

Rundschleifmaschine RS 50

Für individuelle Anwendungen

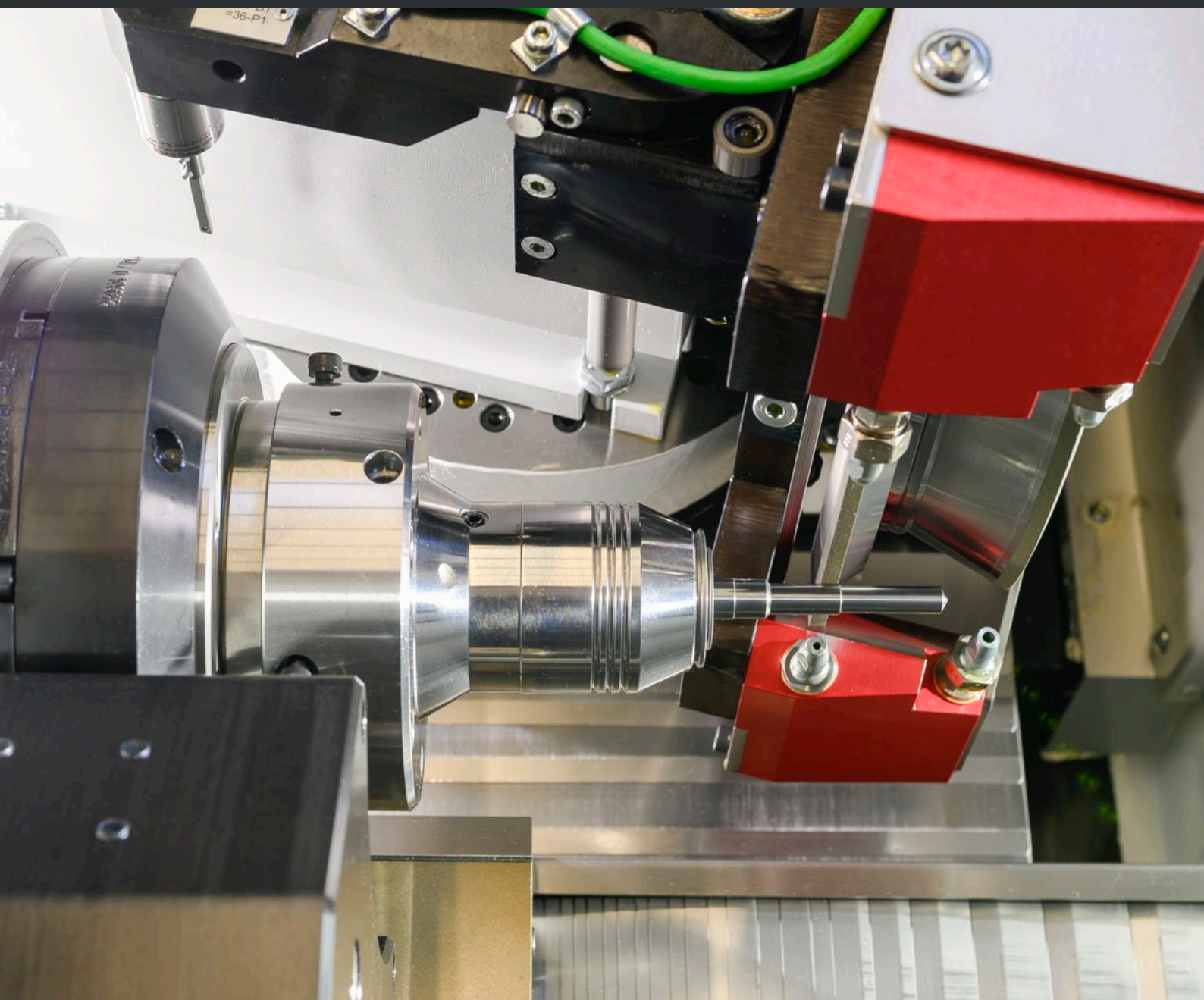


RS 50

Kostengünstige Herstellung einfacher Geometrien
an zylindrischen Werkzeugrohlingen aus
Vollhartmetall und HSS.

