

## Bohrwerke



# EWAG RS-15

Machine occasion    N° de stock : **DB3067**



Spindleleistung

2.2 KW

Spindelgeschwindigkeit

1000 - 8000 tr/min

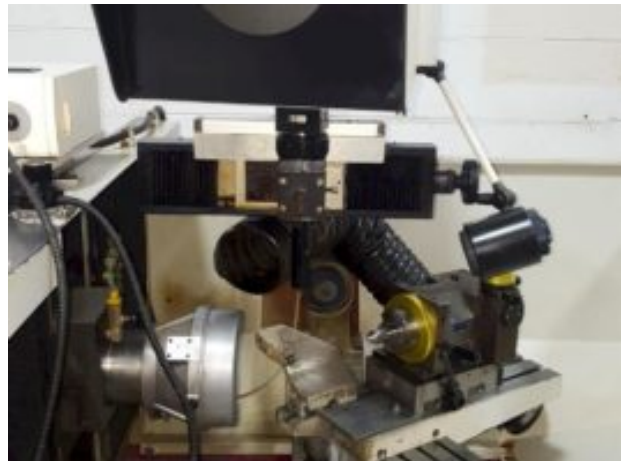
Neigung der Spindel	-10°/ +27°
Y-Achse	130 mm
X-Achse	490 mm
Z-Achse	0.01 - 120 mm
Stromversorgung	3 x 380 V

### Grinding wheelhead

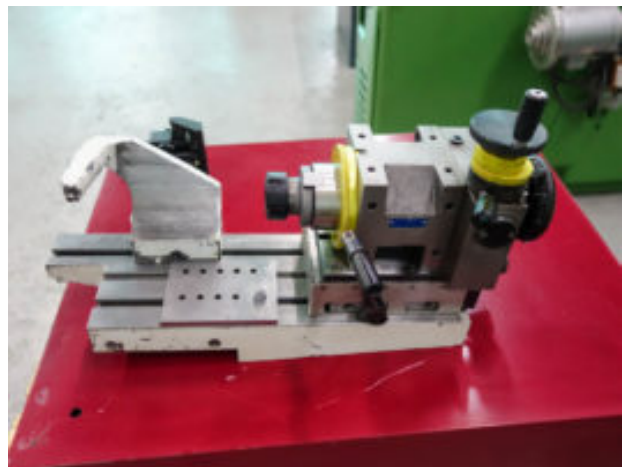
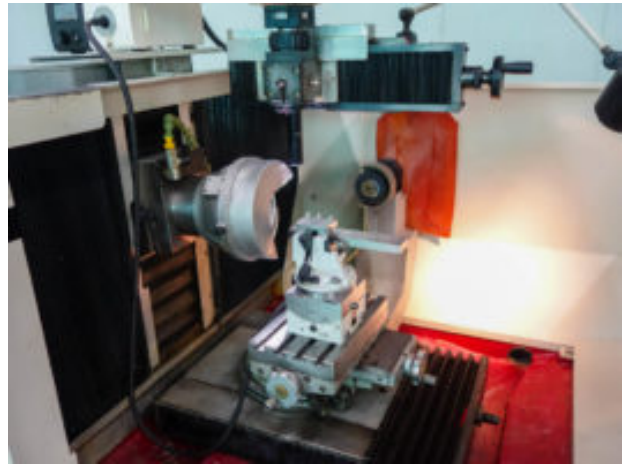
Setting accuracy of spindle inclination : 1 min  
Oscillation stroke, steplessly adjustable during operation : 0 – 68 mm  
Oscillation frequency : 0 – 68 min-1

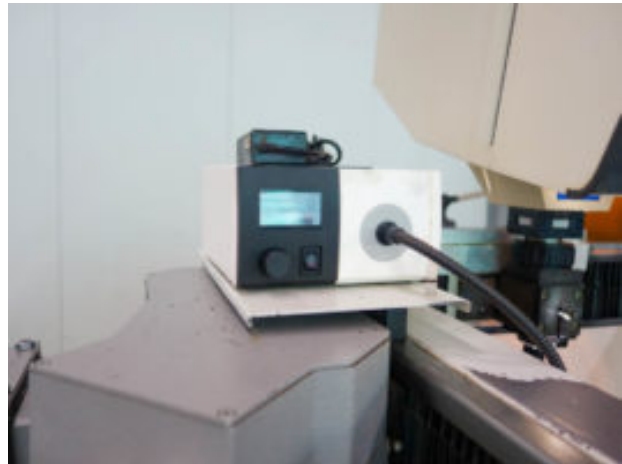
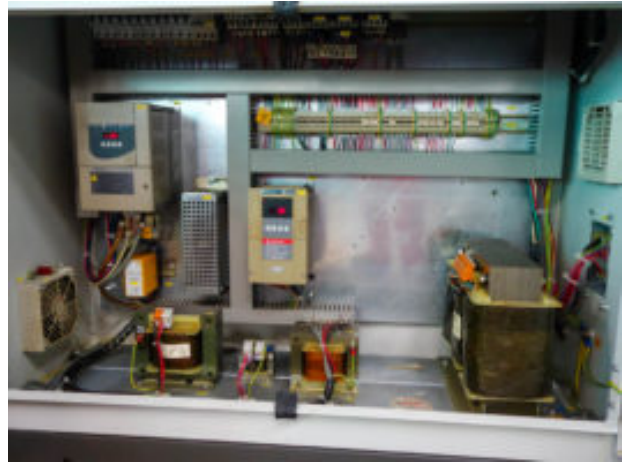
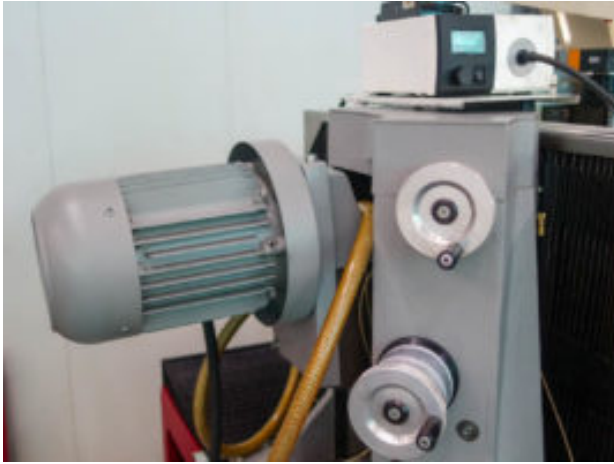
### Workhead

