

Rundschleifmaschine

 **ULMER**  
WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK

# RS 800 REINECKER

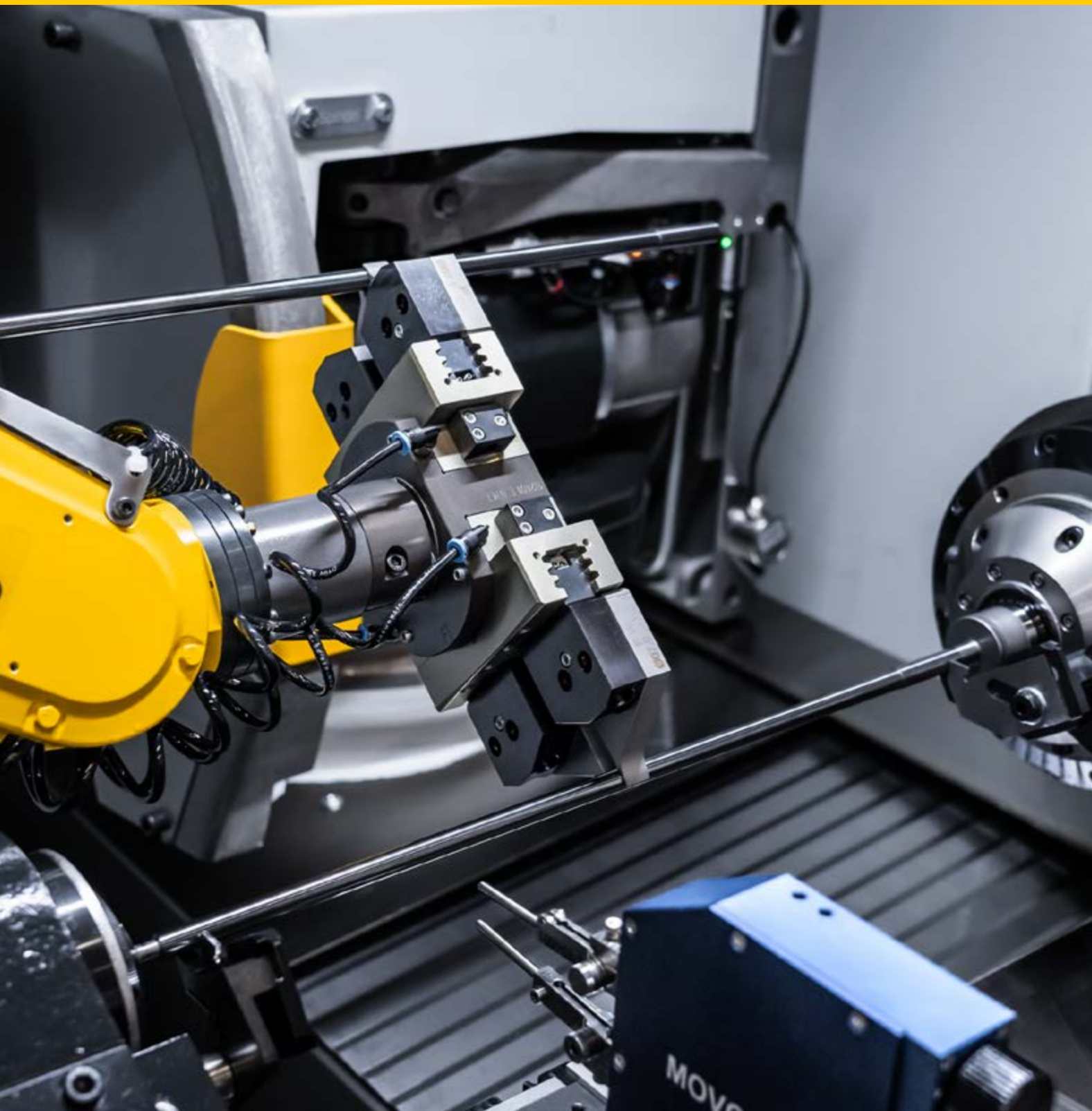
## Disziplin: Staffellauf



# RS 800 REINECKER

## Fehlerfreie Übergabe

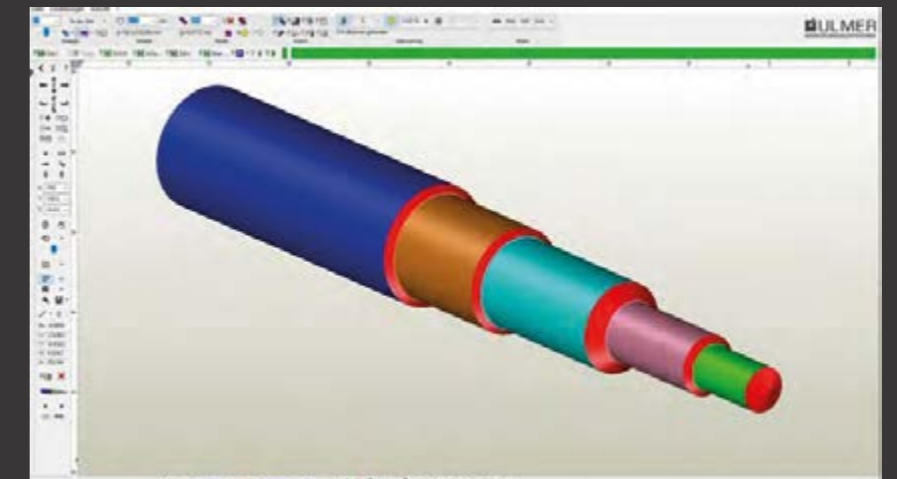
Flexible Bearbeitung von Werkzeugrohteilen aus Vollhartmetall und HSS.



## Gut zu wissen

- **Zuverlässige Ergebnisse:** Maschinenbett aus Polymerbeton für optimale Schwingungsdämpfung, hervorragende Steifigkeit, thermische Stabilität und effizienten Späne-Abfluss.
- **Prozessoptimierte Systeme:** Schleifeinheit mit Scheiben-Ø 400 mm und optional angetriebener Reitstockspindel sowie automatischem Auswuchtsystem.
- **Hohe Leistungsdichte:** Zwei flüssigkeitsgekühlte Motorschleifspindeln ermöglichen Schrupp- und Schlichtbearbeitung höchster Qualität in einer Aufspannung.
- **Lange Autonomiezeiten:** Werkstückautomation mit erweiterbarer Kapazität der Beladeeinrichtung.
- **Individuelle Lösungen:** Unterschiedliche Werkstückspannsysteme bieten ein Maximum an Möglichkeiten bei kurzen Rüstzeiten. Bearbeitung von Futterteilen (fliegend) und schlanken Teilen zwischen Spitzen.
