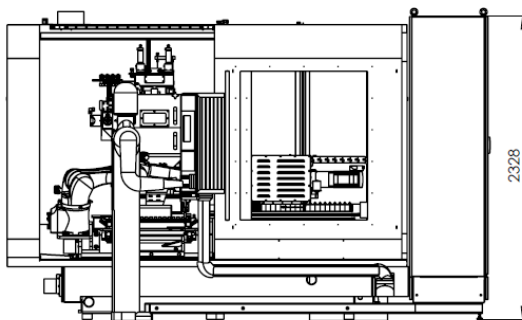
CNC-Achsen	
Schleifscheiben vertikal	Y-Achse
Schleifscheiben horizontal	V-Achse
Werkstück Linearvorschub	X-Achse
Rotation Werkstück	A-Achse
Abrichter horizontal	X1-Achse
Abrichter vertikal	Y1-Achse
Leistungsbedarf	60 kW

Raumbedarf

Maschine	LxBxH	3700x2800x2300 mm
Gesamtgewicht ca.		6500 kg

Optionen

Schleifscheiben	Ø 200 mm / 300 mm
Erweiterung bis auf	M24 / M30
Roboterbeladung	
Ferndiagnose	



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



Haux Maschinenbau GmbH Ebinger Str. 50 72510 Stetten a.k.M. Germany
Telefon ++49 7573 95455-0 Telefax ++49 7573 95455-30
www.hauxgmbh.de info@hauxgmbh.de