

Rundschleifmaschine

 **REINECKER**

made by  
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°)

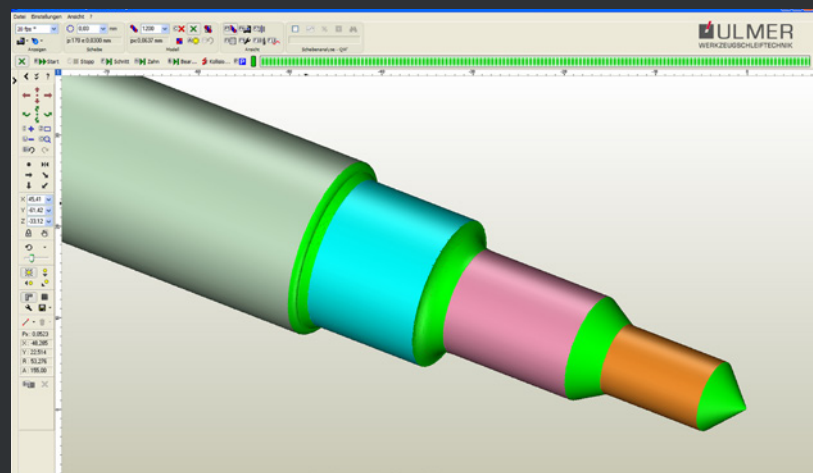


# Gut zu wissen

- **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.
- Werkstückspannung in Hydrodehnspannfutter und Druckspannzange.
- **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<sup>®</sup>**

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.

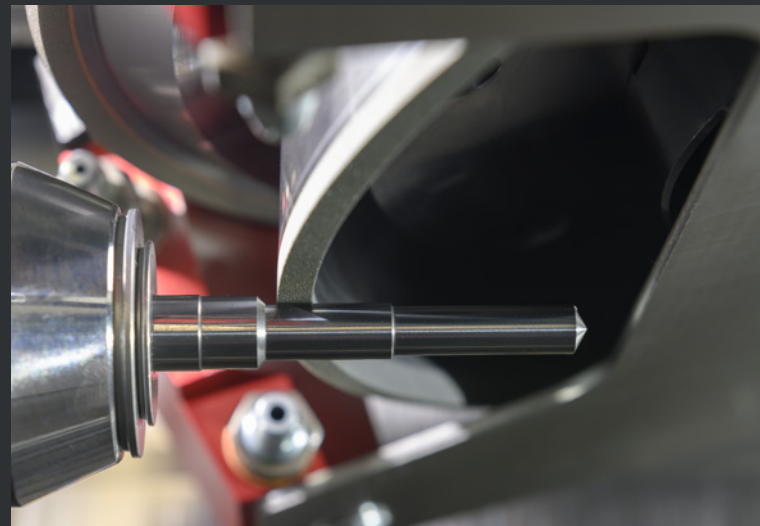
### Schrupp-Bearbeitung

Hohe Prozessleistung.



### Schlicht-Bearbeitung

Sichere Qualität.



### Schleifeinheit schwenkbar

Verjüngung 3°, Kegelwinkel 10°.



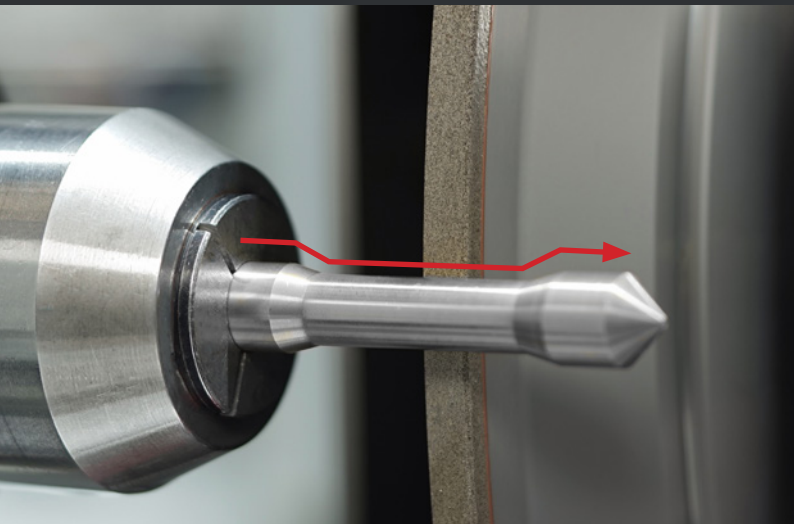
### Geringer Rüstaufwand mit einfachen Schleifscheiben-Formen:

- 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

Prozessnahes Messen mit automatischer Kompensation.



### Abrichten

der Schleifscheiben direkt in der Maschine einfach und präzise.

