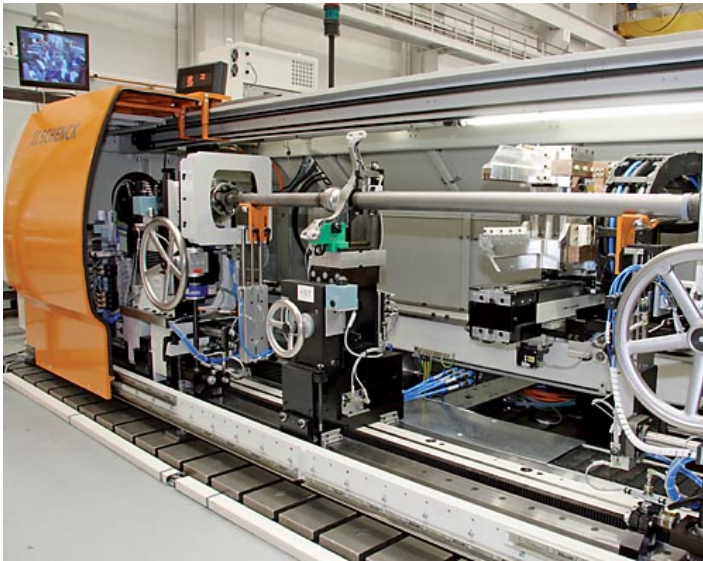


Baureihe RBRO200x Auswuchtmaschine für Gelenkwellen



- Vollautomatischer Messlauf
- Simulation der Betriebsbedingungen durch hohtouriges Messen auf vollisotrop abgestützten Lagerständern
- Automatischer Unwuchtausgleich durch Schweißen
- Neues Präzisions-Mikroprozessor-Messgerät auf PC-Basis
- Geprüfte Schutzeinhausung als Berst- und Lärmschutz

Anwendungsbereich

Messen und Ausgleichen der Unwucht ein- und mehrteiliger Gelenkwellen von Personenkraftwagen und leichten Nutzfahrzeugen.

Einsatz der Maschinen in der Fertigung und im Versuch des Kraftfahrzeugbaues bzw. in der Zulieferindustrie.

Hochtouriges Messen der Unwucht nahe oder bei der maximalen Betriebsdrehzahl möglich.

Unwuchtausgleich durch Aufschweißen vorgeformter Blechstreifen mittels Punkt- oder Buckelschweißverfahren in Mittelfrequenztechnik.

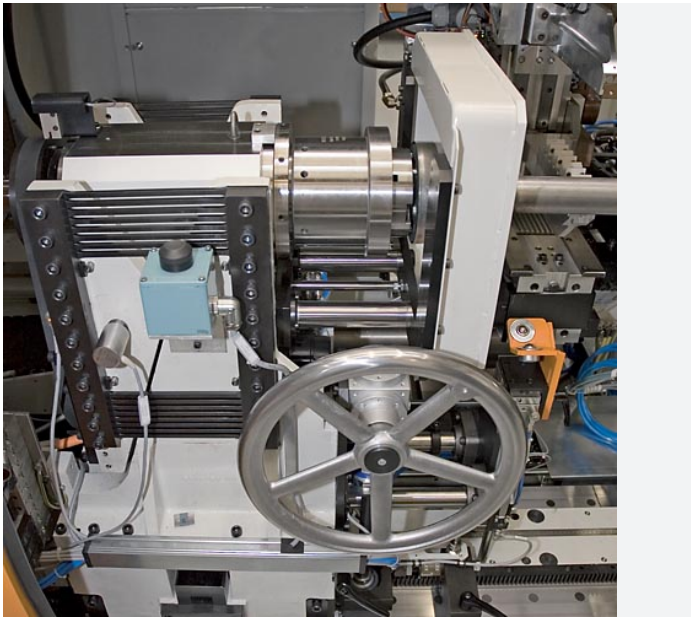
Aufbau

Maschinenaufbau optimal an die Aufgabenstellung angepasst. Anordnung der Maschinenbaugruppen nach ergonomischen Gesichtspunkten. Vertikale Anordnung der Ausgleichseinheit.

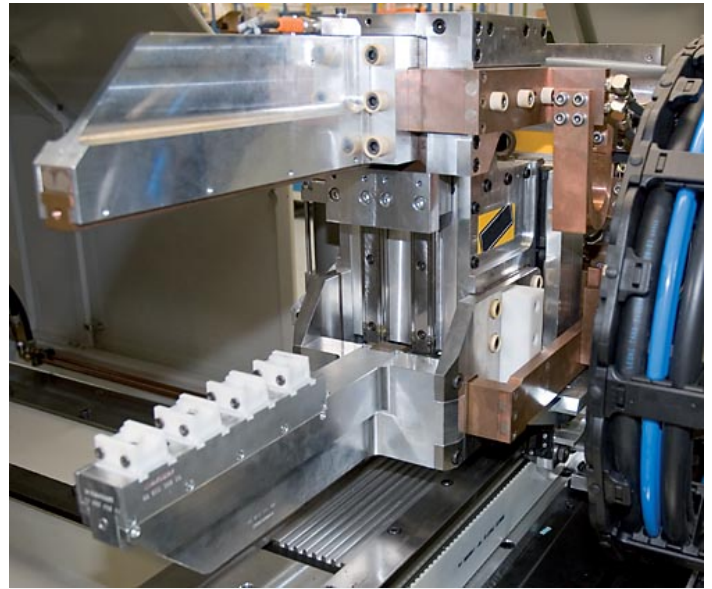
Extra flaches Maschinenbett in Sonderausführung, ausgelegt für hohtouriges Messen bei maximaler Zugänglichkeit.

