

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр заготовки	2-250	mm
Длина шлифования	450	mm
Зажимная длина	700	mm
Модули	0.5-8	mm
Угол наклона	50	°
Вес заготовки	250	kg
Привод шлифовального круга	15	kW
Скорость резания	45	m/s
Частота затылования	10	Hz

Диаметр диска (шпиндель 17)	25 – 40	mm
Ширина диска:	6 – 13	mm
Диаметр диска (шпиндель 26)	35 – 50	mm
Ширина диска:	8 – 16	mm
Диаметр диска (шпиндель 32)	40 – 70	mm
Ширина диска:	10 – 20	mm
Диаметр диска (шпиндель 45)	55 – 100	mm
Ширина диска:	15 – 25	mm
Диаметр диска (шпиндель 125)	80 - 125	mm
Ширина диска:	20 - 40	mm

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Универсальные резьбошлифовальные станки с ЧПУ серии RG предназначены в частности для шлифования приводных шнеков, ходовых винтов, шариковых винтов, резьбонакатных роликов и червячных фрез. Очень стабильная базовая конструкция (корпус станка из полимербетона) позволяет достичь высокой производительности при максимальной точности (база: резьбошлифовальный станок Reishauer типа RG500). Использование современных правочных инструментов под управлением ЧПУ в сочетании с высокопроизводительным ПО расчета профиля обеспечивает высокую гибкость и точность, в результате чего на шлифовальный круг можно с максимальной точностью перенести почти все профили, поддающиеся правке.

Станки в исполнении -U используются для шлифования одно- и многозаходных приводных шнеков (со стандартными профилями по DIN, такими как ZI, ZK, ZA, ZN и ZC, а также со специальными профилями). Достигается точность в диапазоне 2–5 в соответствии с DIN 3962.

Исполнение -HG позволяет затачивать резьбонарезной инструмент (главным образом метчики/раскатники (пр./лев.).

Станки в исполнении -HW предназначены в основном для шлифования червячных фрез и подобных заготовок. Станок позволяет с легкостью достичь качества фрезы AAA в соответствии с DIN 3968. Шлифование может выполняться на заготовках из высококачественной быстрорежущей стали (HSS), а также на твердосплавных заготовках (при наличии специального оснащения).

В станках исполнения -I для шлифования внутренней резьбы используется специальное приспособление для внутреннего шлифования. Для этой цели можно выбрать один из нескольких высокочастотных шпинделей.

Станок оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Bosch-Rexroth или Siemens, системы измерения линейных и угловых величин: Heidenhain). Благодаря адаптированному под заготовку пользовательскому интерфейсу SMS (ЧМИ) система ЧПУ (Siemens 840D sl или Bosch Rexroth MTX) легко программируется оператором с помощью диалоговых окон, обеспечивая короткое время на переоснастку.

В качестве опции для серийного производства эти станки могут быть оборудованы автоматической системой загрузки (в соответствии с соответствующими требованиями).

Доступные опции для RG500/RG1000/RG2000:

- Различные приспособления для правки
- Автоматическая система загрузки
- Суппорт затылования с линейным двигателем (опция)
- Устройство индексирования

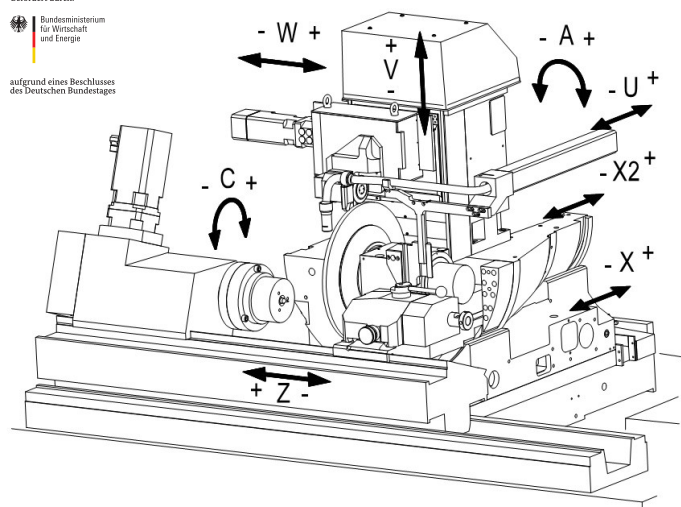
Станок может быть оснащен макс. 8 осями ЧПУ:

Привод заготовки:	(ось C)
Каретка заготовки:	(ось Z)
Шлифовальный суппорт:	(ось X)
Наклонная ось:	(ось A)
Радиальная ось правки (опция):	(ось V)
Аксиальная ось правки (опция):	(ось W)
Подвод охлаждающих форсунок:	(ось U)
Суппорт затылования (опция):	(ось X2)

Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages



Пример обработки: Червячная фреза затылование

Модуль:	7,5 mm
Число заходов:	9
Длина:	163 mm
Диаметр:	120 mm
Число канавок:	12
Время обработки:	28 мин



R RG 18 1



Management System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 9105018516

