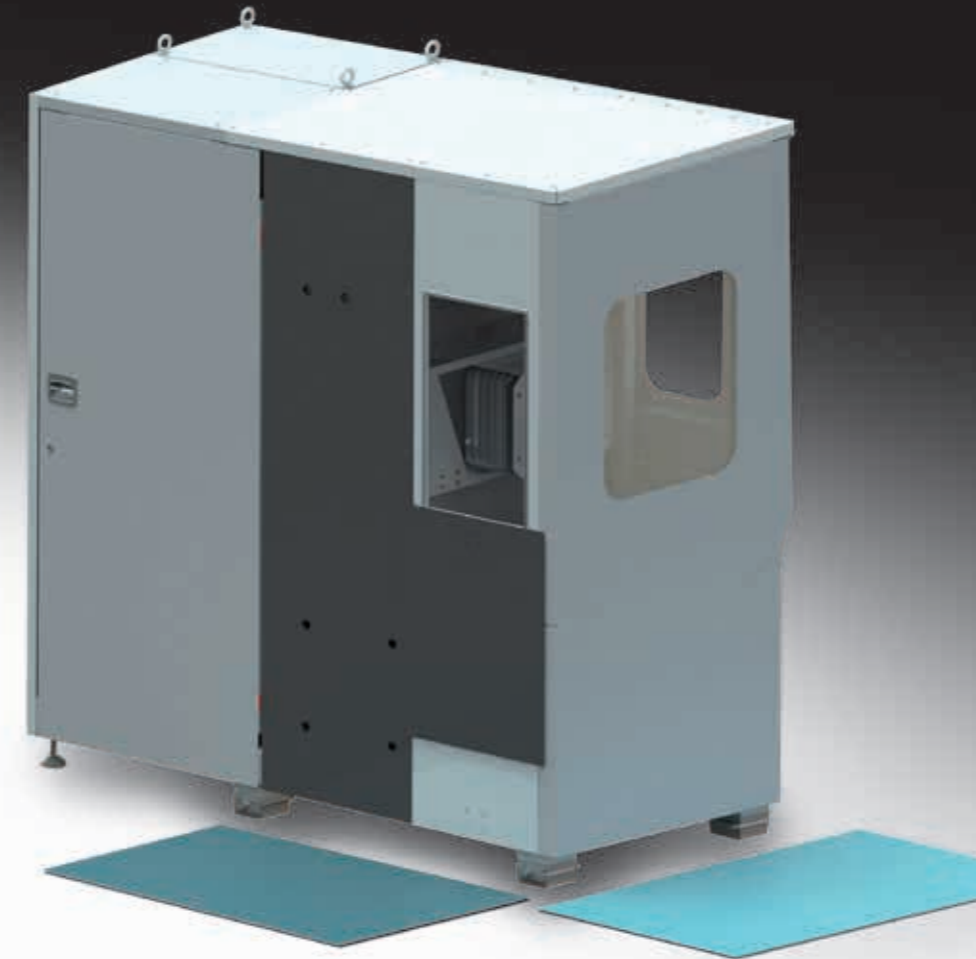


Entgraten und Anfasen von Zahnrädern

RGC 350



Kurze Zykluszeiten für den Anfas- und Entgratprozess
auch bei Werkstücken mit Störkontur



Anbau der auf Ihre
Anforderungen passenden
Automationslösung



Wilhemstraße 13
78120 Furtwangen
Telefon +49 (0) 77 23 929 09 59
info@tecforgears.de
www.tecforgears.de



Radial Gear Chamfering

Eine neue Technologie bietet neue Möglichkeiten

Die Anfasmaschine **RGC 350** ist gemeinsam mit dem Prozess des **Radial Gear Chamfering** entwickelt worden und exakt auf dessen Bedürfnisse zugeschnitten. Mit dem **RGC-Verfahren** können definierte, reproduzierbare Fasen an den Zahnstirnkanten, auch bei Werkstücken mit Störkonturen, wie beispielsweise Mehrfachverzahnungen und/oder Wellenabsätzen/Schultern etc. erzeugt werden.