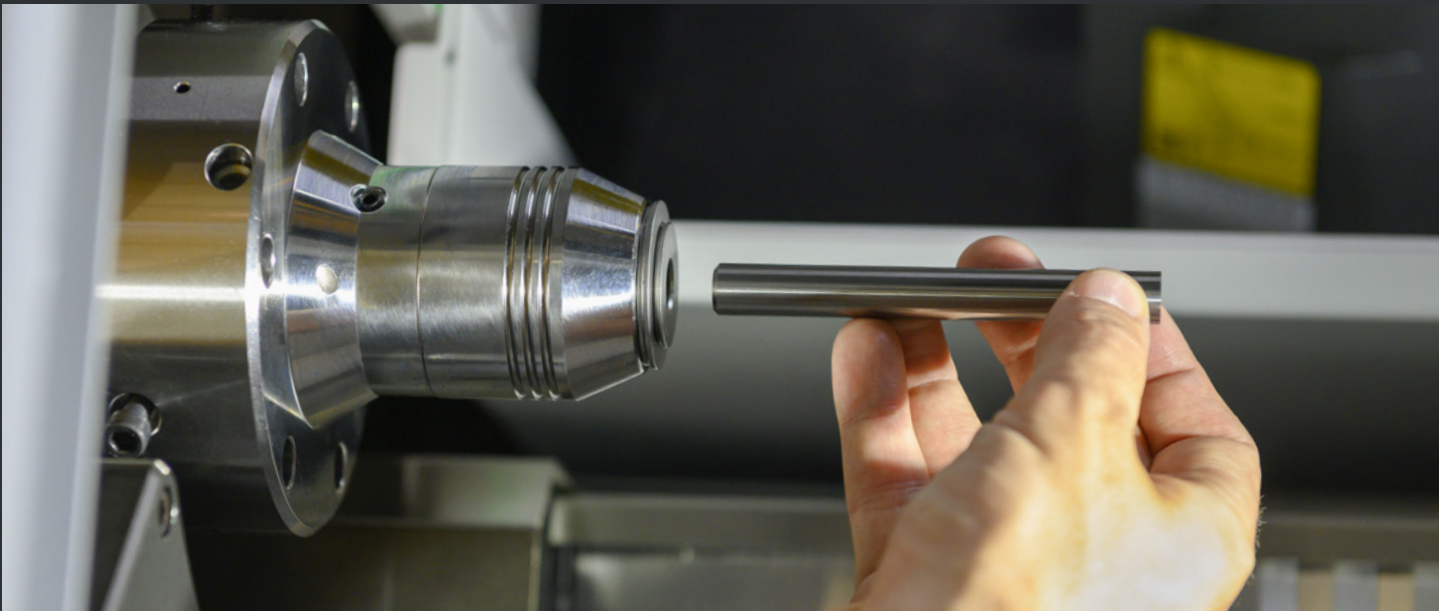


# RS 50 REINECKER

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

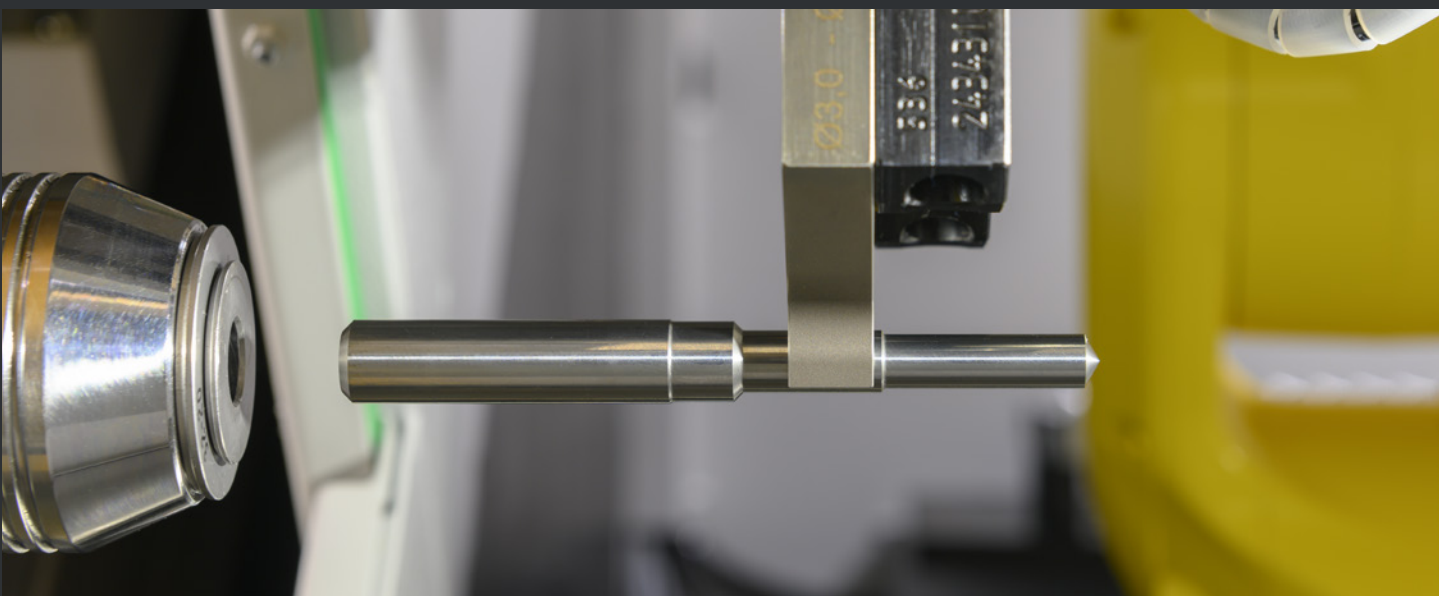
## Manuelles Beladen

Einfaches Rüsten und Werkstückwechsel außerhalb des Arbeitsraumes.



## Automatisiertes Beladen

Prozess-sicheres Wechseln der Werkstücke in Hydrodehnspannfutter.



# Automationslösungen



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



# RS 50 REINECKER Technik

DE 02|26

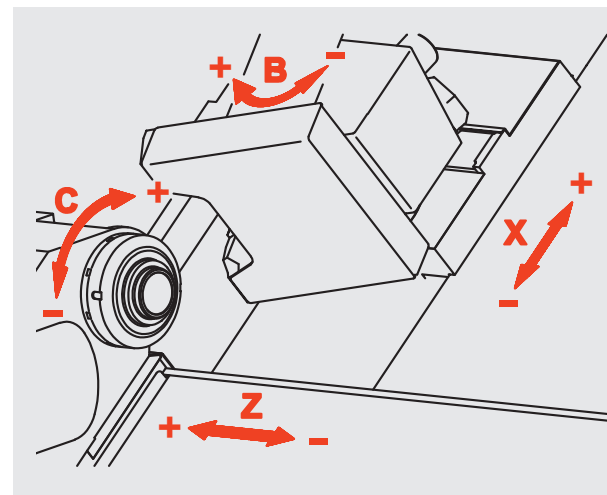
## Leistungsdaten RS 50

<b>Verfahrwege</b>	X-Achse	220 mm
	Z-Achse	900 mm
	B-Achse (optional)	+10° / +90°
<b>Auflösung</b>	X-Achse	0,0001 mm
	Z-Achse	0,0001 mm
	C-Achse	0,001°
<b>Vorschubantriebe</b>	X-Achse	2,4 kN
	Z-Achse	2,4 kN
