

CNC Nutenschleifmaschine für Gewindebohrer mit Schälanschnitt



Schleifen von Nut und Schälanschnitt in einer Aufspannung.

Äußerst leistungsstarke Maschine zur Herstellung von ein- und mehrnutigen Werkzeugen in gerade-, rechts- und linksschneidender Ausführung.

Keine Verlustzeiten für Be- und Entladen durch bewährtes Drillingskopfprinzip.

Vollautomatische Beladung, wahlweise durch Schachtmagazin oder Industrieroboter.

Spezielle Maschinensteuerung für das Hochgeschwindigkeitsschleifen.



Die Gewindebohrer werden vollautomatisch in die Vierkantspannzange des Werkstückträgers geladen.

Der Drillingskopf schwenkt um 120° um das Werkstück in Schleifposition zu bringen.

Schleifen der Gewindebohrer mittels Führungsbuchse. Diese dient als Druckkammer für das zugeführte Kühlöl.

Mittels einer zweiten Schleifscheibe wird wahlweise der Schälanschnitt erzeugt. Dazu wird die Führungsbuchse nach hinten gefahren um den vorderen Bereich des Gewindebohrers für diese Operation zugänglich zu machen.

Nach dem Schleifvorgang fährt der Werkstückträger zurück in Grundstellung, dreht um weitere 120° und gibt das Werkstück frei zum Entladen.

In der Zwischenzeit wird ein weiteres Werkstück geladen

TECHNISCHE DATEN

Werkstückdaten

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

Anwendungsdaten

Schnittgeschwindigkeit	bis 70 m/sec
Vorschubgeschwindigkeit	10 – 4000 mm/min
Schleifmittel	Korund
Schleifscheibe NS+SA	Ø205 x b x 76.2 mm Ø215 x b x 76.2 mm

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
Buchsenhalter linear	X2-Achse

Einstellwinkel + 47° bis -35°

Leistungsbedarf ca. 55 kW

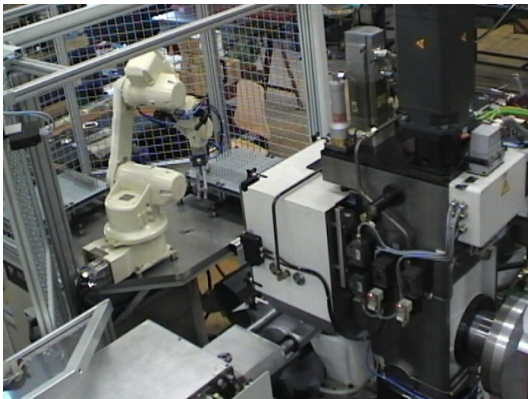
Raumbedarf

Maschine	BxTxH	4400x3000x2500 mm
Schaltschrank	BxTxH	2200x500x2200 mm

Gesamtgewicht ca. 6500 kg

Optionen (auf Anfrage)

- Erweiterung auf M24 oder M30
- Roboterbeladung
- Ferndiagnose



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

KARL HAUX
MASCHINENBAU GMBH

Karl Haux Maschinenbau GmbH
Ebinger Str. 50
72510 Stetten a.k.M.
Germany

Telefon ++49 7573 95455-0
Telefax ++49 7573 95455-30

www.karlhauxgmbh.de
info@karlhauxgmbh.de