Schleifeinheit

Schwenkbar. (+15°/ +75°)

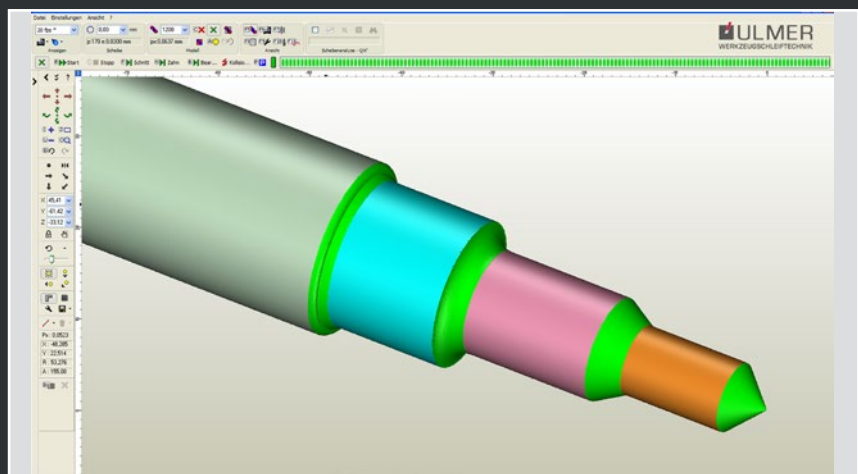


Die Vorteile im Blick

- Erzeugung von Zylinder- und Kegelmantelflächen kombinierbar mit Spitzen, Fasen, Radien und Stufen.
- Hohe Genauigkeit im Konturzug rund oder mehrkantig.
- 3-Achskinematik.
- Schleifeinheit umfasst eine flüssigkeitsgekühlte Motorspindel und ist um 80° schwenkbar.
- Zwei verschiedene Schleifscheiben auf einer Aufnahme montierbar.
- Einsatz unterschiedlicher Futterspannsysteme.
- Messtaster zur Erfassung der axialen Werkstückposition.
- Automatische Beladeeinrichtungen stehen optional zur Verfügung.
- CNC-Steuerung NUM Flexium+ mit leistungsstarken NUM DriveX Antrieben und integrierter Sicherheitsarchitektur NUM-Safe.

NUMROTOplus®

Programmiersystem
mit 3D Grafik



RS 50

Anwendungen & Ausrüstungen

Separate Zyklen zur Grob- und Feinbearbeitung mit einfachen Schleifscheiben-Formen verbinden hohe Prozessleistung und sichere Qualität.

Schrupp-Bearbeitung

Hohe Prozessleistung.



Schlicht-Bearbeitung

Sichere Qualität.



Schleifeinheit schwenkbar

Verjüngung 3°, Kegelwinkel 10°.

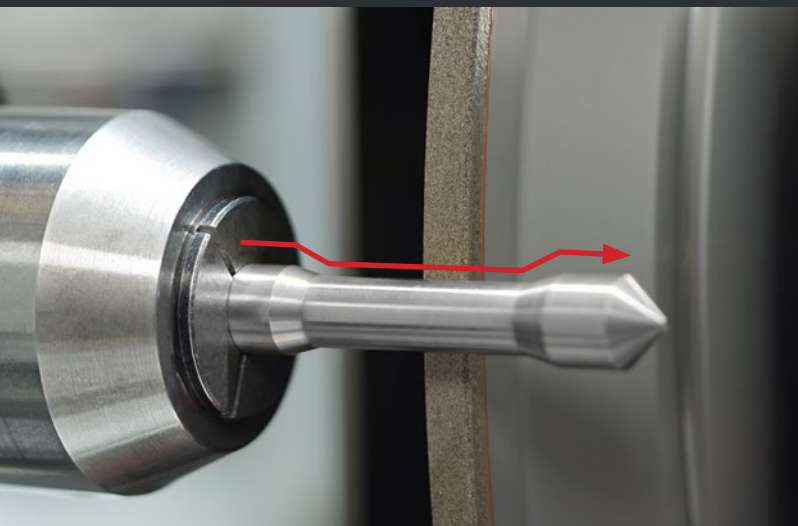


Geringer Rüstaufwand mit einfachen Schleifscheiben-Formen:

- Herstellung zahlreicher produktspezifischer Geometrien.
- Schneller Wechsel von Grob- und Feinbearbeitung.
- Einfaches Konditionieren der Schleifscheiben.