	Eilgänge X / Z	30 / 30 / m/min
<b>Schleifspindel</b>	Motorspindel	Ø 170 x 370 mm
	Nennleistung	11 kW
	Spitzenleistung	14 kW
	Drehzahl stufenlos	500 bis 7.500 min <sup>-1</sup>
	Drehmoment konst.	27 Nm bis 5.000 min <sup>-1</sup>
	Schleifscheiben-Ø max.	350 mm
<b>Werkstückspindel</b>	Schnittgeschwindigkeit	<140 m/s
	Aufnahme	REINECKER Standard
	Drehzahl max.	3.000 min <sup>-1</sup>
	Drehmoment max.	22 Nm
<b>Maschine</b>	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

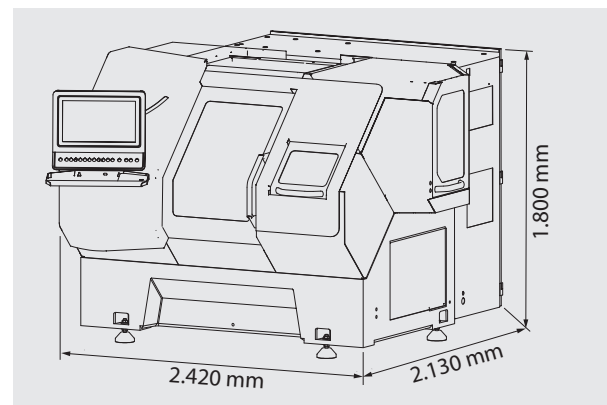
## Werkstückabmessungen

<b>Manuelle Beladung</b>	Ø max.	50 mm
	Länge max.	460 mm
	Masse max.	20 kg
<b>Automatische Beladung (Roboter)</b>	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



**REINECKER**