



Technische Kennwerte der Maschine

Gesamtgewicht der Grundmaschine ca. 54.000 kg
 Hauptabmessungen " (Länge x Breite x Höhe) ca. 6,8 x 6,7 x 4,6 m

Rundtisch C_w

— Durchmesser 1800 mm
 — Schwing-/max. Schleifdurchmesser 1800mm
 — Planscheiben- Mittenzentrierung (Beistellung SCHAEFFLER)
 — Planscheiben- Tisch mit T-Nuten (Beistellung SCHAEFFLER)
 — Rundtischdrehzahlen (Rechts- und Linkslauf) 1 - 60 min⁻¹
 — Tischbelastung 3000 kg
 — Arbeitshöhe über Rundtisch 600 / 750mm

Spindelkopf Z:

für Spindelschwenkung ±180°

Spindel 1

— Spindelgröße 300 x 300mm
 — Scheibenabmessung (größte Scheibe) Ø 430 mm
 — Bohrungsdurchmesser 190 mm
 — Schleifspindeldrehzahl (regelbar) 300 - 6000 min⁻¹
 — Antriebsleistung der Spindel 53,4 kW
 — Spindelaufnahme HSK-B 125 DIN 69063
 — Kegelreinigung / Druck 4 – 6bar
 — Motorspindel (176647) r004.0058.138
 — Motor (Siemens) 1FE1105-4WN51
 — Motorkühlung Wasser mit Zusatz 25% CLARIANT Antifogen N
 — Sperrluft 2,5 – 3bar
 — Einbaulage vertikal Kopf unten schwenkend ±90°
 — Wuchtgüte 01
 mit elektromechanisch betätigtem Auswuchtkopf MPM r004.0054.155

Spindelplatz 2 :

— Messtaster RENISHAW LP2

Abrichterspindel S3:

— Spindeldrehzahl 6000min⁻¹
 — Antriebsleistung der Spindel 1,2 kW
 — Abrichterspindel (175262) r004.0058.139
 — Motor (KAVO) EV120-50,4
 — Sperrluft 2,5 – 3bar
 — Einbaulage vertikal
 — Wuchtgüte 01
 — Fettlebensdauerschmierung FAG Arcanol L75



Technische Kennwerte der Maschine

Arbeitsbereiche Z -Achse

–	Verstellbereich der Z- Achse	Hub = 1100 mm
–	Zustellgröße (kleinste Eingabe).....	0,001 mm
–	Zustellung	± 0,001 mm
–	Vorschub - Jog.....	0,2 – 1.500 m/min
–	Eilgang - Jog.....	5.000 m/min
–	definierte Zustellung im Jog (Inkremente)	1; 10; 100; 1.000; 10.000
–	Verstellgeschwindigkeit im Automatikbetrieb...	0,2 - 11.500mm/min
–	Eilgang.....	11,5 m/min

Arbeitsbereiche X-Achse

–	Verstellbereich der X-Achse	Hub = 3.300 mm
–	Querverstellung (Eingabefreiheit).....	0,001 mm
–	Querverstellung	± 0,001 mm
–	Vorschub - Jog.....	0,2 – 1.500 m/min
–	Eilgang - Jog.....	5.000 m/min
–	Verstellgeschwindigkeit im Automatikbetrieb.	0,2 - 15.000mm/min
–	Eilgang.....	15 m/min

Kühlmittelanlage

Zentrale Kühlmittelaufbereitung durch Schaeffler KG

~~Novamet VG 227 (3% in Wasser)~~

~~Hersteller: OMETA Uetersen~~

Als Druckerhöhungspumpe wurde eine VF4 25 von Betreiber (Schaeffler) an der Maschine eingesetzt.



Elektrische Anschlusswerte:

Gesamtanschlusswert	160 kW
Spannung	400V ± 5%
Frequenz	50 Hz ± 3%
Steuerspannung	24 V

Leistungen der Motoren

Motor für	Bettsschlitten (X- Achse).....	kW
Motor für	Support-Schieber (Z- Achse)	kW
Motor für	Supportschwenkung (B- Achse).....	kW
Motor für	Rundtisch (C _w - Achse).....	kW
Motor für	Support 1 Spindel S ₁	53,4 kW
Motor für	Abrichterspindel S ₃	1,2kW

Motor für M2.0	Hydraulikaggregat r004.0008.117 / Hydrostatik- Umwälzpumpe	1,1 kW
Motor für M14.1	Hydraulikaggregat r004.0008.117 / Hydrostatik- Druckpumpe	2,2 kW
Motor für M13.1	Hydraulikaggregat r004.0008.117 / Hydrostatik- Rücklaufpumpe.....	1,1 kW

Motor für M1.1	Hydraulikaggregat r004.0008.118 / Gewichtsausgleich.....	11 kW
Motor für M 5.1	Hydraulikaggregat r004.0008.118 / Gewichtsausgleich.....	0,75 kW