Konturzug / Schälschleifen

Präzises Bearbeiten schlanker Werkstücke mit geringem Schnittdruck durch kleine Kontaktzone.



Lünette (Option)

Präzises Abstützen im Schleifprozess.



Messeinrichtung

Prozessnahes Messen mit automatischer Kompensation.



Abrichten

der Schleifscheiben direkt in der Maschine reduziert Nebenzeiten.



RS 50

Individuelle Kapazitäten und schnelle Wechselzeiten garantieren die optimale Bearbeitung von Einzelstücken und Kleinserien.

Manuelles Beladen

Einfaches Rüsten und Werkzeugwechsel außerhalb des Arbeitsraumes.



Automatisiertes Beladen

Prozess-sicheres Wechseln der Werkstücke.



Werkstückautomation

Beladeeinrichtung
mit bis zu vier Paletten.

Beispiel Kapazität:
Schaft $\varnothing$ 10 mm $\rightarrow$ 450 Stück.



RS 50

Technische Details

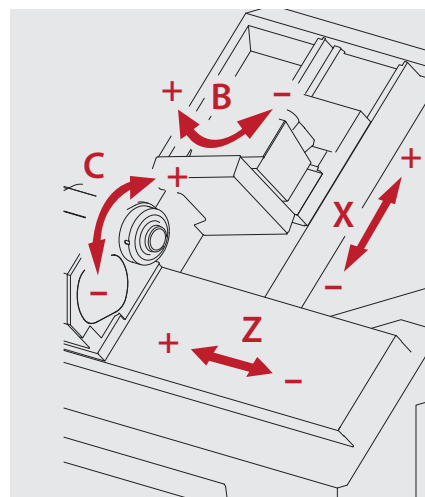
Technische Daten RS 50

Verfahrwege	X-Achse	220 mm
	Z-Achse	900 mm
	B-Achse (optional)	0 / +80°
Auflösung	X-Achse	0,0001 mm
	Z-Achse	0,0001 mm
	C-Achse	0,001°
Vorschubantriebe	X-Achse	2,4 kN
	Z-Achse	2,4 kN
	Eilgänge X / Z	30 / 30 / m/min
Schleifspindel	Motorspindel	Ø 170 x 370 mm
	Antriebsleistung S _{60%}	14 kW
	Drehzahl stufenlos	1.000 bis 7.500 min ⁻¹ / 250 Hz
	Drehmoment const.	27 Nm bis 5.000 min ⁻¹
	Schleifscheiben-Ø max.	350 mm
Werkstückspindel (C-Achse)	Aufnahme	REINECKER Standard
	Drehzahl max.	3.000 min ⁻¹
	Drehmoment max.	22 Nm
Maschine	Anschlusswert	24 kVA
	Spannung / Frequenz	400 V / 50 Hz
	Maße B x T x H	2.420 x 2.130 x 1.800 mm
	Gewicht	ca. 5,5 t

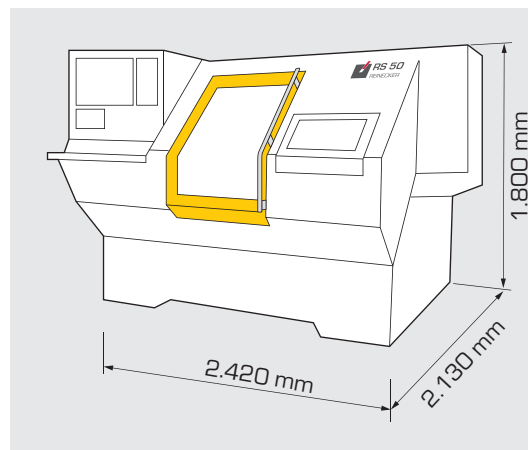
Werkstückabmessungen

Manuelle Beladung	Ø max.	50 mm
	Länge max.	460 mm
	Masse max.	2,5 kg
Automatische Beladung (Roboter)	Ø max.	32 mm
	Länge max.	460 mm
	Masse max.	2,5 kg

Kinematik



Abmessungen [in mm]



Ulmer Werkzeugschleiftechnik GmbH & Co.KG
 August-Nagel-Str. 9
 89079 Ulm-Eisingen, Germany
 Tel. +49(0)7305/171-324
 Fax +49(0)7305/171-328
 info@werkzeugschleifen.de
 www.werkzeugschleifen.de

ULMER
 WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK