



CNC-Anschnitt- schleifmaschine

für Gewindebohrer mit
mit 6 CNC-Achsen



Variable Anschnittgeometrien über
Profileditor und CNC-Abrichter



Flexibles System mit kurzen Rüstzeiten



Werkstück- und Profilverwaltung

Vollautomatische Beladung durch
Industrieroboter

Bearbeitungsbeispiel

HSS-Gewindebohrer mit Anschnitt
nach DIN 2197 mit 3 Nuten

M6 ca. 160 Stück/Std.



TECHNISCHE DATEN

Werkstückdaten

Durchmesser	M2.5 - M24
Nutenzahl	2 - 6
Länge	max. 180 (240) mm
Anschnittform	CNC-programmierbar

Anwendungsdaten

Schnittgeschwindigkeit	max 80 m/sec
Schleifmittel	Korund
Schleifscheibenabmessung	max. Ø300x127 mm
Schleifscheibenbreiten	max. 30 (50) mm
Spannsystem	Vierkantmitnehmer + Gegenspitze

Steuerung

Hersteller	Siemens 840Dsl
Betriebsarten	Vollautomatisch
	Halbautomatisch
	Einzelschrittbetrieb

Maschinendaten

CNC-Achsen	
Schleifscheibe vertikal	Y-Achse
Schleifscheibe horizontal	V-Achse
Werkstück Linearvorschub	X-Achse
Rotation Werkstück	A-Achse
Abrichter horizontal	X1-Achse
Abrichter vertikal	Y1-Achse
Spindel Hauptantrieb	
Abrichter Hauptantrieb	

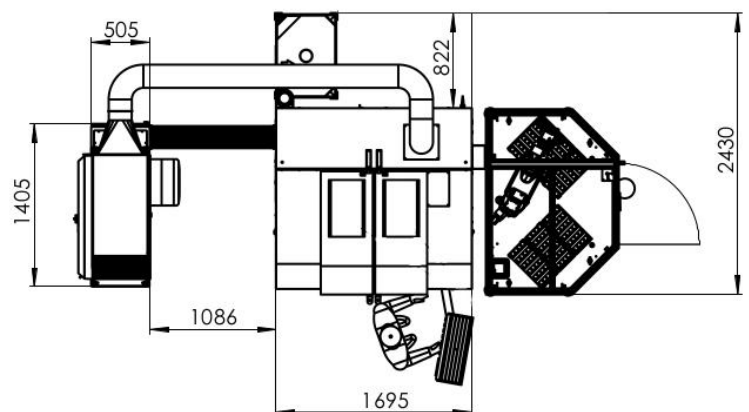
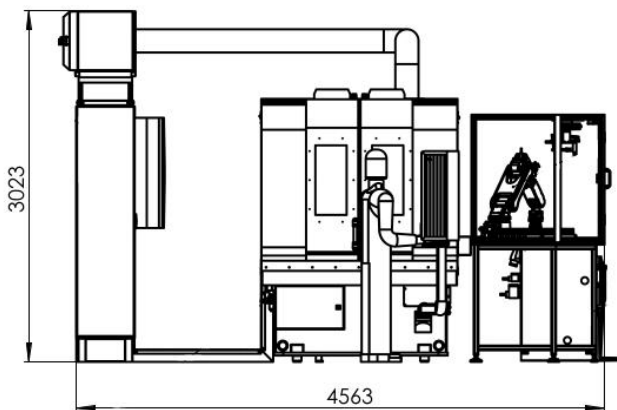
Leistungsbedarf 30 kW

Raumbedarf

Maschine	LxBxH	2000x2000x2500 mm
Schaltschrank	LxBxH	1300x600x2200 mm
Gesamtgewicht.		3000 kg

Options

Anschnittlänge für Muttergewindebohrer	bis 70 mm
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