

Bearbeitungszentrum Reiden RX18

Das Bearbeitungszentrum RX18 vereint mit seinen fünf Achsen die Bearbeitungsarten Fräsen, Bohren und Drehen auf einer Maschine. Dank einfacherem Aufspannen und Ausrichten sowie einem Regalmagazin mit 200 Werkzeugplätzen wird die Effizienz erhöht und die «Handling-Zeit» erheblich verkürzt.

Einsatzgebiete

- mittelgrosse Maschinenteile aus dem allg. Maschinenbau, Kraftwerkbereich, Bergbahnen, Eisenbahnen und vielen weiteren Bereichen, wo hohe Genauigkeit gefordert wird

Einsatzbeispiele

- Prototyp, Einzelteile, Kleinstserien usw.
- mittelgrosse Maschinenteile wie Dichtungsringe, Labyrinthringe, Gehäuse und Drehkörper kleiner bis mittelgrosser Abschlussorgane, Düsentteile, Drehkolben und Laufräder

Vorteil

- effizientere Bearbeitung in ein bis zwei Aufspannungen möglich
- einfaches Ausrichten der kubischen Teile mit 3D-Grunddrehung
- hohe Werkzeugverfügbarkeit dank Werkzeugmagazin mit 200 Plätzen

Technische Daten

Steuerung

Heidenhain TNC 640: Ausführung als Dreh-/Frässteuerung

Hauptantrieb

Trigonalfräskopf: 0 bis +90° / -15 bis +105°
 Drehzahlbereich: 20–8000 U/min
 Leistung/Drehmoment: 93 kW/445 Nm
 Werkzeugaufnahme: HSK 100 A
 Innere Kühlmittelzufuhr: bis 80 bar

Werkzeugwechsler

Werkzeugmagazin: 200 Plätze
 Max. Werkzeuglänge: 600 mm
 Max. Werkzeug Ø: 125/250 mm

Arbeitsbereich

X-Achse: 1800 mm
 Y-Achse: 2200 mm
 Z-Achse: 1610 mm

Rundtisch

C-Achse: Ø 1800 mm
 Max. Schwingkreis: Ø 2200 mm (eingeschränkt Ø 2600 mm)
 Max. Drehzahl: 250 U/min
 Max. Tischzuladung: 8000 kg

Teilapparat

Lehmann: EA-530.L
 Spindeldurchlass: Ø 102 mm
 Spindellast: bis 1600 kg

