



INNENSCHLEIFMASCHINEN

HALBAUTOMATISCH - CNC



Robbi Group srl
Via dell'Industria 7
37040 Veronella - VR
Italia
39 0442 47700
39 0442 47966
robbi@robbigroup.com
<https://rettificatrici-robbi.com>



OMICRON IGR 250

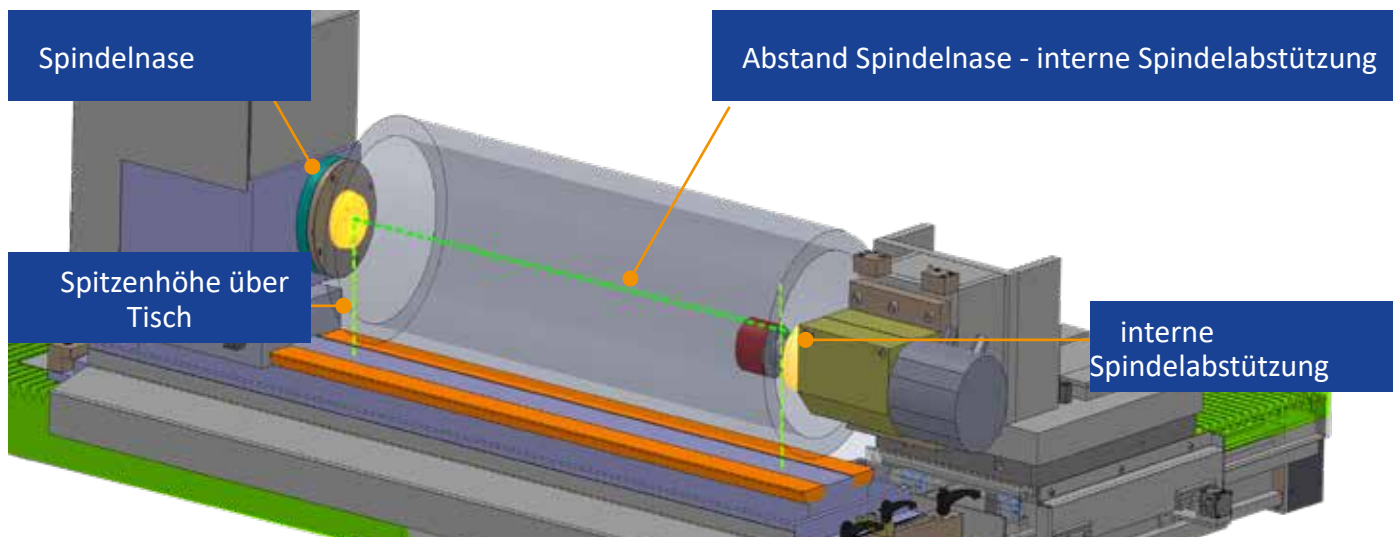


HAUPTABMESSUNGEN

	IGR 250 IGR 600			
Maximale Werkstückabmessungen	Max	355	595	mm
Auslegergewicht (150 mm von der Spindelnase)	Max	80	400	Kg
Maximale Länge (inkl. Spannmittel) (Abstand Spindelnase - interne Spindelabstützung)	Max	1.200	2.300	mm
Maximale Schleiftiefe	Max	350	1.000	
Aufnahmebohrung		120	120	mm
Maschinentisch-Schwenkbereich		+8°	+6°	
		-4°	-2°	
Geschwindigkeit		0-4	0-4	m/min
Rotation Geschwindigkeit		0-400	0-400	rpm
Innen Aufnahmekonus		5	6	CM
Selbstzentrierender Futterdurchmesser		250	250	mm
Schleifspindelstock Elektromotor		4,0	11,0	kW
Werkstückspindelstock Elektromotor		1,5	4,0	kW
Kühlmittelpumpe Elektromotor		2,2	2,2	kW

PLANDREHVORRICHTUNG

Maximaler Durchmesser, der mit der Plandrehvorrichtung (mit Schleiftopf) geschliffen werden kann	355	mm
Schleifscheibe Durchmesser	125	mm
Maximale Schwenkbereich	10°	



