

기술 데이터:

기술 데이터	2 - 250	mm
공작물 최대외경	580	mm
연마 최대길이	1030	mm
모듈	0.5 - 10	mm
리드각	+/- 50	°
공작물 최대무게	250	kg
연마휠 드라이브	15	kW
절삭 최대속도	45	m/s
릴리프 최대주파수	10	Hz

휠 외경(스핀들 17)	25 - 40	mm
휠 폭	6 - 13	mm
휠외경(스핀들 26)	35 - 50	mm
휠 폭	8 - 16	mm
휠외경(스핀들 32)	40 - 70	mm
휠 폭	10 - 20	mm
휠외경(스핀들 45)	55 - 100	mm
휠 폭	15 - 25	mm

(기술적인 변경이 있을수 있습니다.)

장비 정보

RG 시리즈의 유니버설 CNC 나사 연삭기는 특히 워, 나사 스피들, 볼 스크루 스피들, 호브 뿐만 아니라 전조 다이의 연삭에 적합합니다. 매우 안정적인 기본 구조(폴리머 콘크리트로 이루어진 장비 본체)는 최고의 정확도하에서 높은 생산성을 유지시켜줍니다. (장비기반: Reishauer 나사 연삭기 타입 RG500).

최신 CNC 드레싱의 사용은 뛰어난 프로파일 계산 소프트웨어와 결합하여 높은 유연성 및 정확도를 실현하며, 거의 모든 드레싱이 가능하며, 프로파일이 뛰어난 정밀도로 연삭 휠에 전달될 수 있도록 합니다.

U 버전의 경우 이 장비는 특히 한줄 또는 여러줄의 워(ZI, ZK, ZA, ZN 및 ZC와 같이 DIN을 따르는 표준 프로파일 및 특수 프로파일을 포함)의 연삭을 위해 사용됩니다. 달성 가능한 정도는 DIN 3962 기준 2 ~ 5 범위 내에 있습니다.

HG 버전은 나사 공구의 연삭을 가능하게 합니다(중점: 나사 탭/포밍 탭(LH/RH)).

HW 버전 장비는 특히 호브 연삭과 이와 유사한 공작물의 연삭에 사용됩니다. DIN 3968을 따라 AAA 급의 호브 가공이 가능합니다. HSS 및 초경 연마도 가능합니다.

I 버전에서는 암나사의 연삭을 위해 특수 내부 연삭 장치가 사용됩니다. 여기에서는 다양한 HF 스피들을 선택할 수 있습니다.

이 장비에는 최신 드라이브 기술 및 제어 기술(디지털 서보 드라이브: Bosch-Rexroth 또는 Siemens, 길이 및 각도 측정 시스템: Heidenhain)이 적용되어 있습니다. 사용자는 SMS의 공작물 특정 사용자 인터페이스(HMI) 덕분에 대화 시스템에서 CNC 컨트롤러(Siemens 840D sl 또는 Bosch Rexroth MTX)를 매우 손쉽게 프로그래밍할 수 있으며, 짧은 설치 시간을 가능하게 만들어줍니다.

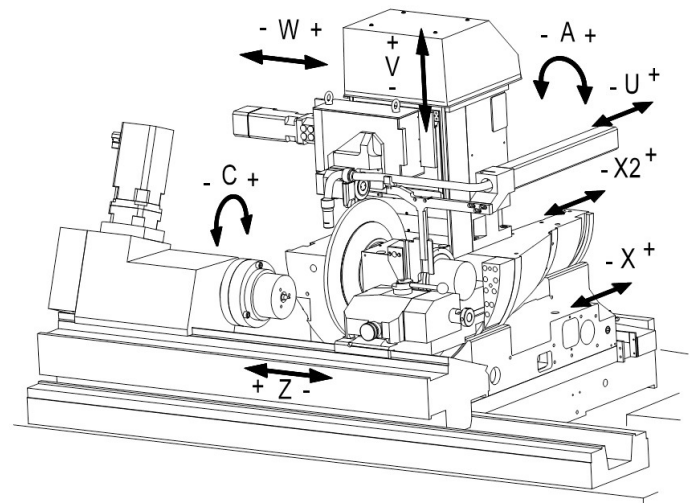
대량 생산을 위해 이 장비에서는 특정 요구 사항에 맞게 자동 로딩 시스템을 옵션으로 장착할 수 있습니다.

RG500/RG1000/RG2000을 위해 사용 가능한 옵션

- 다양한 드레싱 장치
- 자동 로딩 시스템
- 리니어 모터가 장착된 릴리프 서포트(옵션)
- 인덱싱 유닛

본 장비에는 최대 8개의 CNC 축이 장착될 수 있습니다.

공작물 드라이브	(C축)
공작물 슬라이드	(Z축)
연삭 서포트	(X축)
회전축	(A축)
드레싱 축, 반경 방향(옵션)	(V축)
드레싱 축, 축 방향(옵션)	(W축)
냉각 노즐 트래킹	(U축)
릴리프 서포트(옵션)	(X2축)



가공예시: 호브 릴리프 연마

모듈:	7.5
출수:	9
길이:	163mm
외경:	120mm
출수:	12
사이클 타임:	32분