Isotrop abgestützte Lagerständer mit groß dimensionierter Präzisionsspindel. Stufenlos regelbare Servo-Hauptspindelmotoren als Standardausführung.

Baureihe RBRO200x Auswuchtmaschine für Gelenkwellen



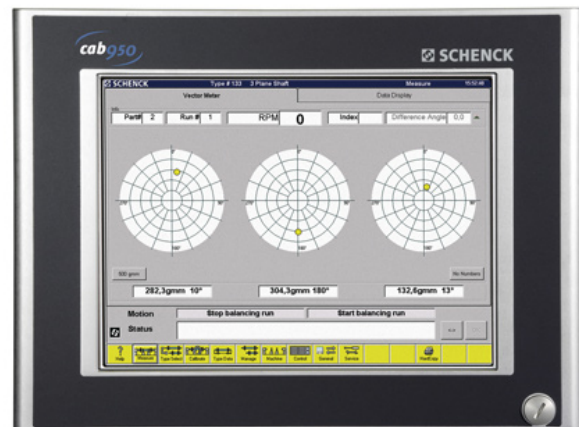
Voll symmetrischer Lagerständer mit massenhardtem Federsystem und Hochgenauigkeitsspindel. Aufnahmen mit Kraftspanneinrichtung (pneumatische Entspannung) lieferbar.



Patentierte Einstationen-Vierfach-Schweißeinrichtung. Integrierte, stabile Fangeinrichtungen zum Sichern der Gelenkwellen während der Rotation. Dies erlaubt das Zusammenfahren der Lagerständer für kurze Gelenkwellen. Die ebenfalls integrierte Einlegehilfe wird vor dem Messlauf automatisch abgesenkt.

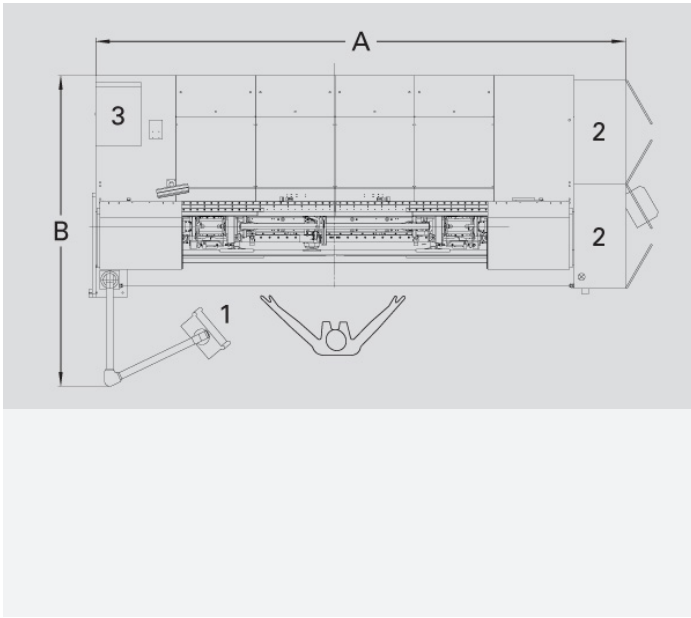


Standard-Schutzeinrichtung in Elementbauweise als Berst- und Lärmschutz. Schnelle servomotorische Betätigung der horizontal öffnenden Türen. Kamera und Monitor ersetzen Sichtfenster.



Mikroprozessor-Messeinrichtung mit Bildschirm zur optimalen Berechnung der Ausgleichsmassen und direkter Anzeige. Digitales Messverfahren mit hoher Frequenzselektivität. Kompensationsschaltung zur elektrischen Löschung der durch die Aufnahme bedingten Unwucht und der Urunwucht. Weitere Besonderheiten: Großanzeige, Bedienerführung, Diagnoseprogramme, Fehleranzeigen, Statistikprogramm und Druckeranschluss. Messeinrichtung vorbereitet für eine Ferndiagnose über die Schnittstelle.

Baureihe RBRO200x Auswuchtmaschine für Gelenkwellen



1 Bedienpanel 2 Schaltschrank 3 Schweiß-Regal-Steuerung

Baureihe RBRO200x Auswuchtmaschine für Gelenkwellen

Technical data at a glance		Baureihe RBRO200x
Measuring unit		CAB 950
Semi automatic function sequence		•
Semi automatic welding system		•
Power clamping device		•
Crankshafts		
Flange diameter, max.	[mm]	225
Tube diameter	[mm]	40 - 140
Length	[mm]	400 - 3000 (500)
Machine		
Width A	[mm]	6100
Depth B	[mm]	2600
Height C	[mm]	1550
Length of machine bed	[mm]	5000
Spindle speed, infinitely variable	[min ⁻¹]	2000 - 6000
Load carrying capacity	[kg]	4 - 40
Measuring uncertainty	[gmm]	5 - 10
Cycle time	[s]	80 - 110
Production volume	[St./h]	30 - 40
Air pressure	[bar]	5,5
Air consumption, approx.	[m ³ /h]	6,5
Power consumption	[kVA]	125
	Order No.	R0160100.02
	Order No.	R0160101.02

- 2) Per bearing pedestal, including adapter
 - 3) According to DIN 1319, 95% probability, with master shaft and excluding re-clamping error
 - 4) Data non-binding, depending on respective equipment
 - 5) Depending on initial unbalance and operator skill
- o.r. On request