

## TECHNISCHE DATEN:

Werkstück-Durchmesser	10 - 350	mm
Schleiflänge max.	660	mm
Einspannlänge max.	1.055	mm
Modul max.	25	mm
Werkstück-Gewicht max.	400	kg
Schwenkwinkel	± 60	°
Scheiben-Durchmesser	300 - 500	mm
Scheiben-Breite max.	100	mm
Scheiben-Antrieb	28 (48,60)	kW
Schnittgeschwindigkeit max.	63	m/s
Werkstück-Drehzahl max.	52	1/min

### *In L-Ausführung:*

Schleiflänge max.	1.400	mm
Einspannlänge max.	1.750	mm

(technische Änderungen vorbehalten)

## PRODUKTINFORMATION

Die CNC-Schnecken- und Rotorenschleifmaschine Typ **HNC** wurde entwickelt zum Präzisionsschleifen aller Arten von Kompressorrotoren, Getriebeschnecken, Schraubspindelpumpen, Extruderschnecken und ähnlichen Präzisionsgewinden. Die sehr stabile Grundkonstruktion der Maschine ermöglicht eine hohe Produktivität bei hoher Präzision. Die Maschine ist dank Ihrer hohen Antriebsleistung (optional) grundsätzlich auch zum Vorschleifen aus dem Vollen (vor der Wärmebehandlung) geeignet. Maschinenbasis: Klingelberg-Schneckenschleifmaschine Typ HNC35, HNC35L, HNC35VRL.

Die Maschine ist mit der neuesten Antriebs- und Steuerungstechnik (digitale Servoantriebe: Siemens) ausgerüstet. Die CNC-Steuerung (Siemens 840D sl) kann sehr leicht - dank werkstückspezifischer Bedienoberfläche von SMS (HMI) - vom Bediener im Dialog programmiert werden und erlaubt kurze Rüstzeiten.

Der Einsatz moderner CNC-Abrichttechnik in Verbindung mit einer leistungsfähigen Profilberechnungs-Software ermöglicht eine hohe Flexibilität und Genauigkeit, so dass nahezu alle abrichtbaren Profile in höchster Präzision auf die Schleifscheibe übertragen werden können.

Die Maschine ist besonders geeignet zum Schleifen von ein- oder mehrgängigen Getriebeschnecken mit allen bekannten Standardprofilen nach DIN wie ZI, ZK, ZA, ZN und ZC als auch mit Sonderprofilen. Die erreichbaren Genauigkeiten liegen im Bereich 3 - 6 nach DIN 3962.

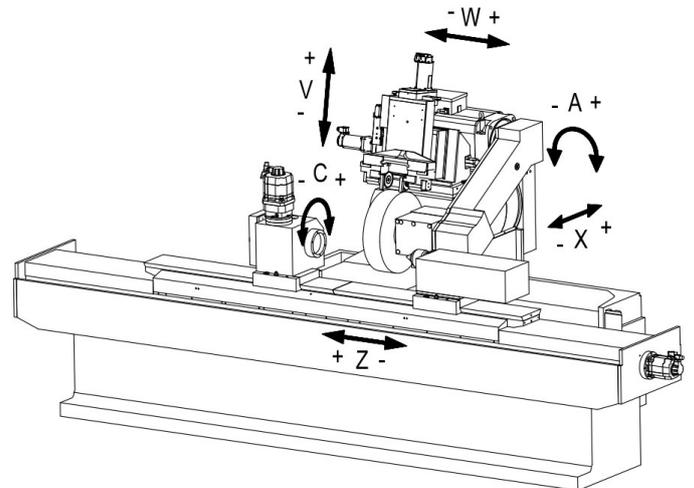


### Verfügbare Optionen:

- Diverse Abricht-/ProfilierVorrichtungen
- Schleifmotor mit erhöhter Antriebsleistung (max. 48/60 kW) in wassergekühlter Ausführung
- Einrichtung zum Tiefschleifen
- Indexiereinheit

### Die Maschine ist mit 6 CNC-Achsen ausgerüstet:

Werkstück-Antrieb	(C-Achse)
Werkstück-Schlitten	(Z-Achse)
Schleifsupport	(X-Achse)
Schwenkachse	(A-Achse)
Abrichtachse radial	(V-Achse)
Abrichtachse axial	(W-Achse)



### Bearbeitungsbeispiel: Schnecke fertigschleifen

Modul:	4,5 mm
Gangzahl:	1
Länge:	95 mm
Durchmesser:	55 mm
Taktzeit:	3 min