- **Ergonomie für Wartung und Service:** Einfache, schnelle Wartung und Instandsetzung durch gute Zugänglichkeit zu servicerelevanten Bereichen.
- **Innovatives Design:** Integrierte Betriebszustandsleuchte mit Fernwirkung im Frontbereich zur schnellen Erkennung der Betriebszustände.
- **Zeitgemäße Sicherheit:** Betriebsartenwahlschalter mit RFID-codierter Erkennung der Anwender und deren Berechtigungen sowie integrierter Sicherheitsarchitektur NUM-Safe.
- **Bedienerfreundliche Anwendung:** Höhenverstellbares Bedienpult mit 24" Multi-Touch-Bildschirm sowie NUMROTOplus® Programmiersystem mit 3D-Simulation und Kollisionserkennung.
- **NUM Flexium+:** CNC-Steuerung mit leistungsstarken NUM DriveX-Antrieben.

**NUMROTOplus®**  
Programmiersystem  
mit 3D Grafik



# RS 800 REINECKER

## Anwendungen & Ausrüstungen

Das dynamische Zusammenspiel aller Maschinenkomponenten sichert optimierte Prozesse und Maßhaltigkeit.



### Schleifen zwischen Spitzen

- Werkstück kann über die gesamte Länge in einer Aufspannung bearbeitet werden.
- Pinolendruck wird aus der Werkstückspindel erzeugt.
- Angetriebene Reitstockspindel synchron zur Werkstückspindel optional.

