

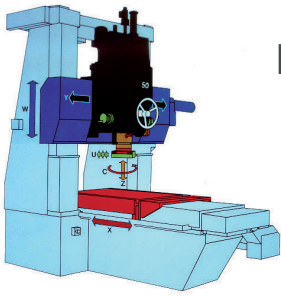
HAUSER H55

TECHNOLOGIE NACH MASS



HAUSER H 55

DIE GRUNDLAGEN DER HOCHPRÄZISION



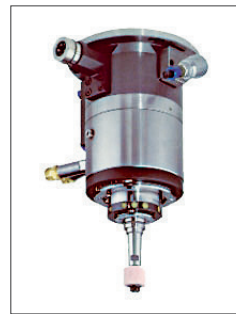
MASCHINE

- Robuste verwindungsresistente Module
- Konsequente Auslegung auf thermische Stabilität



SCHLEIFDORNWECHSLER

ATC Automatischer Schleifdornwechsler mit 12 Magazinplätzen. Erlaubt das automatische Bearbeiten mit Schleifscheiben ab (Ø) 3 mm bis (Ø) 50 mm (alternativ mit Schleifscheiben (Ø) 0,3 mm bis (Ø) 5 mm).



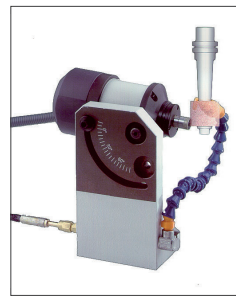
SCHLEIFMOTOR

Schleifmotor 70S ATC mit extrem breitem Einsatzbereich von 9'000 min⁻¹ bis 65'000 min⁻¹. Dieser nach modernsten Grundsätzen konzipierte Schleifmotor bildet die Voraussetzung zum sinnvollen Nutzen des automatischen Schleifdornwechslers



FÜHRUNGEN / MESSSYSTEME / ANTRIEBE

- Gleitführungen wo nötig
- Linearführungen wo möglich
- Absolut stossfreie Hubumsteuerung
- Messsysteme in optimalster messtechnischer Position
- Achsantriebe im Reibungszentrum



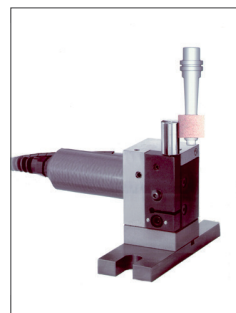
ABRICHTEN

CBN-Abrichteinheit mit HF-Antrieb, für das Konditionieren (Abrichten) von keramisch- und kunststoffgebundenen CBN Schleifscheiben



FÜHRUNGEN

- geschabte Gleitführungen in den Achsen X und Y
- Öldruckschmierungen in den Achsen XY, zur Reduzierung der Reibungswiderstände



MSS

MSS-Multi-Sensor-System für das automatische Unterdrücken des Luftschleifens und für das automatische Kalibrieren von Schleifscheiben.



STEUERUNG

Wenn Sie den Bedienkomfort einer Menüprogrammierung schätzen oder von den Vorteilen der ISO/ DIN Programmierung profitieren möchten, ist die Lösung von HAUSER wie für Sie gemacht.

Standardmässig werden die Achsen X, Y, C, U, Z und W CNC gesteuert. Auf Basis der FANUC 300i mit integriertem PC haben wir HAUSER-Software zyklen geschaffen, damit die Steuerung den besonderen Anforderungen des Koordinatenschleifens vollauf gerecht wird.



MESSTASTER

Messtaster für automatisches Bestausmitteln.



RUND- UND SCHWENKACHSEN

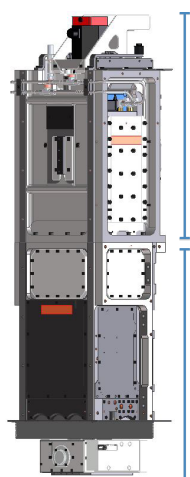
A- und A-B Achsen können je nach Anforderungen ausgelegt und als Aufsatztische realisiert werden.

TECHNISCHE DATEN

Maschinentyp	Unit	H55
Arbeitsbereich		
Verstellbereich X, Y	mm	1'300×800
Vertikalverstellung des Schleifkopfes (W)	mm	635
Durchlass zwischen Tischfläche und U-Achse Schleifmotorträgerplatte	mm	max. 905
Durchlass zwischen den Ständern	mm	970
Schleifdurchmesser mit Planetarschleifen, mit Schleifscheibe Ø 50 mm/70HS:		
• Schleifmotor 70HS in U-Achs-Zentrumsposition, im Automatikbetrieb	mm	max. 144
• Schleifmotor 70HS mit Auslegerplatten, im Halbautomatikbetrieb	mm	max. 360
Schleifdurchmesser mit Planetarschleifen, mit Schleifscheibe Ø 100 mm/40HS:		
• Schleifmotor 40HS in U-Achs-Zentrumsposition, im Automatikbetrieb	mm	max. 194
• Schleifmotor 40HS mit Auslegerplatten, im Halbautomatikbetrieb	mm	max. 360
Konisch-Schleifen, eingeschlossener Winkel (divergent oder konvergent)	degree	max. 120
Tisch		
Nutzbare Fläche	mm	1'440 × 860
7 T-Nuten, Breite	mm	14
Zulässige Belastung	kg	max. 800 (1'500)
Vorschübe		
Tisch-, Quer- und Vertikalschlitten X, Y, W		
• Bearbeitungsgeschwindigkeit	mm/min	0 – 2'000
• Verfahrgeschwindigkeit	mm/min	4'000
Schleifspindel Z, C, U		
Durchmesser der Spindelhülse	mm	125
Basismaschine ist vorbereitet für folgende Schleifspindeldrehzahlen:		
• Elektrisch stufenlos einstellbar & programmierbar mit Schleifmotor 40HS	min ⁻¹	4'000 – 40'000
• Elektrisch stufenlos einstellbar & programmierbar mit Schleifmotor 70HS	min ⁻¹	9'000 – 65'000
• Einrichtung für Einsatz luftgetriebener Schleifturbine T15	min ⁻¹	bis 150'000
C-Achse Planetendrehzahl:		
• Planetendrehzahl, stufenlos einstellbar und programmierbar	min ⁻¹	5 – 350
• Nachführbetrieb, AC-Servoantrieb	min ⁻¹	bis 10
Z-Achse als alternierender Hub:		
• Z-Hubbewegung, stufenlos einstellbar von	mm/min	Vmin. 0,500
• Z-Hubbewegung, stufenlos einstellbar bis	mm/min	Vmax. 22'000
• Z-Hubfrequenz	Hz	max. 8
• Z-Hublänge, stufenlos einstellbar	mm	0,1 up to 170
U-Achse, radialer Zustellbereich im CNC-Betrieb	mm	von -3 bis +47
Genauigkeiten		
Positionsunsicherheit der Achsen X,Y und W nach VDI/DGQ 3441	mm	0,0025

Mass-, Gewichts- und Konstruktionsänderungen vorbehalten

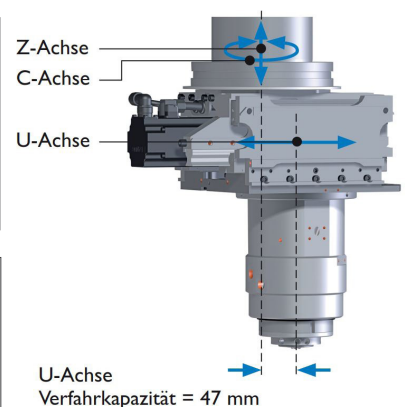
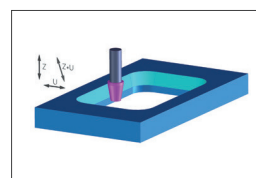
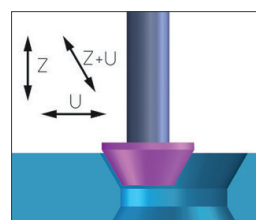
NEUER HAUSER KOORDINATENSCHLEIFKOPFHEAD



