Rundschleifmaschine RS 50
Effizient und vielseitig

ULMER
WERKZEUGSCHLEIFTECHNIK

Für individuelle Anwendungen

- Kurze Rüstzeiten
- Bearbeitung im Konturzug
- Schleifeinheit schwenkbar
- Einzelstücke bis Kleinserien
- NUMROTO*plus*®

GrindTec 2020
18 – 21 März
Halle 5, Stand 5061

Spannmittel-Lösungen für das Rundschleifen und Verzahnungsschleifen

Unter dem Markennamen Toraxor stellt die René Gerber AG seit 1972 Dehnspanndorne für die Bearbeitungsprozesse

- Rundschleifen
- Verzahnungsschleifen
- Feindrehen
- Feinfräsen
- Auswuchten
- Kontrollieren

her. Die Spannmittel-Lösungen eignen sich hervorragend für Spannaufgaben, bei denen die Präzision im Vordergrund steht. Das breitgefächerte Normprogramm ist Lagerware.

Technologie

Der Dorn wird automatisiert über einen Betätigungsbolzen oder von Hand mittels Sechskant-Schlüssel gespannt. Die Spannelemente dehnen sich dabei radial gleichmäßig aus und spannen so den Dorn auf. Spannelemente für kleine Nenndurchmesser bestehen aus geschlitzten Kegelhülsen und für große Durchmesser werden spezielle Dehnscheiben aus hochbeständigem Kunststoff verwendet.

Eigenschaften

Der maximale Rundlauffehler liegt bei Bohrungen bis Qualität IT7 innerhalb 0,005 mm. In der Ausführung höchste Präzision innerhalb 0.003 mm.
Es können Spannbereiche von 0,05 bis 0,09 mm (je nach Durchmesser) problemlos überbrückt werden.
Bei automatisierter Betätigung erfolgt die Spanneinleitung über einen Zug- oder Druckbolzen. Die manuelle Spannung erfolgt von Hand mit einem Sechskant-Schlüssel, die Spannkraft ist dabei fein dosierbar. Die Dorne halten mit Sicherheit mehrere 10.000 Spannungen aus, können danach überholt werden und arbeiten wieder mit neuwertiger Präzision.

(Bilder: René Gerber AG, CH-Lyss)