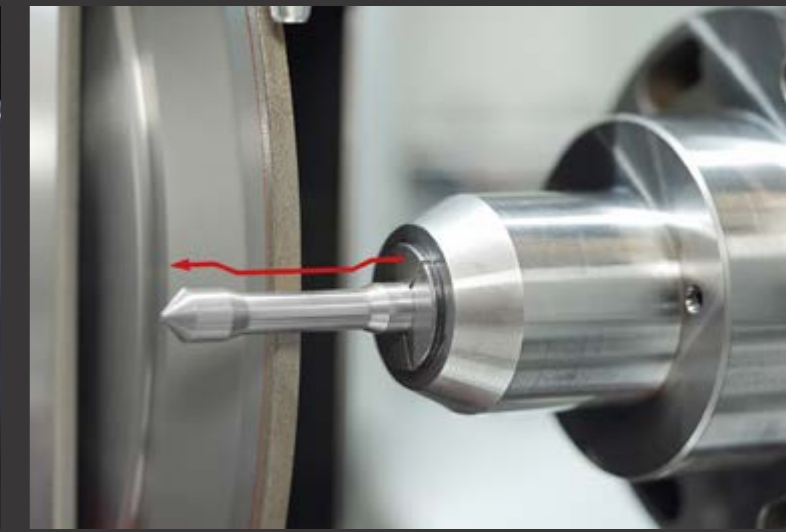


### Schwenkbarer Messtaster

Präzises automatisches Erfassen der axialen Werkstückposition.

### Konturzug / Schälenschleifen

Hochgenaues Bearbeiten schlanker Werkstücke mit geringem Schnittdruck durch kleine Kontaktzone.



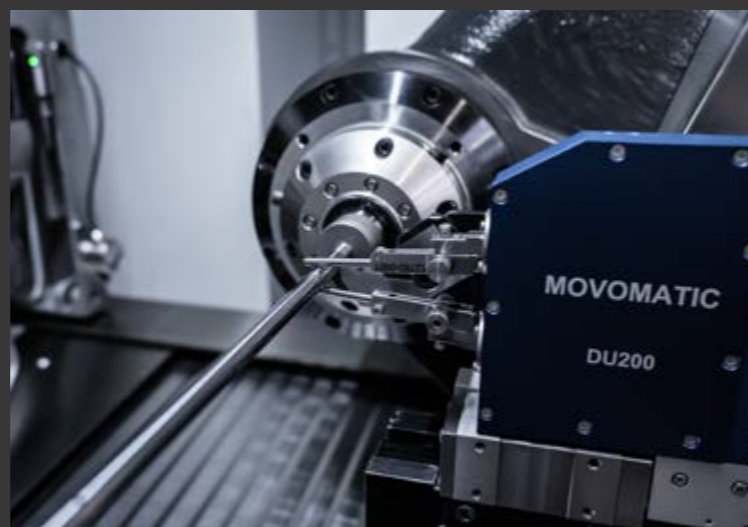
### Lünette

Zuverlässiges Abstützen im Schleifprozess.



### Messeinrichtung

Prozessnahes Messen mit automatischer Kompensation.



### Abrichten

Schärfen und formen beider Schleifscheiben direkt in der Maschine.



### Schleifeinheit schwenkbar

- Verjüngung 3°
- Kegelwinkel 30°

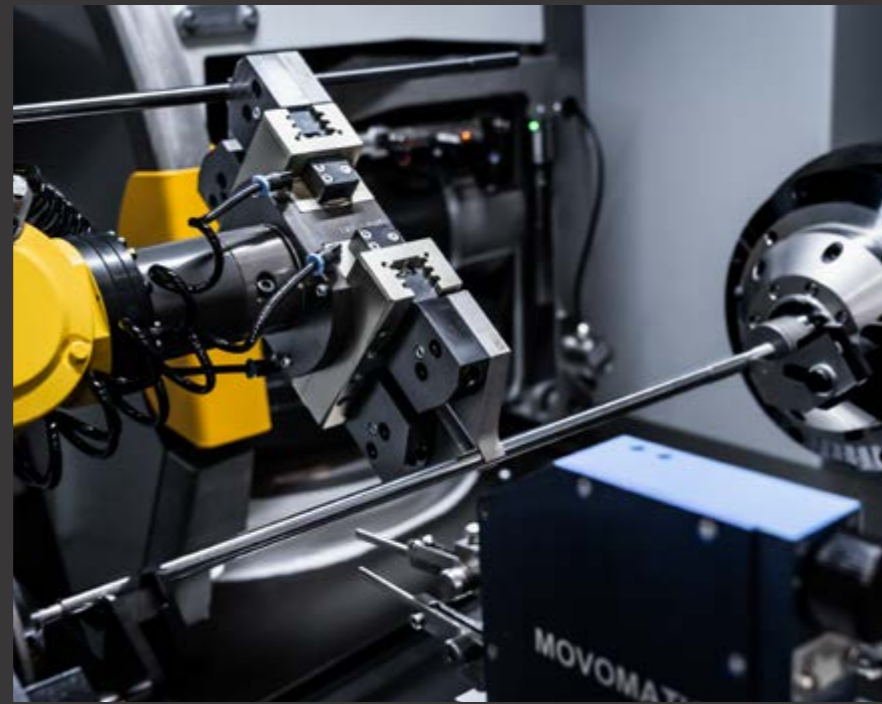


# RS 800 REINECKER Automationslösungen



## Roboterautomation

Einfaches Rüsten und  
prozess-sicheres Wechseln  
der Werkstücke auch in  
Hydrodehnspannfutter.



