

Rundschleifmaschine

 **ULMER**
WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK

RS 50 REINECKER

Disziplin: Sprint



RS 50 REINECKER

Kurz gerüstet und schnell am Ziel

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

Schleifeinheit

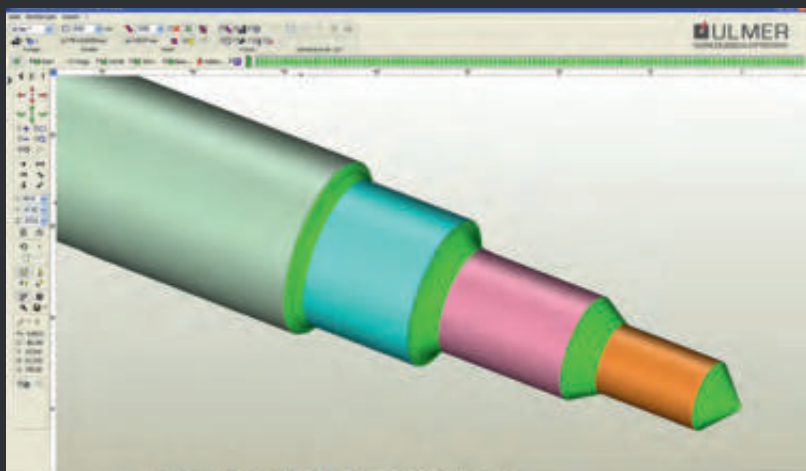
Schwenkbar (+10° / +90°)



Gut zu wissen

- **Individuelle Geometrien:** Erzeugung von Zylinder- und Kegelmantelflächen kombinierbar mit Spitzen, Fasen, Radien und Stufen.
- **Zuverlässige Ergebnisse:** Hohe Genauigkeit im Konturzug, rund oder mehrkantig.
- **Hohe Leistungsdichte:** Schwenkbare Schleifeinheit für Schrupp- und Schlichtbearbeitung höchster Qualität in einer Aufspannung.
- **Geringer Rüstaufwand:** Zwei verschiedene Schleifscheiben auf einer Aufnahme verfügbar.
- **Prozessoptimierte Systeme:** Optional automatische Beladeeinrichtung für die Bearbeitung von Kleinserien.
- **Ergonomie für Wartung und Service:** Einfache, schnelle Wartung und Instandsetzung durch gute Zugänglichkeit zu servicerelevanten Bereichen.
- **NUM Flexium+:** CNC-Steuerung mit leistungsstarken NUM DriveX-Antrieben und integrierter Sicherheitsarchitektur NUM-Safe.

NUMROTOplus®
Programmiersystem
mit 3D Grafik



RS 50 REINECKER

Anwendungen & Ausrüstungen

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

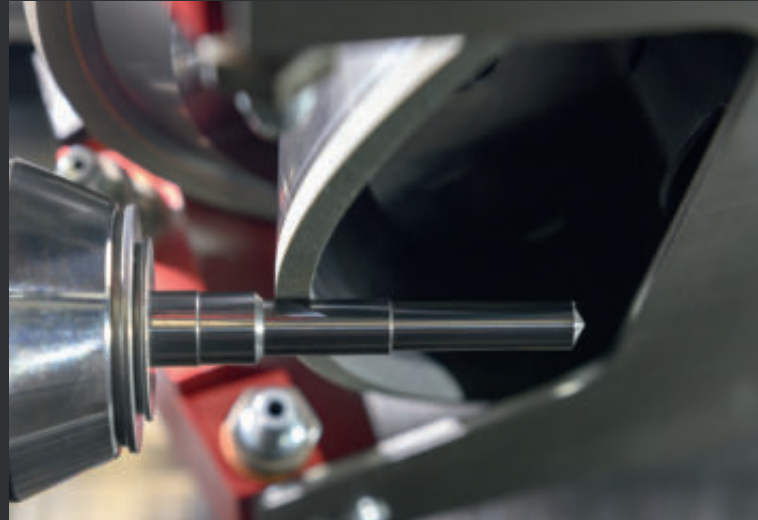
Schrupp-Bearbeitung

Hohe Prozessleistung.



Schlicht-Bearbeitung

Sichere Qualität.



Schleifeinheit schwenkbar

Verjüngung 3°, Kegelwinkel 10°.



