

**TECHNISCHE DATEN:**

Werkstück-Durchmesser	2 - 250	mm
Schleiflänge max.	580	mm
Einspannlänge max.	1030	mm
Modul (Ausführung -HW)	0.5 - 10	mm
Modul max. (Ausführung -U)	12	mm
Schwenkwinkel	+/- 50	°
Werkstück-Gewicht max.	250	kg
Schleifscheiben-Antrieb	15	kW
Schnittgeschwindigkeit max.	45	m/s
Hinterschliff-Frequenz max.	10	Hz
Scheiben-Durchm. (Spindel 17)	25 - 40	mm
Scheiben-Breite	6 - 13	mm
Scheiben-Durchm. (Spindel 26)	35 - 50	mm
Scheiben-Breite	8 - 16	mm
Scheiben-Durchm. (Spindel 32)	40 - 70	mm
Scheiben-Breite	10 - 20	mm
Scheiben-Durchm. (Spindel 45)	55 - 100	mm
Scheiben-Breite	15 - 25	mm

(technische Änderungen vorbehalten)

## PRODUKTINFORMATION

Die universellen CNC-Gewindeschleifmaschinen der Baureihe **RG** sind insbesondere zum Schleifen von Getriebschnecken, Gewindespindeln, Kugellrollspindeln und Gewindewalzrollen sowie für Abwälzfräser geeignet. Die sehr stabile Grundkonstruktion (Maschinenkörper aus Polymerbeton) ermöglicht eine hohe Produktivität bei höchstmöglicher Genauigkeit (Basis: Reishauer Gewindeschleifmaschine Typ RG500).

Der Einsatz aktueller CNC-Abrichttechnik in Verbindung mit einer leistungsfähigen Profilberechnungs-Software ermöglicht eine hohe Flexibilität und Genauigkeit, so dass nahezu alle abrichtbaren Profile in höchster Präzision auf die Schleifscheibe übertragen werden können.

In der **Ausführung -U** werden diese Maschinen zum Schleifen von ein- und mehrgängigen Getriebschnecken (mit Standardprofilen nach DIN wie ZI, ZK, ZA, ZN & ZC sowie für Sonderprofile) verwendet. Erreichbare Genauigkeiten liegen im Bereich 2 - 5 nach DIN 3962.

Die **Ausführung -HG** ermöglicht das Schleifen von Gewindewerkzeugen (Focus: Gewindebohrer/Gewindeformer).

In der **Ausführung -HW** dient die Maschine insbesondere zum Schleifen von Abwälzfräsern und ähnlichen Werkstücken. Fräserqualitäten in AAA nach DIN 3968 können problemlos erreicht werden. Es können Werkstücke aus HSS und - mit einer speziellen Ausrüstung - auch aus Hartmetall geschliffen werden.

In der **Ausführung -I** wird für das Schleifen von Innengewinden eine spezielle Innenschleifvorrichtung eingesetzt. Hierfür stehen verschiedene HF-Spindeln zur Auswahl.

Die Maschine ist mit der neuesten Antriebs- und Steuerungstechnik (digitale Servoantriebe: Bosch-Rexroth oder Siemens, Längen- und Winkelmesssysteme: Heidenhain) ausgerüstet. Die CNC-Steuerung (Siemens 840D sl oder Bosch Rexroth MTX) kann sehr leicht - dank werkstückspezifischer Bedienoberfläche von SMS (HMI) - vom Bediener im Dialog programmiert werden und erlaubt kurze Rüstzeiten.

Für die Serienfertigung können diese Maschinen optional mit einem automatischen Ladesystem - angepasst an die jeweiligen Anforderungen - ausgestattet werden.

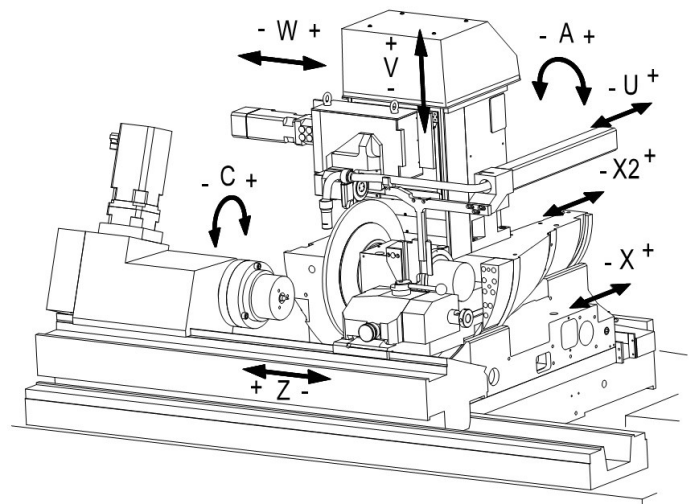
Gefördert durch:  
 Bundesministerium für Wirtschaft und Energie  
 aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages

### Verfügbare Optionen für RG500 / RG1000 / RG2000:

- Diverse Abrichtvorrichtungen
- Automatisches Ladesystem
- Hinterschliffsupport mit Linearmotor (optional)
- Schleifspindeleinheit Ø 400mm für Ausführung -U sowie -HG (Schleifscheibenbreite 8 - 63mm)

### Die Maschine ist mit max. 8 CNC-Achsen ausgerüstet:

Werkstück-Antrieb	(C-Achse)
Werkstückschlitten	(Z-Achse)
Schleifsupport	(X-Achse)
Schwenkachse	(A-Achse)
Abrichtachse radial (optional)	(V-Achse)
Abrichtachse axial (optional)	(W-Achse)
Kühldüsenachsführung	(U-Achse)
Hinterschliffsupport (optional)	(X2-Achse)



### Bearbeitungsbeispiel: Wälzfräser hinterschleifen

Modul:	7,5 mm
Gangzahl:	1
Länge:	163 mm
Durchmesser:	120 mm
Stollen:	12
Taktzeit:	32 min