## Beladeeinrichtung

Hohe Kapazität und schnelle  
Wechselzeiten garantieren lange  
Autonomiezeiten und die  
Bearbeitung großer Losgrößen.



Beispiel Kapazität:  
Beladeeinrichtung mit bis zu 6 Paletten  
Schaft Ø 6 mm → 1.920 Teile  
Schaft Ø 20 mm → 360 Teile



# RS 800 REINECKER Technik

DE 09 | 23

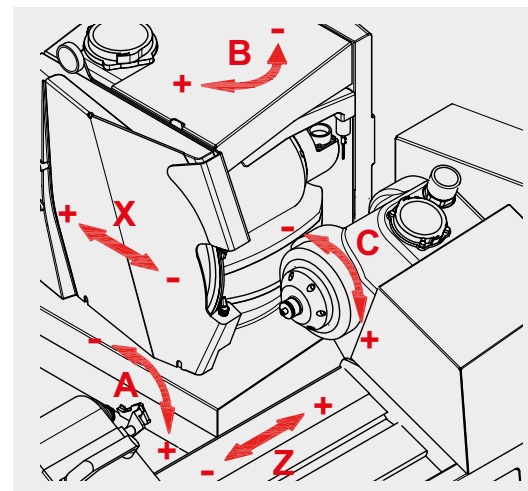
## Leistungsdaten RS 800

<b>Verfahrwege</b>	X-Achse	319 mm
	Z-Achse	730 mm
	B-Achse	-195° / +95°
	C-Achse	n x 360°
	A-Achse (Option)	n x 360° (synchron C)
<b>Auflösung</b>	X, Z-Achse	0,0001 mm
	B-Achse	0,0001°
	C-Achse	0,001°
	A-Achse (optional)	0,001°
<b>Vorschubantriebe</b>	X, Z-Achse	5 kN
	Eilgänge X / Z	15 / 30 m/min
<b>Schleifspindel</b>	Motorspindel	Ø 164 x 450 mm
	Nennleistung	11 kW
	Spitzenleistung	17 kW
	Drehzahl stufenlos	bis 6.500 min <sup>-1</sup>
	Drehmoment konst. S <sub>6</sub> 60%	20 Nm bis 5.500 min <sup>-1</sup>
	Schleifscheiben-Ø max.	400 mm
	Werkzeugaufnahme	HSK-E80
Schnittgeschwindigkeit	<140 m/s	
<b>Werkstückspindel</b>	Aufnahme	REINECKER Standard
	Drehzahl max.	3.000 min <sup>-1</sup>
	Drehmoment max.	22 Nm
<b>Maschine</b>	Anschlusswert	27 kVA
	Spannung / Frequenz	400 V / 50 Hz
	Maße B x T x H	3.000 x 2.400 x 2.200 mm
	Gewicht	ca. 6,2 t

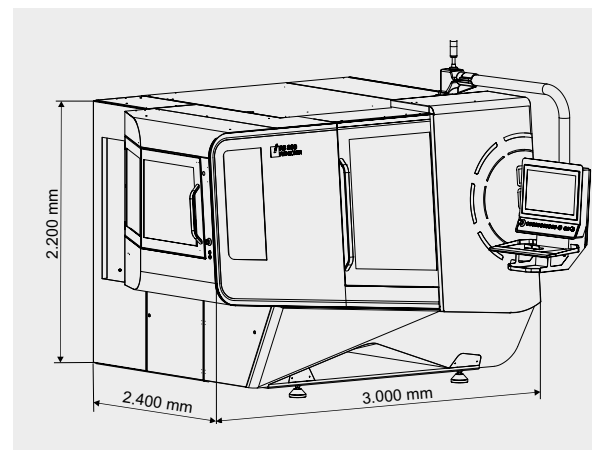
## Werkstückabmessungen

<b>Manuelle Beladung</b>	Ø max.	100 / 200 mm
	Länge max.	700 / 500 mm
	Masse max.	20 kg
<b>Automatische Beladung (Roboter)</b>	Ø max.	32 mm
	Länge max.	480 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