Motor 1 für	Kühlwasser- Rückkühler -Kompressor r005.0181.085 (VWK110/1-50)...	7,90 kW
Motor 2 für	Kühlwasser- Rückkühler –Lüfter M2 r005.0181.085 (VWK110/1-50).....	0,62 kW
Motor 3 für	Kühlwasser- Rückkühler –Pumpe r005.0181.085 (VWK110/1-50).....	1,05 kW

Motor für	Zentralschmieraggregat r004.0086.010 (BEKA)	0,10 kW
-----------	---	---------

CNC- Steuerung

CNC- Steuerung für 5 Achsen

Siemens SINUMERIK 840 D



Transport der Maschine

Zum Anseilen der Maschine nur einwandfreie Seile mit ausreichender Belastbarkeit gemäß Abbildung verwenden.

Das Maschinengewicht ist auf dem Transportschild an der Maschine angegeben. Berührungsflächen zwischen Transportseilen und Maschine durch Polster schützen.

Harte Stöße und Erschütterungen sind zu vermeiden.

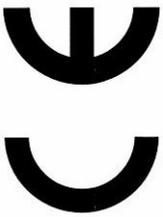
Die Trirex- Maschine wird vor dem Transport teilweise demontiert. Dabei bildet das Maschinenbett mit Rundtisch und Abrichtvorrichtung die erste Transportgruppe. Die Y-Achse als Schlitten- Schieber Baugruppe bildet die zweite Transportgruppe. Zu dieser Gruppe gehören auch Sonderschleifkopf und Messeinrichtung. Für diesen Transport wird eine spezielle Lager- Vorrichtung leihweise zur Verfügung gestellt. Der Motor der Zustellung (Z- Achse) wird abgebaut und statt dessen Befestigungselemente anmontiert. Die Lage des Zustellungsschiebers bleibt dadurch fixiert.

Gewichte der einzelnen Anlagen

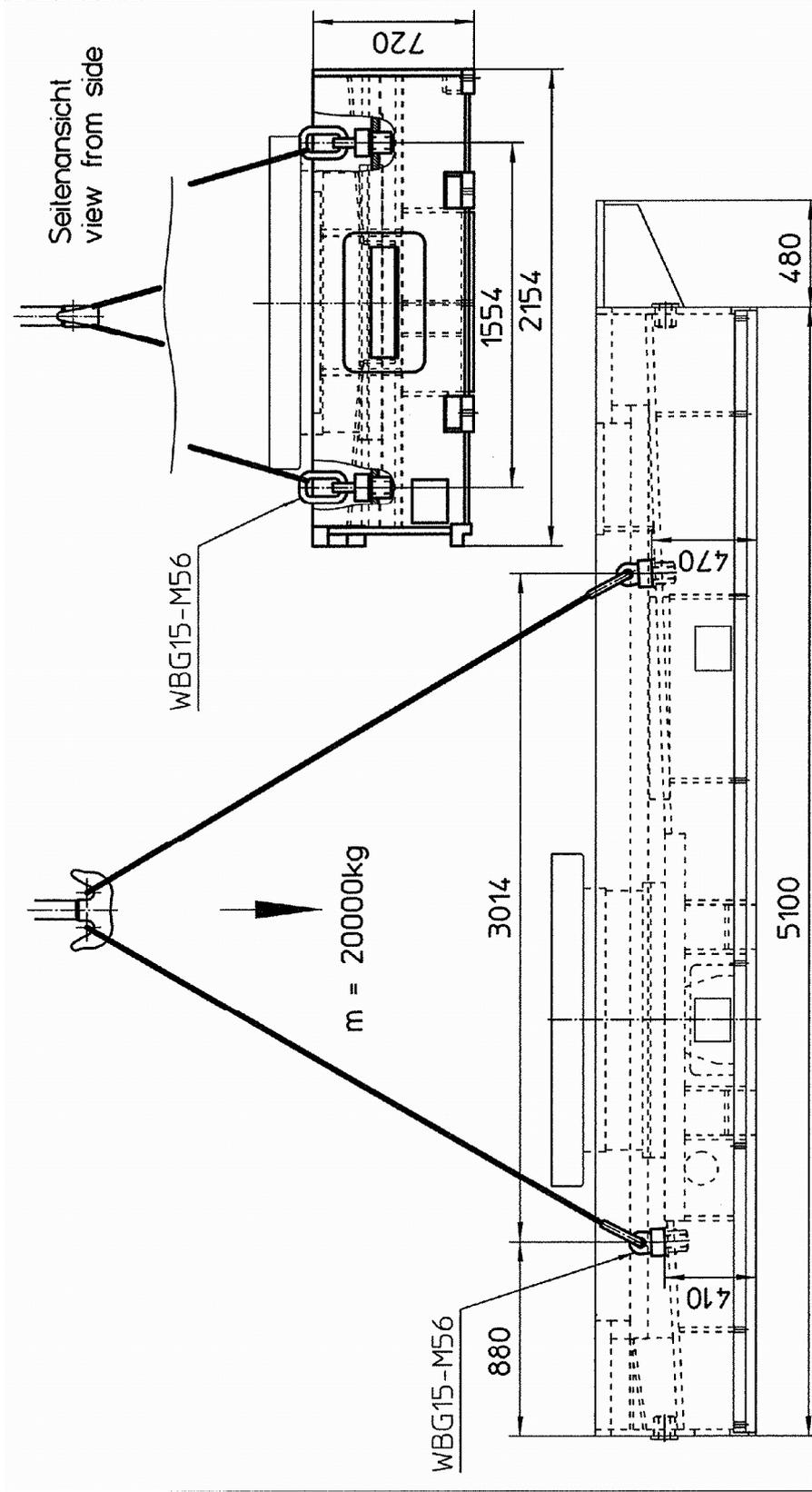
Grundmaschine TRIREX 1-1800 (Rundtischbett (Supportbett)	ca. 54.000kg ca. 20.000kg ca. 25.000kg)
Hydraulikaggregat r004.0008.117 (Hydrostatiklager) mit Füllung zusätzlich	ca. 300kg ca. 400kg
Hydraulikaggregat r004.0008.118 (Gewichtsausgleich) mit Füllung zusätzlich	ca. 300kg ca. 200kg
Kühlaggregat r005.0181.085 mit Füllung zusätzlich	ca. 200kg ca. 90kg
Gesamtgewicht mit Füllung	ca. 290kg
Schaltschrank	ca. 200kg