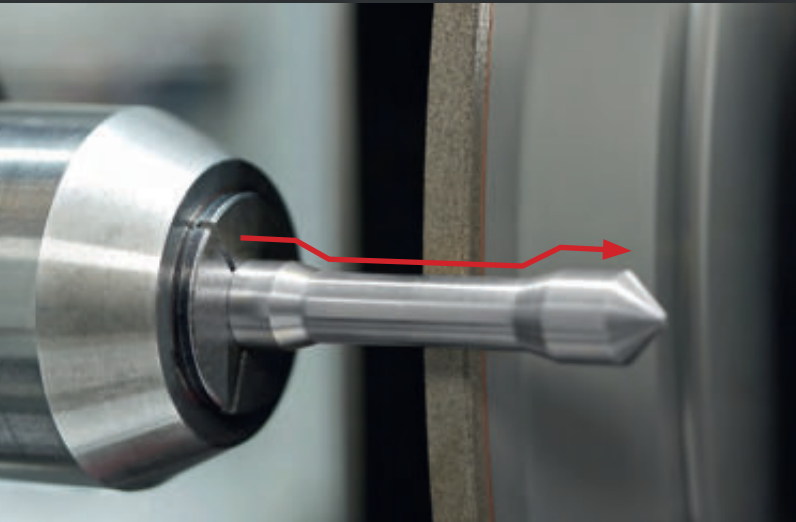
Geringer Rüstaufwand mit einfachen Schleifscheiben-Formen:

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



Konturzug / Schäl schleifen

Präzises Bearbeiten schlanker Werkstücke mit geringem Schnittdruck durch kleine Kontaktzone.



Lünette (Option)

Zuverlässiges Abstützen im Schleifprozess.



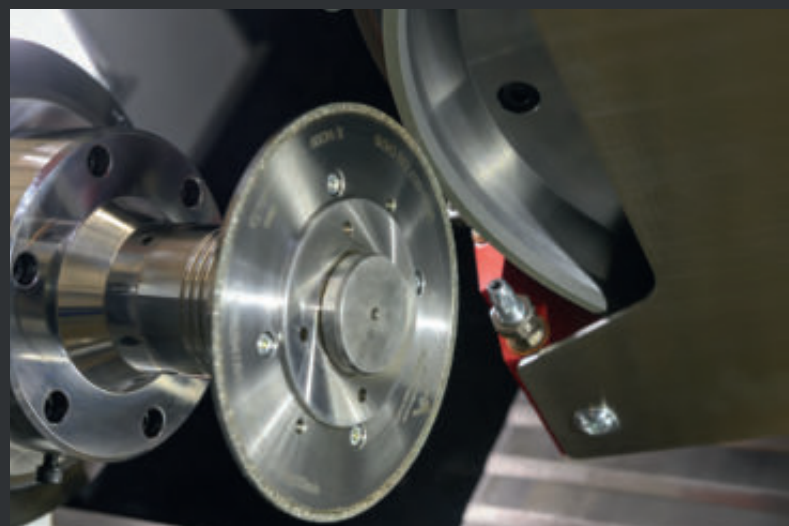
Messeinrichtung

Prozessnahe Messen mit automatischer Kompensation.



Abrichten

der Schleifscheiben direkt in der Maschine einfach und präzise.



