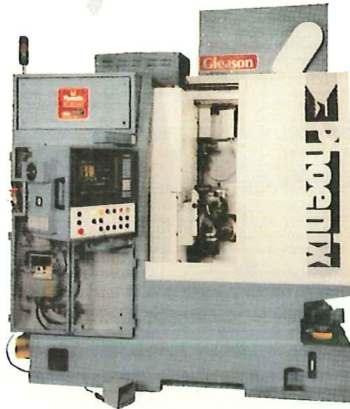




PHOENIX® G CNC Schleifmaschinen für Spiral- und Hypoid Kegelräder

200 G



Die Gleason PHOENIX® G CNC Schleifmaschine für Spiral- und Hypoid Kegelräder ist die ideale Maschine für die Hartbearbeitung von Radsätzen für PKW, kleine, mittlere und schwere LKW, Traktoren, Werkzeugmaschinenantriebe sowie in der Ausführung als PHOENIX PG für alle Einsatzbereiche in der Luftfahrt- und Raumfahrtindustrie.

Die PHOENIX G ist in drei Versionen lieferbar:

- als PHOENIX G ausschließlich für die Fertigung von abgewälzten Radsätzen
- als PHOENIX G mit Flared Cup Verfahren zur Fertigung von FORMATE® Radsätzen und abgewälzten Radsätzen.
- als PHOENIX PG (mit erhöhter Genauigkeit) für die Luft- und Raumfahrtindustrie (Triebwerkskomponenten, Hubschraubergetriebe etc.)

Durch die Hartbearbeitung von Antriebskegelrädern und Tellerrädern wird der Verzug, der durch die Fertigungsabweichung und das Härten entsteht, eliminiert.

Technische Daten / Arbeitsbereich

Maschinentyp	200 G	400 G	800 G	
Größtes Übersetzungsverhältnis	10:1	10:1	10:1	
Max. Teilkreisdurchmesser bei 35° Spiralwinkel, max. Schleifscheibendurchmesser	Übers. 1:1 Übers. 2:1 Übers. 5:1	171,45 mm 215,9 mm 215,9 mm	342,9 mm 406,4 mm 406,4 mm	549,4 mm 694,9 mm 762,8 mm
Größte Zahnhöhe, Größte Zahnbreite, Zähnezahl	16 mm 40,65 mm 5-200	25,4 mm 66 mm 5-200	31,75 mm 116,8 mm 5-200	
Arbeitsbereiche Achsen: Werkstückspindelstock-Schwenkbereich B-Achse Horizontalbewegung X-Achse Vertikalbewegung Y-Achse Bewegung der Schlittengrundplatte Z-Achse	-5°-90° -152 - +102 mm -102 - +178 mm 51 - 304 mm	-3°-90° -114 - +178 mm -178 - +190 mm 13 - 500 mm	-5°-90° -305 - +305 mm -305 - +305 mm -51 - +711 mm	
Max. Abstand Maschinenmitte bis Spindel­seite	114,3 mm	165 mm	229 mm	
Schleifscheiben­durchmesser für Einzel­teil­verfahren	2"- 7,5"	2,75"- 12"	3,5"- 20,5"	
Verfahrensgeschwindigkeiten, Drehzahlen: A-Achse: Werkstückspindeldrehzahl B-Achse: Werkstückspindelstock- Schwenkachse C-Achse: Schleifspindeldrehzahl D-Achse: Abrichtspindel X-Achse: Horizontal Y-Achse: Horizontal Z-Achse: Schlittengrundplatte	0-30 min ⁻¹ 30° pro Sek. 1000-6000 min ⁻¹ 1500-8000 min ⁻¹ 125 mm/Sek. 125 mm/Sek. 125 mm/Sek.	0-20 min ⁻¹ 30° pro Sek. 1000-6000 min ⁻¹ 1500-8000 min ⁻¹ 80 mm/Sek. 80 mm/Sek. 80 mm/Sek.	0-12 min ⁻¹ 30° pro Sek. 750-6000 min ⁻¹ 11000-6000 min ⁻¹ 80 mm/Sek. 80 mm/Sek. 80 mm/Sek.	
Werkstückspindel: Bohrung großer Durchmesser Kegelsteigung auf 304,8 mm (1 Fuß) Tiefe des Kegels Durchmesser der ganzen Spindeldurchbohrung	3- 29/32" 39/64" 3" —	5- 3/64" 21/32" 5,29" (134,37 mm) 3,355" (85,22 mm)	8" 3/4" 6" (152,4 mm) 7,125" (180,98 mm)	
Platzbedarf, Gewicht: Länge x Breite x Höhe Gewicht ca. netto	2432 x 1613 x 2305 mm 8620 kg	5460 x 4420 x 3020 mm 10000 kg	6660 x 5080 x 3220 mm 19500 kg	