Setting accuracy of Z axis : 0.01 mm  
Retraction of slide from the grinding to the measuring position : max. 120 mm  
Cross table, clamping surface : 155 x 205 mm  
Travel : each 60 mm (2.36")  
Maximum swivelling angle (B axis) : 260°









**LeserInnen: in einer Aufspannung!**



Die FVAG **RS15** ist eine Präzisions-Werkzeugschleifmaschine für das rationale Herstellen und Nachschärfen von Schneidwerkzeugen aus PKD, PKB, Hartmetall, HSS und ähnlichen Materialien. Sie wird auch erfolgreich zum Vorschleifen von Hartbohrern eingesetzt.




<b>Y-Achse</b> Höhenverstellung	330 mm	3 x 400V 50/60Hz - 220V
<b>Z-Achse</b> Hydraulische	810 mm	3 x 400V 50/60Hz - 10V
Quillhöhe während des		3 x 220/230V 0,03/0,04 - 10V
Größtens indolito gegeben	0 - 20 mm	3 x 400V 50/60Hz - 10V
Quillhöheempfang	35/40 mm/Min	Leistungsaufnahme ca. 2,4 kW
Spindelrotation	0 bis 1600 U/min	

**Werkstückeskanten**

<b>Z-Achse</b> Zustellung	0 - 117 mm
Einzelgangtiefe der Z-Achse	0,02 mm
Spindelkraft	0 - 400 N
Abbildung von der Arbeit in	
die Maßzahlen	0 mm - 100 mm
Erweiterter Aufspannbereich	150 x 200 mm
Werkzeug	ø 60 mm
<b>F-Achse</b> Max. Schneidtiefe	250°
Schneidleistung ungeschliffen	40 l/min


**Wählbarer Grundantrieb**  
siehe Katalogseiten 8 - 10

**Spezialausführung**  
siehe Katalogseiten 11 - 12

**Zubehör**  
siehe Katalogseiten 23 - 43



**Auton. schwerkraftsensitive Regenerierung**




- Hohe Präzision
- Überzeugende Flexibilität
- Hoher und schonender Aufbau
- Schleifen korrosiver Rostleg- und Legierungen mit gleichem oder unterschiedlichen Feinwerkstoff
- Erhöhter Produktivität durch direkten Abrasen auf der Maschine

**Beispiel:** Werkstück mit 2 gleichen Feinwerkstoffen (eine Feinfläche und Fein) und korrosivem Profil (tiefer Radius)

**Beispiel:** Werkstück mit unterschiedlichen Feinwerkstoffen

Die umfangreiche Palette an Zubehör ermöglicht das Schleifen verschiedenster Werkzeuge von einfachen Wendeschneidplatten bis hin zu Werkzeugen mit geometrisch komplexen Formen.



**So finden Sie uns:**

Autobahn N1, Ausfahrt Solauss, Richtung Herzogenbusch ca. 6 km bis Zinken

**Beihilfeschleifen**  
» mit dem Saal nach Einlegen (ca. 12 min.)

**Flughafen Bern, Zürich, Basel oder Genf**  
» weiter auf S-Bahn oder Straße

**Weitere Maschinen aus unserem Programm:**

**WS17 und WS17-SP**  
Universalschleifmaschinen für kleine genaufräsierte und spritzgussartige Werkzeuge

**LSR**  
Lappschleifmaschine zum Polieren der Spitzfläche von PKD- und PKB-Segmenten

**ESOP**  
Die «kleine» Präzisions-Schleifmaschine für die Herstellung von Wendeschneidplatten und ähnlichen Werkzeugen aus PKD, PKB und anderen Materialien

**Evomatic**  
CNC-Produktionszentralschleifmaschinen für die Bearbeitung aller Arten von Wendeschneidplatten - einschließlich Pentagonschleifen - sowie für eine große Palette von weiteren Schneidwerkzeugen.  
Option:  
Automation mit 4-Achsen-SCARA-Robotern