Der Anfasprozess findet im kontinuierlichen Eingriff mit hohen Schnittgeschwindigkeiten im umweltfreundlichen und wirtschaftlichen Trockenschritt statt – so erreichen Sie kurze Taktzeiten und höchste Effizienz bei minimaler Aufstellfläche und gleichzeitig maximalem Arbeitsraum.

Fakten zur RGC 350

- Umrüstzeiten < 15 Minuten
- Komfortable und einfache Bedienung durch die intuitive und eigens für den Prozess entwickelte Bedienoberfläche
- Kurze Hauptzeiten, dadurch Entlastung der Engpässe beim Entgraten
- Extrem kompakte Maschine, Aufstellfläche ca. 2 m²
- Einfacher Transport und Aufstellung
- Automatische Zahnlückenlageerkennung



Maschinenbett

- Grundkörper aus Mineralguss zur optimalen Schwingungsdämpfung und für maximale Werkzeugstandzeiten
- Formschlüssige Montageflächen für Anschrauben der großzügig dimensionierten Linearführungen, in einer Aufspannung gefertigt für hohe geometrische Genauigkeit
- Thermostabil bei Trockenbearbeitung da freier Spänefall in kabelschleppfreien Arbeitsraum. Alle beweglichen Bauteile sind hinter Abdeckungen vor Spänen geschützt

Werkstückspindel

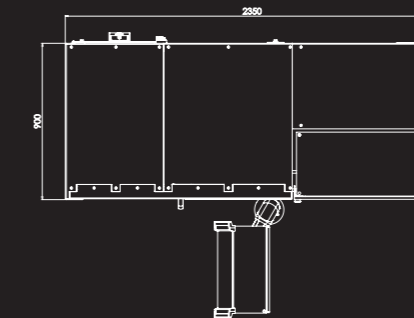
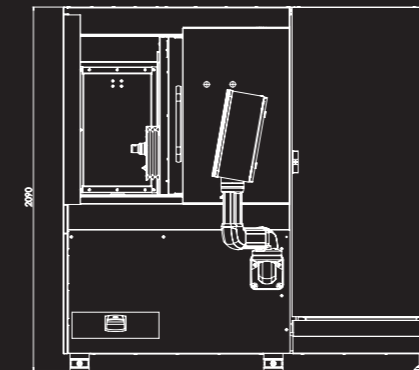
- Direktantrieb mit hohen Drehmomenten
- Kurzkegel Schnittstelle, Größe 5
- Flüssigkeitsgekühlte Spindel für hohe Dauerverfügbarkeit
- Hoch auflösender Winkelsensor

Werkzeugspindel

- Direktantrieb mit hohen Drehmomenten
- HSK-F63 Werkzeugschnittstelle mit Winkellageausrichtung
- Luftgekühlte Spindel mit hoher Leistungsdichte
- Große Drehmomente

X-Z-Schlitten

- Großzügig dimensionierte Linearführungen
- In die Linearführungen integriertes, berührungsfreies Messsystem



Technische Daten RGC 350

Werkstück		
Außendurchmesser	[mm]	350
Länge	[mm]	350
Modul von bis	[mm]	8
Werkzeug		
Fräserdornaufnahme	angepasste HSK-F63 Schnittstelle	
Maschine		
Werkzeugspindel-Antriebsleistung	[kW]	11
Werkzeugspindel-Drehzahl max.	[1/min]	17.000
Werkstückspindel- Antriebsleistung	[kW]	1,8
Werkstückspindel-Drehzahl max.	[1/min]	1.000
Verfahrweg X-Achse	[mm]	180
Verfahrweg Z-Achse	[mm]	355
Abstand X-Achse min/max	[mm]	5 ... 185
Abstand Z-Achse min/max	[mm]	97,5 ... 452,5
Max. Vorschub- und Eilganggeschwindigkeiten	X [m/min]	24
	Z [m/min]	24
Steuerung	Beckhoff	
Elektrik		
Gesamtanschlusswert Maschine ca.	[kW]	19
Luftverbrauch ca. (muss für jedes Teil separat ermittelt werden)	[NI/min]	12,5
Aufstellfläche		
Maschine RGC350 (ohne Automation)	[m]	ca. 0,9 x 2,35
Gewicht		
Maschine RGC350 (ohne Automation)	[kg]	ca. 3.250

Bei Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung – kontaktieren Sie uns!



