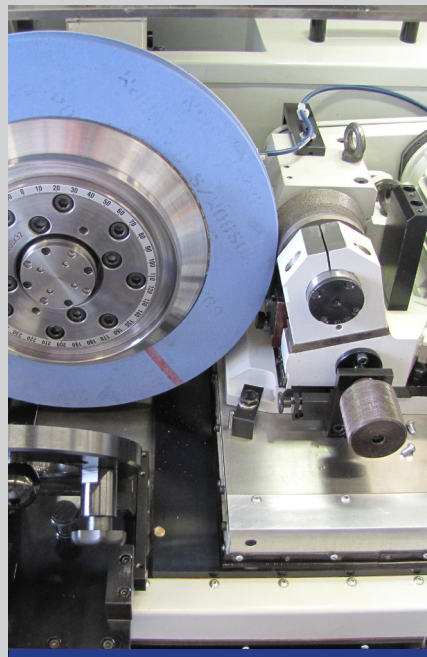
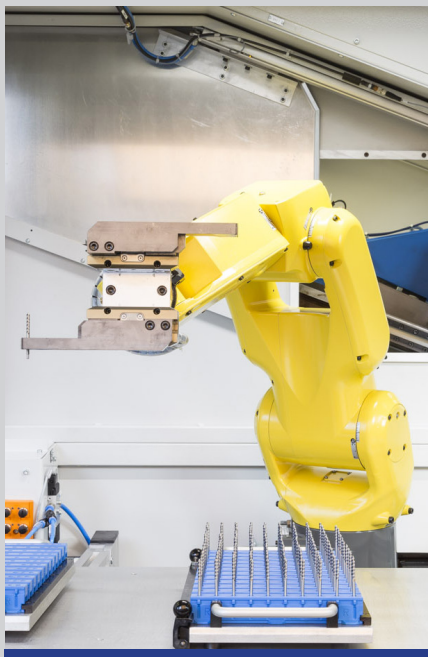


# RGB 25



## TECHNISCHE DATEN:

Werkstück-Durchmesser	M3 - M27	
Schleiflänge max.	200	mm
Einspannlänge	30 - 220	mm
Schwenkwinkel	0° bis +6°	rechts
Hinterschliff	0,05 - 0,4	mm
Hinterschliff-Frequenz max.	70 (100)	Hz
Scheiben-Durchmesser	280 - 400	mm
Schleifscheibenbohrung	160	mm
Scheiben-Breite	8 - 40	mm
Scheiben-Antrieb	11	kW
Schnittgeschwindigkeit max.	80	m/s
Werkstück-Drehzahl	10 - 1500	1/min

(technische Änderungen vorbehalten)

## PRODUKTINFORMATION

Der Gewindebohrerschleifautomat **RGB 25** ist eine CNC-Maschine für die Großserienproduktion von Standardgewindebohrern mit geraden oder spiraligen Nuten sowie von Gewindeformern. (Basis: Reishauer Gewindeschleifmaschine Typ RGB 25)

Die RGB25 nutzt die bewährte Konstruktion einer soliden Maschinenbasis und bietet durch Erweiterungen zusätzliche Funktionen bei hoher Produktivität und Präzision.

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

Der Maschinenkörper aus Polymerbeton vereint die Vorzüge hoher Steifigkeit, Thermostabilität und sehr guter Dämpfungseigenschaften.

Die optional verfügbare W-Achse ermöglicht flexibles 2-Achs-CNC-Abrichten der Anschnittpartie.

Durch den Einsatz von Satz-Profilrollen für Gewinde und Anschnitt ist es möglich, sowohl das Gewinde als auch den Anschnitt in einer Aufspannung zu schleifen.

Die Schleifscheibe wird in programmierten Zyklen automatisch profiliert. Die Schleifscheibe samt Flansch wird mit Hilfe einer in die Spindel integrierten Auswuchteinheit ausgewuchtet.

Die Werkstücke werden zwischen Spitzen aufgenommen. Die Mitnahme erfolgt durch ein hydraulisches Spannfutter oder Vierkant-Mitnehmer.

Für die Hinterschliffbewegung wird moderne Linearmotor-Technologie eingesetzt. Über die CNC-Steuerung wird die Hubbewegung mit den übrigen Achsen exakt synchronisiert, was sehr hohe Drehzahlen und Hinterschliff Frequenzen ermöglicht. In Verbindung mit der auf dieser Maschine eingesetzten Hochgeschwindigkeitstechnologie ist höchste Produktivität mit sehr kurzen Taktzeiten gewährleistet.

Der Einsatz eines - mit mehreren Palettenstationen (Roh-/Fertigteil) ausgestatteten - 6-Achs FANUC Roboters erlaubt sehr kurze Werkstück-Wechselzeiten bei höchster Flexibilität.

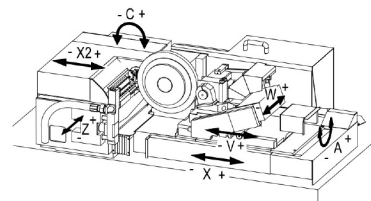
### Verfügbare Optionen:

- Elektro-hydraulisches Ladesystem (generalüberholt) anstelle Roboterbeladung
- Mechanische Hinterschliffbewegung mit auswechselbarer Hinterschliffkurve (generalüberholt) anstelle modernerer Lineartechnologie
- Zweite Abrichtachse (W-Achse) zum programmierbaren und flexiblen Abrichten (Anschnitt)

### Die Maschine ist mit 5 bis 7 CNC-Achsen ausgerüstet:

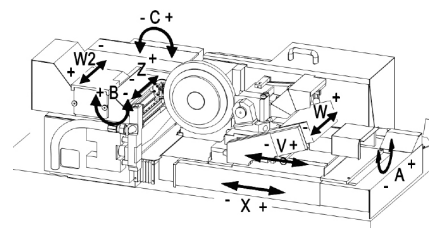
Werkstück-Antrieb	(C-Achse)
Werkstückschlitten	(Z-Achse)
Hinterschliffeinheit (Linearmotor)	(X2-Achse)
Schleifsupport	(X-Achse)
Abrichtachse radial	(V-Achse)
Abrichtachse axial (optional)	(W-Achse)

*Steigungswinkel wird manuell eingestellt* (A-Achse)



Alternativ (anstelle Linearmotor, X2-Achse)

Hubkurven-Antrieb	(B-Achse)
Hubkurvenverstellung	(W2-Achse)



### Bearbeitungsbeispiel: Gewindebohrer M24

Steigung p:	3,0 mm
Gewindelänge:	35 mm
Anzahl Spannten:	3 (spiralig)
Spannutenwinkel:	38,5°
Abrichten (Mehrzahn):	Diamantprofilrolle
Taktzeit:	130 Sek. (Gewinde+Anschnitt)



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