Eingangsprüfung

Maschine sofort nach Eingang auspacken und auf Transportschäden untersuchen. Maschinenzubehör darf, bei Bestellung mit Aufstellung der Maschine, nur durch Monteure der Fa. REFORM geöffnet werden, ansonsten kann keine Haftung für Fehlteile übernommen werden.



Betriebsanleitung TRIEX 1-1800 # 7745, B1 2008



Maschinenfabrik Adolf Robensehner Weesstraße 24-26 D-30043 Fuldap (Germany)		Type/type Trirex	Massi./scale 1 : 25 Werkstoff/material
Com.Nr./order no. 7745 Auftragnehmer/customer		2007/Dat./date 06. Nov. Bressel Gez. Name Erweit. für/reduced for Erweit. übernommen by	Mod.Nr./mod.no Benennung/denomination Transportbild für Rundtischbell
Zeichnungs-Nr./drawing-no. 34.96.77.97.005		Bl./pgs. 1 / 1	

picture from transport for rotary table base





Betriebsanleitung TRIREX 1-1800 # 7745, Bj 2008



Betriebsanleitung RTT395

Rundteiltisch, kontinuierlich

Zeichnung- Nr. 10.96.76.85.009
Stückliste 54.96.76.85.004

Für diese Dokumentation behalten wir uns alle Rechte vor.
Ohne unsere ausdrückliche Genehmigung darf dieselbe weder dritten Personen,
noch Konkurrenzfirmen zugänglich gemacht werden.

Unsere Produkte werden stets den neuesten Erkenntnissen der Technik angepasst. Konstruktionsänderungen bzw. Maßabweichungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor. Daher sind Abweichungen von den aufgeführten technischen Daten möglich. Zu weiteren Auskünften stehen Ihnen unsere Mitarbeiter gerne zur Verfügung.



1. Technische Daten RTT395

Bauprinzip:	kontinuierlicher NC-Drehtisch - mit hydraulischer Klemmung - mit zusätzlichem Lager
Baugröße:	6
vorgesehener Einsatz:	vertikal / horizontal
Tischplatte:	640 x 640 mm
Bauhöhe:	270mm
Baugröße Grundkörper:	Grundkörper in Sonderausführung siehe Skizze
Schneckentrieb:	Duplex- Schneckentrieb $i=120$
Zahnriementrieb:	$i=44/24$
max. Tischdrehzahl	ca. 5min^{-1} bei $n_{\text{Motor}}=3000\text{min}^{-1}$

Genauigkeiten bei direkter Messung mit RON 886 C (36.000 Striche)

Teilgenauigkeit in Winkelsekunden : ± 1

Systemgenauigkeit des Gebers bei direkter Messung

Rundtischgenauigkeit abhängig von der verwendeten Steuerung und deren Anpassung an den Geber

Wiederholgenauigkeit in Winkelsekunden : $\pm 0,2$

Systemgenauigkeit des Gebers bei direkter Messung

Rundtischgenauigkeit abhängig von der verwendeten Steuerung und deren Anpassung an den Geber

Anschlussbedingungen:

Messsystem: inkremental RON 886

Motor: Drehstromservomotor

r004.0116.205

1FT6 084-1AF71, Siemens
 $M_o(60)=7,9\text{ Nm}$, $n=3000\text{ min}^{-1}$

Sperrluft: Ausführung ohne Sperrluft