OMICRON IGR 600



AUSSTATTUNG

SIEMENS TP 700 Touchscreen-Bedienfeld
Schleifscheiben- und Tischbewegung mittels Brushless Motoren
Kugelgewindetrieb mit doppelt vorgespannter Kugelmutter für Tisch- und Wagenbewegung
Tischneigungsverstellung komplett mit Messuhr zum Konusschleifen
Bewegung des Wagens auf Linearführungen und Rollenlagern
Positionierung des Wagens mittels Steuerung durch Encoder
Elektrische Ausrüstung in einem separaten Schrank
Pneumatische Anlage
Zentralschmieranlage

STANDARDZUBEHÖR

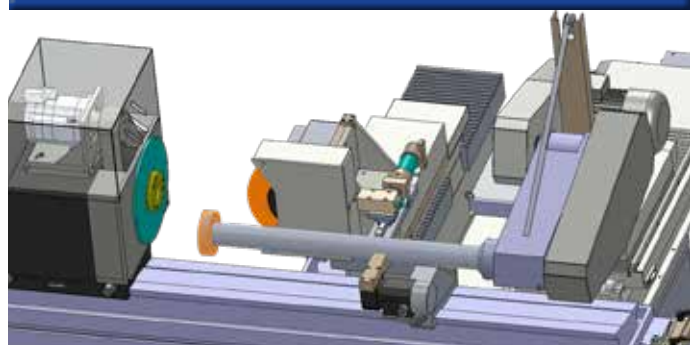
Innenschleifeinrichtung
Umrichtergesteuerter Radspindelmotor
Plandrehvorrichtung mit Schleiftopf \varnothing 125 mm
Kühlsystem komplett mit Pumpe, Tank, Leitungen und Düse
Automatische Schleifscheiben-Abrichtvorrichtung (ohne Diamant)
Öl für Schmierführungen: 5 Kg
Betriebsanleitung

PLANDREHVORRICHTUNG

TOPFSCHLEIBE



SCHLEIFSCHEIBE



OMICRON IGU



PLANDREHVORRICHTUNG

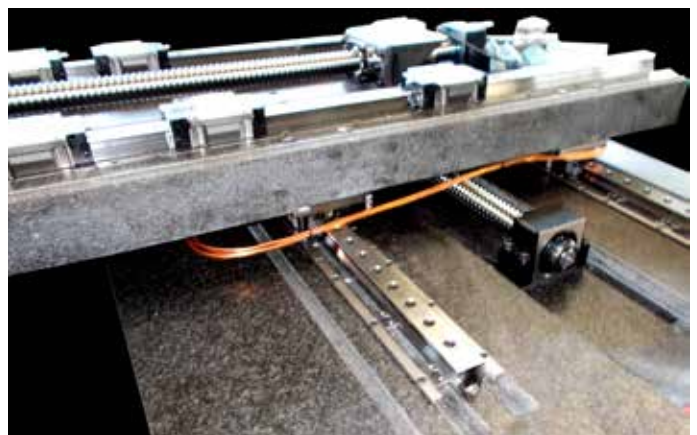
- Optische Linien auf den Achsen
- Höchste Positioniergenauigkeit und Wiederholbarkeit

LINEARE FÜHRUNGEN

- Hervorragende Leistung bei der Interpolationsbearbeitung
- Hohe Beschleunigung bei niedrigen Geschwindigkeiten
- Entfernung des Stick-Slip-Effekts.

GRANITSOCKEL

- Niedriger Wärmeausdehnungskoeffizient
- Hervorragende Steifigkeit
- Schwingungsdämpfung



