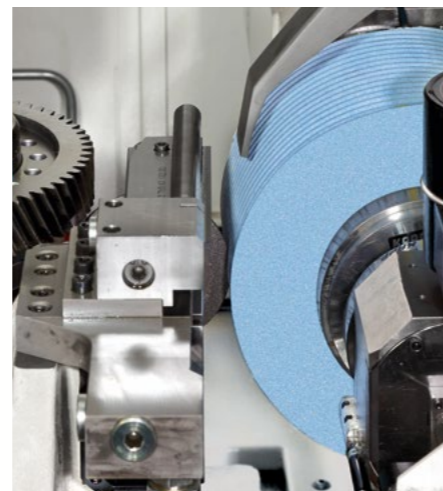
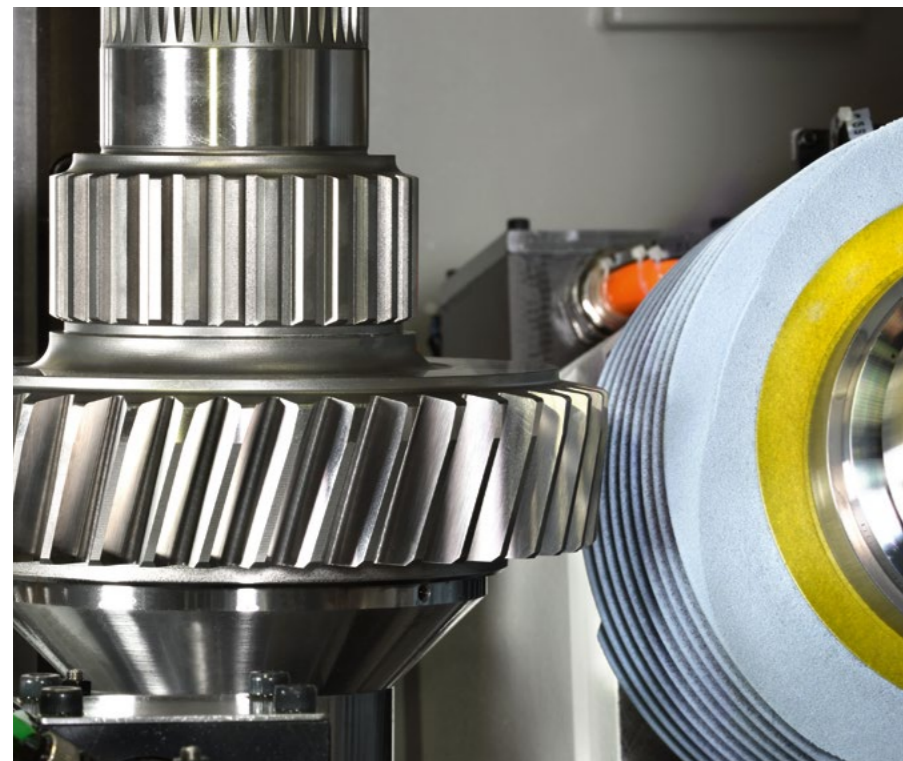


# KX 300 P

齿轮中心



刀具轴和工件轴  
采用电机直驱

各种加工工艺  
灵活度非常高



灵活地匹配各种  
自动上下料方案



根据不同刀具和工艺技术的使用,可以配置专用的、最佳的生产加工解决方案。

由于反向安装的刀具心轴,所以既可以使用可修整,也可以使用不可修整的磨削蜗杆或成型砂轮。通过使用附加心轴,也可以使用最小直径达到 25 mm 的成型砂轮。可以

选择手动或自动给机器装载工件。通过使用机器中集成的环形装载机,不但可以缩短钻孔零件的装载时间,也可以缩短轴形工件的装载时间。

	最大齿顶直径 [毫米]	最大工件长度 [毫米]	模数 连续磨/成型磨 [毫米]	最大齿宽 [毫米]	最大螺旋角 [度]
<b>KX 300 P</b>	350	800	0.5 - 8 / 0.5 - 10	320	±45