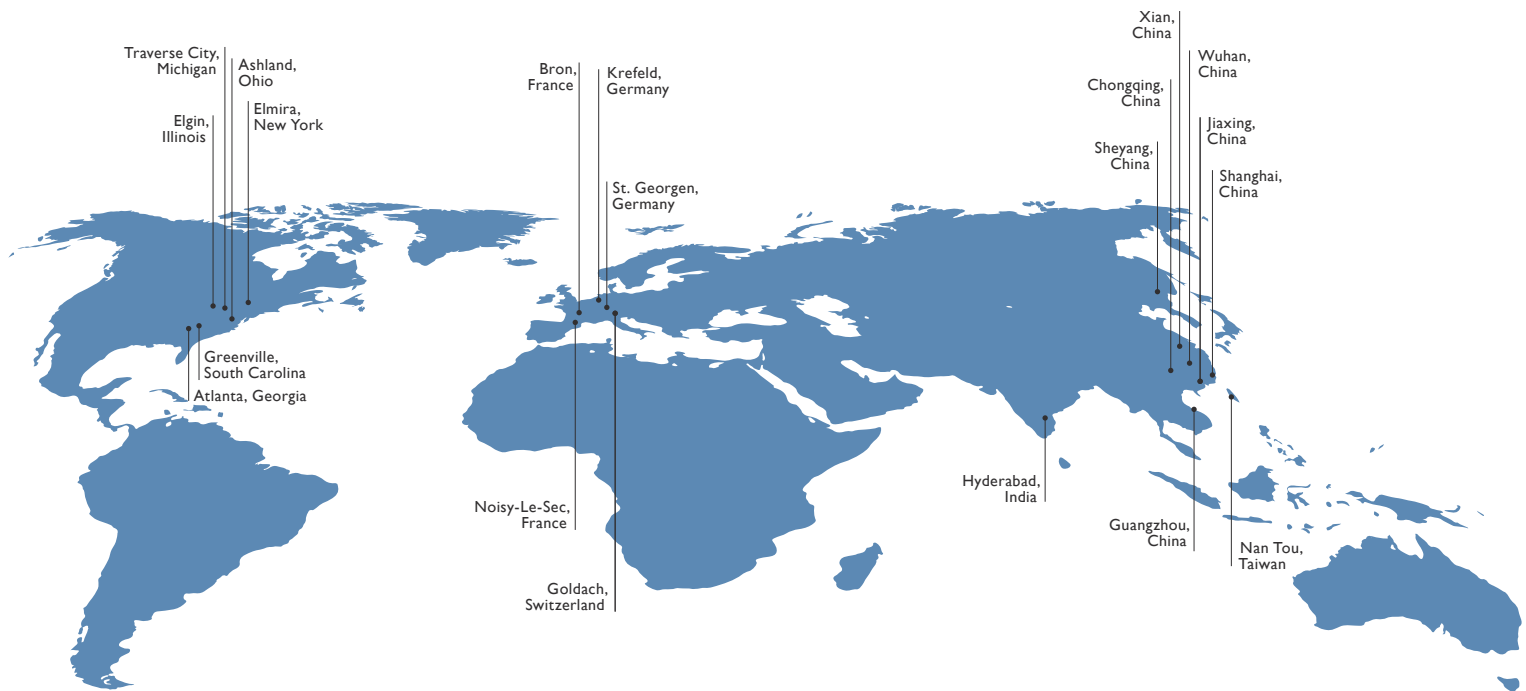
ANTRIEBSTEIL

PRÄZISIONSTEIL

- Höchste Robustheit und Steifheit verdoppelt die Abtragsleistung und halbiert die Ausfunkezeit.
- Markant erhöhte Hubbewegung und gesteigerte Hubfrequenz führen zu stark reduzierten Schleifzeiten.
- Hydrostatik-Spindellagerung ermöglicht Kreis-Rundheiten von < 0.5µm im Planetenschleifen.
- Einzigartige U-Achs-Auslenkung bis 47 mm steigert die Bearbeitungsautonomie.
- Automatisches Konischschleifen dank Interpolation Z- mit U-Achse.



HARDINGE WELTWEIT



Hardinge ist ein führender internationaler Anbieter von modernen Zerspanungslösungen. Wir bieten ein komplettes Sortiment an hochzuverlässigen CNC-Dreh-, Fräs- und Schleifmaschinen sowie technologisch fortschrittliches Zubehör für die Spanntechnik.

Die vielfältigen Produkte, die wir anbieten, ermöglichen es uns, eine Vielzahl von Marktanwendungen in Branchen wie Luft- und Raumfahrt, Landwirtschaft, Automobilindustrie, Bauwesen, Konsumgüter, Verteidigung, Energie, Medizin, Technologie, Transport und mehr zu unterstützen.

Wir haben eine starke globale Präsenz mit Produktionsstätten in Nordamerika, Europa und Asien aufgebaut. Hardinge setzt seine Engineering- und Anwendungsexpertise ein, um Ihrem Unternehmen jederzeit die richtige Werkzeugmaschinenlösung und Unterstützung zu bieten.

NORDAMERIKA

GEORGIA
Hardinge Corporate
79 W Paces Ferry Rd, 2F
Atlanta, GA 30305
Tel. +800.843.8801

ILLINOIS
Hardinge
1755 Britannia Dr
Unit 1A
Elgin, IL 60124
Tel. +800.843.8801

MICHIGAN
Forkardt
2155 Traversefield Dr
Traverse City, MI 49686
Tel. +800.544.3823
E-Mail. tcsales@forkardt.com

NEW YORK
Hardinge
1 Hardinge Drive
Elmira, NY 14903
Tel. +800.843.8801
E-Mail. info@hardinge.com

OHIO
Ohio Tool Works
1374 Enterprise Parkway (TR 743)
Ashland, OH 44805
Tel. +419.281.3700
E-Mail. sales@ohiotoolworks.com

EUROPA

SCHWEIZ
Hardinge Kellenberger AG
Thannackerstrasse 22
CH-9403 Goldach
Tel. +41 71 2429111
E-Mail. info@kellenberger.net

DEUTSCHLAND
Hardinge GmbH
Fichtenhain A 13c
47807 Krefeld
Tel. +49 2151 496490
E-Mail. info@hardinge-gmbh.de

J.G. Weisser Söhne GmbH
Johann-Georg-Weisser-Straße 1
78112 St. Georgen
Tel. +49 7724 881-0
E-Mail. info@weisser-web.com

FRANKREICH
Jones & Shipman SARL
8 Allée des Ginkgos
BP 112-69672
Bron Cedex, France
Tel. +33 472 812660

ASIEN

CHINA
Hardinge Machine
(Shanghai) Co. Ltd.
1388 East Kangqiao Road
Pudong, Shanghai 201319
Tel. +86 21 3810 8686

TAIWAN
Hardinge Machine Tools
B.V., Taiwan Branch
No.11,Tzu Li 3rd Rd.,
Nantou City, 540 Taiwan
Tel. +886 49 2260 536
E-Mail. cs@hardinge.com.tw