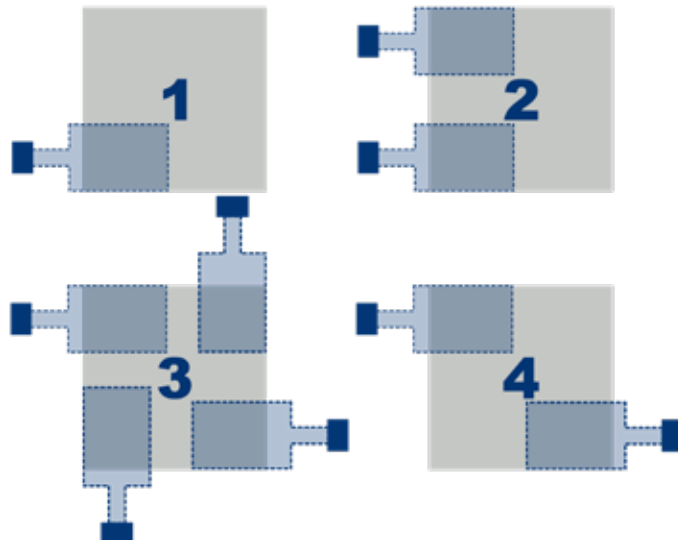
SCHLEIFSPINDEL REVOLVER

Der Spindelrevolver mit integrierter Schwenkachse ermöglicht den Einsatz von bis zu vier Schleifspindeln

- 3 Innenschleifspindeln - 1 Aussenschleifspindel
- 4 Innenschleifspindeln
- 1 Reitstock

Der Spindelrevolver dreht sich automatisch und positioniert sich genau und präzise. (Der Spindelrevolver dreht sich nicht in den Versionen 1 und 2)

INNENSCHLEIFEN

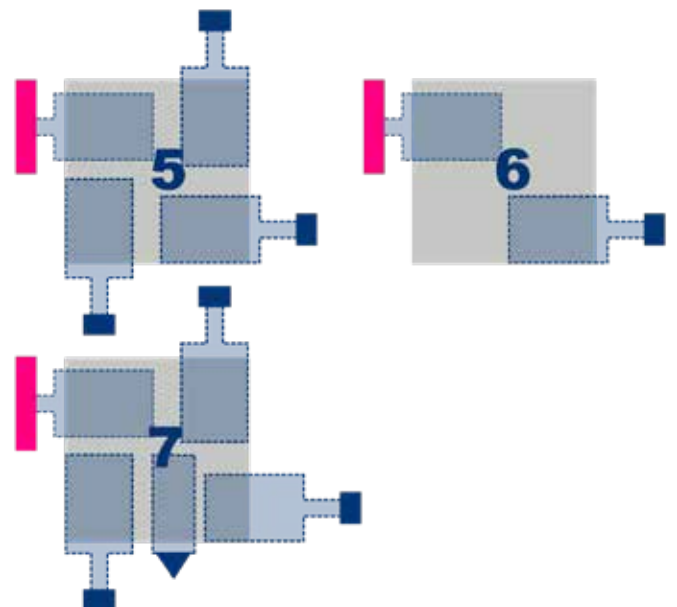


INNENSCHLEIFSCHEIBE

AUSSENSCHLEIFSCHEIBE

REITSTOCK

AUSSENSCHLEIFEN-INNENSCHLEIFEN



HAUPTABMESSUNGEN

SCHLEIFSPINDEL REVOLVER

Anzahl Spindeln	Max	4	n
Aufnahmebohrung	Max	120	mm
Schwenkbereich		-5° +275°	grade
Repetitionsgenauigkeit		< 1"	
Schwenkzeit für 180°		< 10	sec
Auflösung		0.001	grade

WERKSTÜCKSPINDELSTOCK

Drehzahlbereich	1—800 rpm
Aufnahmekonus	6 ASA
Aufnahmekonus	5 CM
Aufnahmebohrung	35.5 mm
Werkstückspindelstock Elektromotor	1.6 kW
Auslegergewicht (150 mm von der Spindelnase)	80 kg

GRÖSSE

Höhe	1700 mm
Länge	2600 mm
Breite	1600 mm
Gesamtgewicht	2600 kg

Spitzenhöhe über Tisch	325 mm
Werkstück Durchmesser	Max 650 mm
Schleiflänge	Max 300 mm
Schleiflänge innen	Max 200 mm
Schleif Durchmesser aussen	Max 200 mm

ACHSE Z

Weg	Max 650 mm
Geschwindigkeit	Max 10.000 mm/min
Auflösung	0.0001 mm

ACHSE X

Weg	Max 450 mm
Geschwindigkeit	Max 10.000 mm/min
Auflösung	0.0001 mm

ACHSE B

Schwenkbereich	+30° -20°
Repetitionsgenauigkeit	< 1"
Auflösung	0.001

HALBAUTOMATISCHE

- Anzeige der Positionen des Schleifspindelstocks und des Maschinentisches am Bedienfeld
- 12 unterschiedliche programmierbare Durchmesser für einen einzigen Schleifzyklus
- Korrektur eines jeden Durchmessers am Bedienfeld
- Halbautomatischer Schleifzyklus mit Stoppfunktion, die den Schleifscheibenvorlauf anhält, wenn der programmierte Durchmesser erreicht ist.
- Automatischer Abrichtzyklus der Schleifscheibe mit Ausgleich aller Schleifhöhen