Wilhemstraße 13
78120 Furtwangen

Fon +49 (0) 77 23 929 09 59
info@tecforgears.de

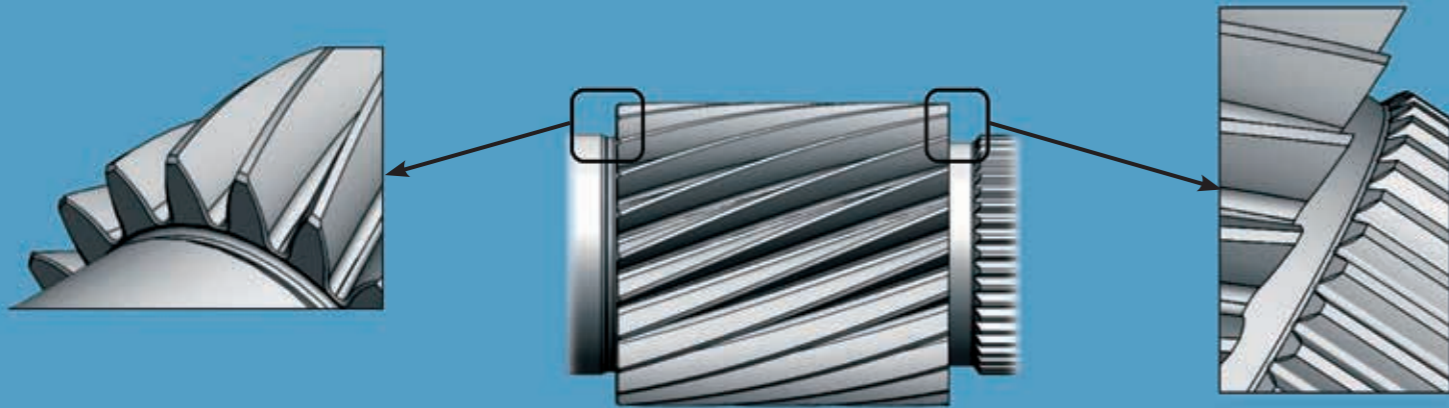
www.tecforgears.de



Radial Gear Chamfering



Schnelles, einfaches und wiederholbares Anfasen und Entgraten von Zahnrädern



... auch bei Bauteilen mit Störkonturen und schwer zugänglichen Stellen, wie beispielsweise Wellenansätze, Schultern, Lagersitze, Mehrfachverzahnungen etc.

Mit dem **Radial Gear Chamfering (RGC)** können definierte, reproduzierbare Fasen an den Zahnstirnkanten, auch bei Werkstücken mit Störkonturen, wie beispielsweise Mehrfachverzahnungen und/oder Wellenabsätzen/Schultern etc. erzeugt werden.

Der Anfasprozess findet im kontinuierlichen Eingriff mit hohen Schnittgeschwindigkeiten umweltfreundlich und wirtschaftlich im Trockenschnitt statt. So werden kurze Taktzeiten bei minimaler Aufstellfläche und gleichzeitig maximalem Arbeitsraum erreicht.

Die werkstückspezifischen RGC-Fräser werden von uns auf Werkstück und Anforderungen hin an die Fase optimal ausgelegt. Dabei berücksichtigen wir selbstverständlich die Wirtschaftlichkeit bei der Herstellung der Werkzeuge im Gesamtprozess durch hohe Schnittwerte bei trotzdem hohen Standzeiten.

Mit den schaftfräserförmigen Werkzeugen aus Vollhartmetall können auch Zahnräder mit schwer erreichbaren Stellen prozesssicher und wiederholbar definiert angefast und entgratet werden.

Von der Werkzeugauslegung bis hin zu der Fertigung liegt der komplette Ablauf in unserer Hand. So können wir stets eine hohe Qualität und laufende Verbesserungen der Werkzeuge garantieren!

Neben der Auslegung und Herstellung der Werkzeuge bieten wir in Kürze auf Wunsch auch die komplette Logistik der Werkzeugbeschaffung sowie der Wiederaufbereitung und Ersatzbeschaffung an.

RADIALES ANFASSEN VON ZAHNRÄDERN – FÜR ALLE ZAHNRÄDER