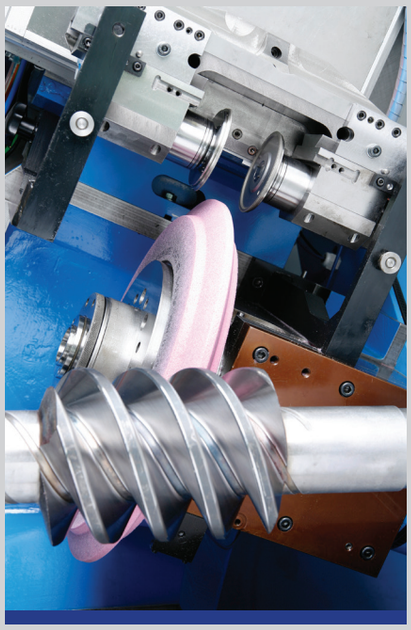
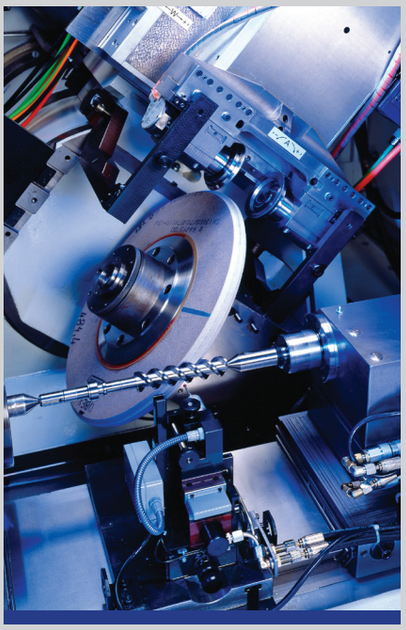
S500 - HNC







기술 데이터:

공작물 직경	10 - 350	mm
연삭 길이	660	mm
클램핑 길이	1.055	mm
모듈	25	mm
공작물 무게	400	kg
리드각	± 60	°
휠 직경	300 – 500	mm
휠 폭	100	mm
휠 드라이브	28 (48,60)	kW
절삭 속도	63	m/s
공작물 속도	52	1/min

L 버전:

연삭 길이	1.400	mm
클램핑 길이	1.750	mm

(기술적인 변경이 있을수 있습니다.)

SMS Maschinenbau GmbH
Brunnenstrasse 117 - 119 · D-72461 Albstadt · Telefon +49(0)7432/98408-0 · Fax +49(0)7432/98408-21
www.sms-gmbh.de

S500-HNC-CNC_K.indd 1 02.09.15 13:26

장비 정보

CNC 웜 및 로터 연삭기 타입 HNC는 압축기 로터, 웜, 나사 스핀들 펌프, 압출 스크류 및 이와 비슷한 모든종류 의 정밀 연삭을 위해 개발되었습니다. 매우 안정적인 장비의 기본 구조는 뛰어난 정밀도와 더불어 높은 생산성을 가능하게 합니다. 이 장비는 높은 드라이브 출력(옵션) 덕분에 기본적으로 열처리 전의 사전 연삭에도 적합합니다. 장비 기반: Klingelnberg 웜 연삭기 타입 HNC35 및 HNC35L.

이 장비에는 최신 드라이브 기술 및 제어 기술(디지털 서보 드라이브: Siemens)이 장착되어 있습니다. 사용자는 SMS의 공작물 특정 사용자 인터페이스(HMI) 덕분에 대화 시스템에서 CNC 컨트롤러(Siemens 840D sl)를 매우 손쉽게 프로그래밍할 수 있으며, 짧은 설치 시간을 가능하게 만들어줍니다.

최신 CNC 드레싱의 사용은 뛰어난 프로파일 계산 소프트웨어와 결합하여 높은 유연성 및 정확도를 실현하며, 거의 모든 드레싱이 가능하며, 프로파일이 뛰어난 정밀도로 연삭 휠에 전달될 수 있도록 합니다.

이 장비에는 특히 ZI, ZK, ZA, ZN 및 ZC와 같이 DIN을 따르는 통용되는 모든 표준 프로파일뿐만 아니라 특수 프로파일을 포함한 한줄 또는 여러줄의 웜 연삭에 적합합니다. 달성 가능한 정도는 DIN 3962 기준 3 ~ 6 범위 내에 있습니다.

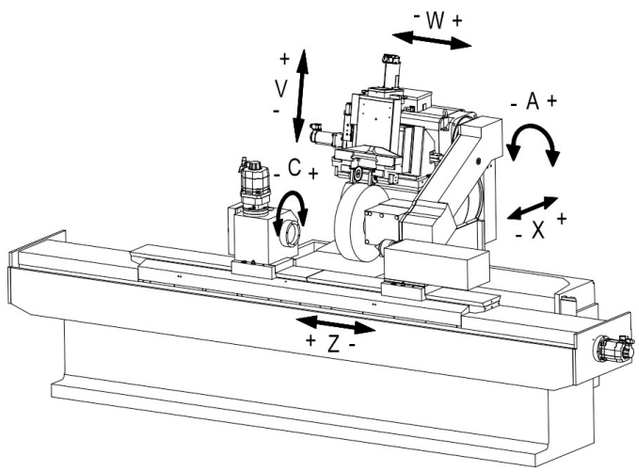


사용 가능한 옵션:

- 다양한 드레싱/프로파일 장치
- 뛰어난 드레싱 출력(최대 48/60kW)을 갖춘 연삭 모터와 수냉식
- 깊은 연삭을 위한 설치
- 인덱싱 유닛

본 장비에는 6개의 CNC 축이 장착되어 있습니다.

공작물 드라이브	(C축)
공작물 슬라이드	(Z축)
연삭 서포트	(X축)
회전축	(A축)
드레싱 축, 반경 방향	(V축)
드레싱 축, 축 방향	(W축)



가공예시: 웜샤프트 연마

모듈:	4.5
줄수:	1
길이:	95mm
외경:	55mm
사이클 타임:	3분

K_HNC_15

TÜVRheinland® CERT ISO 9001

국내 공식 독점 대리점
디티알 주식회사 인천광역시 남동구 남동대로 370번길 85(남촌동)
Tel: 032-814-1540 · Fax: 032-814-5381 · www.dtrtool.com · webmaster@dtrtool.com

S500-HNC-CNC_K.indd 2 02.09.15 13:26