Manuell UndAutomatisch

X Achse Bewegung des Werkstückspindelstocks

Z Achse Bewegung des Maschinentisches

Auswahl der Trennung der elektronischen Handräder



ARBEITSZYKLEN MIT EINFACHER PROGRAMMIERUNG

LANGSCHLEIFEN	✓
EINSTICHSCHLEIFEN	✓
PLANSCHLEIFEN	✓
MEHRFACHER DURCHMESSER	✓



- Grenzwert für Zugabe und Feinschleifen
- Umkehrpositionen des Tisches mit Stillstandszeiten
- Ausfunkzyklus
- Stillstand beim Ausfunken

DURCHGANGSSCHLEIFZYKLEN

Erhöhung beim Vor- und Feinschleifen

EINSTICHSCHLEIFZYKLEN

Automatischer Vorlauf beim Vor- und Feinschleifen

Bedienfeld mit Touchscreen (SIEMENS TP 700) für eine leichte Programmierung der Arbeitszyklen

LEICHTES PROGRAMMIEREN

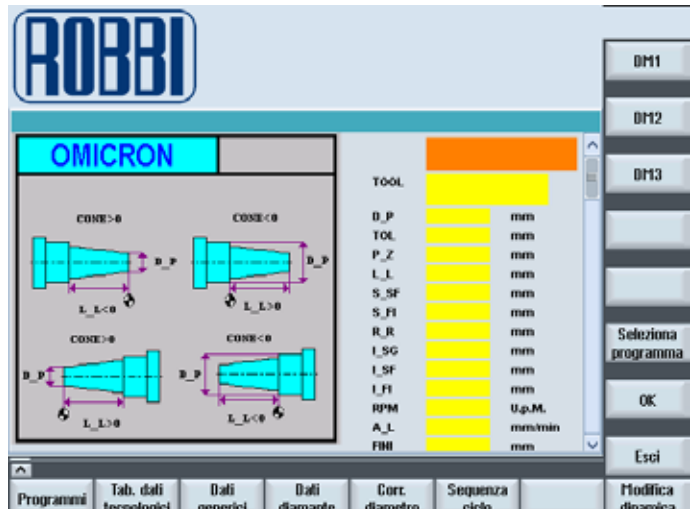
Es können komplexe Programme erstellt werden, ohne über Kenntnisse der ISO-Programmierung zu verfügen. Anleitung für die Einstellung

Die Eingabe der Parameter wird durch eine Reihe an Nachrichten und Ikonen erleichtert, die die Bedeutung der verschiedenen Parameter Schritt für Schritt erklären.

Die Programmierung der Arbeitszyklen erfolgt, indem dieselben Parameter des Zyklus eingegeben werden. Die Reihenfolge der Ausführung der diversen Zyklen kann schnell und intuitiv geändert werden.

Fehlerüberwachung

Die wichtigsten geometrischen Parameter eines jeden einzelnen Zyklus können auf der Übersichtsseite überwacht werden, um Fehler bei der Programmausführung zu verhindern.



IM LIEFERUMFANG ENTHALTENE STANDARDPROGRAMME

DURCHGANGSSCHLEIFEN
EINSTICHSCHLEIFEN
PLANSCHLEIFEN
MEHRFACHES EINSTICHSCHLEIFEN
SCHRÄGEINSTICHSCHLEIFEN
KONISCHES SCHLEIFEN

✓
✓
✓
✓
✓
✓

PROGRAMMIERUNG DES ABRICHTENS

Alle Parameter für den automatischen Abrichtzyklus der Schleifscheibe können programmiert werden. Das Abrichten kann erfolgen:

- unabhängig vom Arbeitszyklus
- automatisch während des Arbeitszyklus (zu Beginn, vor der Feinbearbeitung oder bei Zyklusende)
- automatisch mithilfe eines Werkzeugverschleißzählers (während des Arbeitszyklus - auf Anfrage).