RS 50 REINECKER

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

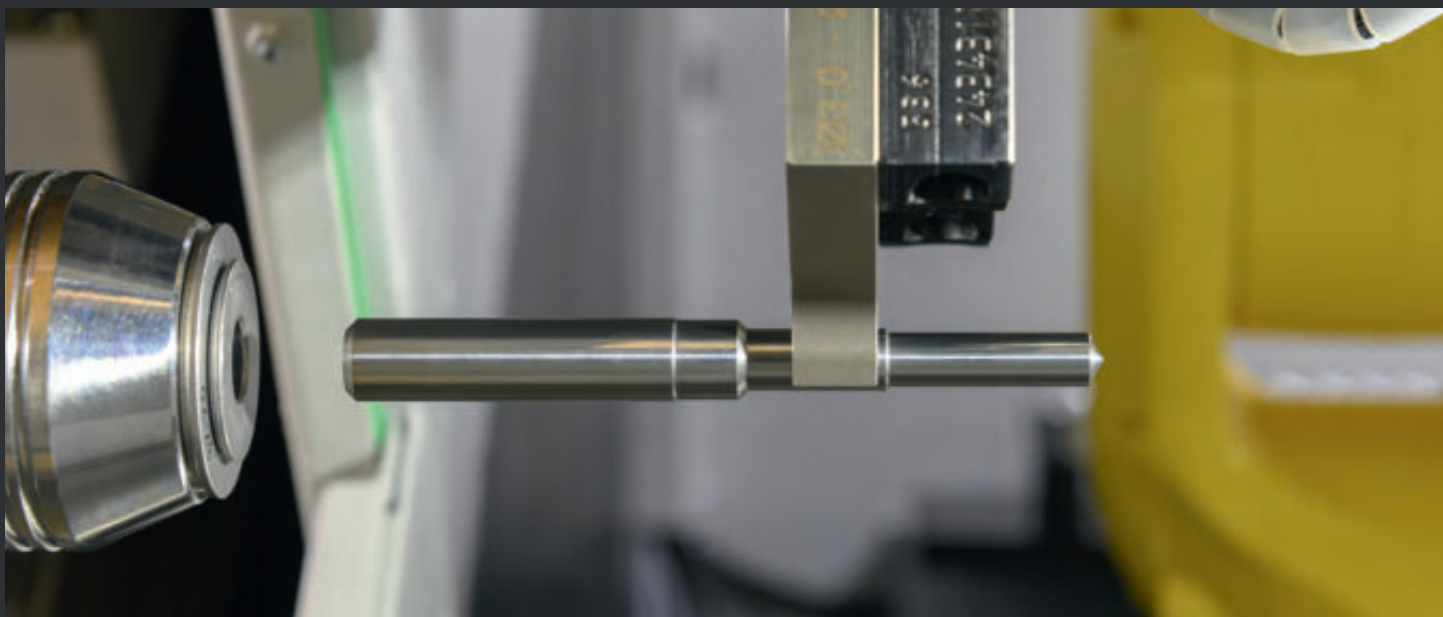
Manuelles Beladen

Einfaches Rüsten und Werkstückwechsel außerhalb des Arbeitsraumes.



Automatisiertes Beladen

Prozess-sicheres Wechseln der Werkstücke in Hydrodehnspannfutter.



Automationslösungen



Beladeeinrichtung mit bis zu vier Paletten.
Beispiel Kapazität: Schaft \varnothing 10 mm \rightarrow 450 Teile.



RS 50 REINECKER Technik

DE 09|23

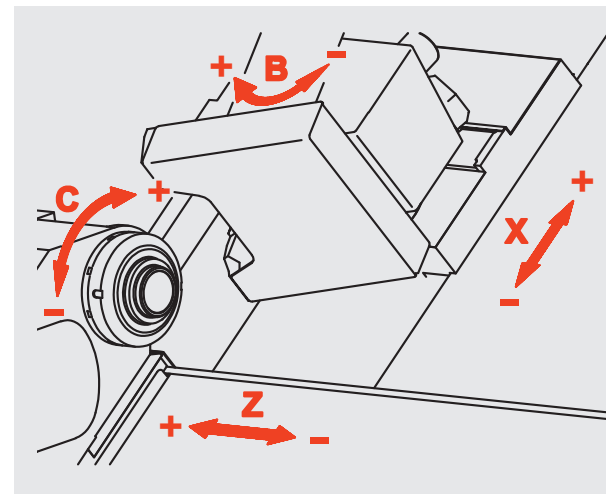
Leistungsdaten RS 50

Verfahrwege	X-Achse	220 mm
	Z-Achse	900 mm
	B-Achse (optional)	+10° / +90°
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
	Nennleistung	11 kW
	Spitzenleistung	14 kW
	Drehzahl stufenlos	500 bis 7.500 min ⁻¹
	Drehmoment const.	27 Nm bis 5.000 min ⁻¹
	Schleifscheiben-Ø max.	350 mm
Werkstückspindel	Schnittgeschwindigkeit	<140 m/s
	Aufnahme	REINECKER Standard
	Drehzahl max.	3.000 min ⁻¹
	Drehmoment max.	22 Nm
Maschine	Anschlusswert	25 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

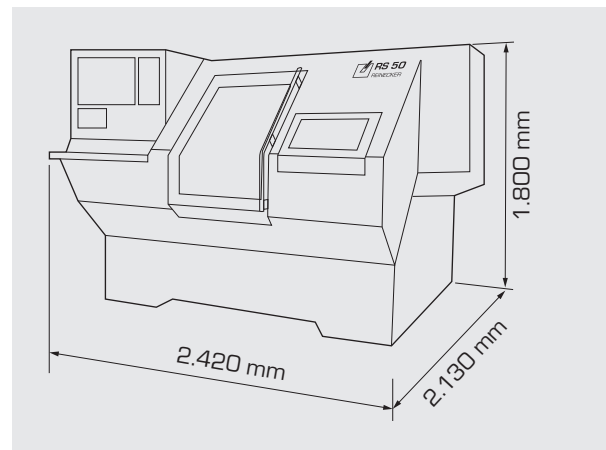
Werkstückabmessungen

Manuelle Beladung	Ø max.	50 mm
	Länge max.	460 mm
	Masse max.	20 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