GENAUE GEOMETRISCHE ERGEBNISSE

Bei jedem Zyklus können mögliche Konizitätsfehler korrigiert werden, indem die beiden X- und Y-Achsen interpoliert werden.

SCHULTER 3 ARTEN

Bei jedem Zyklus besteht die Möglichkeit, die Bearbeitung der Schultern einzugeben, die wie folgt aktiviert werden kann:

MANUELL:

Die Maschine schaltet sich vorübergehend ab und ermöglicht dem Bediener die Bearbeitung der Schultern mit dem elektronischen Handrad.

AUTOMATISCH:

Die Maschine führt vor dem Feinschleifen die Bearbeitung der Schultern bis auf die programmierte Höhe durch.

AUTOMATISCH MIT SCHNITT IN DER LUFT:

Die Maschine führt eine automatische Suche der zu bearbeitenden Schulter durch und entfernt automatische vom Berührungspunkt aus die programmierte Materialmenge. Nachdem dieser Vorgang beendet ist, kann die Maschine eine Rückstellung der Z-Achse ausführen. So ist es möglich, weitere Schultern am selben Werkstück hochpräzise und mit geringerer Zykluszeit zu schleifen.

SEIT 1936 DAS UNTERNEHMEN AN IHRER SEITE!



Das Unternehmen Robbi ist seit 1936 im Bereich der Werkzeugmaschinen tätig und hat sich auf den Bau von maßgefertigten Maschinen (Polier- und Schleifmaschinen) für Industrieunternehmen spezialisiert.



Präzision, Stabilität und wettbewerbsfähige Preise sind die wichtigsten Aspekte der Schleifmaschinen des Herstellers ROBBI, für die nur die besten Technologien und die robustesten Teile verwendet werden, die auf dem Markt erhältlich sind und umfassend geprüft wurden.



Die Bemühungen von ROBBI zielen darauf ab, die Kunden zu unterstützen und ihnen auf proaktive Weise zu helfen, um die Effizienz des Produktionsprozesses zu steigern. Zusammengefasst bietet das Unternehmen Robbi folgende Dienstleistungen an:



Beratung bei der Umsetzung des industriellen Prozesses mit besonderen Schleifmaschinen langfristige Verfügbarkeit von Ersatzteilen Weiterbildungsprogramme, um die Rentabilität der Investition in die Maschinen des Herstellers ROBBI zu erhöhen.

Unser Ziel ist, es den Kunden zu ermöglichen, die Eigenschaften der Werkzeugmaschinen von Robbi bestmöglichst auszunutzen und die Lebensdauer zu erhöhen.

Die Anforderungen des Kunden zu verstehen, ist der beste Weg, um Lösungen und Dienstleistungen anbieten zu können, die die Kapitalrendite erhöhen. Willkommen sind alle Ideen, die die Arbeit beim Industrieschweißen oder Polieren verbessern.

Lassen Sie uns bitte wissen, wenn wir etwas tun können, um Ihre Erfahrung mit dem Unternehmen ROBBI zu verbessern.

Robbi engagiert sich dafür, dass alle Kunden vollsten zufrieden sind.

Entscheiden Sie sich für die Präzision des Herstellers Robbi, um Ihre Produktivität zu steigern und die Rentabilität der Investition zu erhöhen.

Rufen Sie uns an.

Wir haben eine Lösung für Ihre Erfordernisse an das industrielle Schleifen.



Die in diesem Katalog enthaltenen Texte, Abbildungen und technischen Spezifikationen beruhen auf dem Stand der Informationen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Trotz größter Sorgfalt könnten technische Ungenauigkeiten oder Schreibfehler enthalten sein.

Die Robbi Group srl behält sich vor, den Inhalt, einschließlich der Bilder und Texte, jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern. Robbi Group srl übernimmt keine Verantwortung in Bezug auf Ungenauigkeiten, Fehler oder Auslassungen im vorliegenden Katalog.



Robbi Group srl
Via dell'Industria 7
37040 Veronella - VR
Italia
39 0442 47700
39 0442 47966
robbi@robbigroup.com
<https://rettificatrici-robbi.com>

