



Händler / Distributor / Distributore

Rineck Maschinenbau GmbH
Bruno-Kleine-Str. 2
D-33428 Marienfeld, Germany
Tel. + 49 (0) 5247 / 98 65-0
Fax + 49 (0) 5247 / 98 65-55
info@rineck.de
www.rineck.de

09/15

Nur wer immer besser werden will bleibt gut. Wir bei **Rineck** legen größten Wert auf Neues, ohne das Bewährte zu vergessen. Innovation und Entwicklung, tagtäglich überlegen unsere Denker, wie man unseren Kunden die optimale Lösung bieten und bewährte Schrumpftechnik noch besser machen kann.

Präzise Schrumpfverbindungen sind die Basis für Funktionalität und problemloses Handling: mit dem Schrumpfgerät **Induktherm rapid shrink II VCS** aus dem Hause **Rineck** – **no problem**.

Gerätebeschreibung

Der Induktionsgenerator und die Induktionsspule sind für Dauerbetrieb ausgelegt. Sämtliche Zubehörteile haben am Gerät einen festen Platz, so dass im Arbeitsbereich Ordnung und einfache Handhabung einen hohen Stellenwert haben.

Bedingt durch die sinnvolle Anordnung von Hilfsvorrichtungen am Gerät und einer intelligenten Software-Steuerung ist das Umrüsten von einem zum anderen Schrumpffutter bzw. Werkzeugdurchmesser auch für jeden schnell erlernbar. Der Induktor in Verbindung mit dem Generator ist so ausgelegt, dass HM-Werkzeuge mit Schäften von Durchmesser 3 – 32 mm und HSS-Werkzeuge von Durchmesser 6 – 32 mm problemlos ein- und ausgeschumpft werden können.

Das zu schrumpfende Futter wird in der Aufnahme platziert, SK 50 und HSK 100 direkt, alle anderen Kegel-Geometrien über Reduzieradapter. Das Induktor-Gehäuse, versehen mit dem jeweils benötigten Abschirmring, wird bis zum Futter gefahren.

Am Bedienpanel wird über die Pfeiltasten der Tastatur die Werkzeugpaarung eingestellt, d.h. Futter-Ø und das zu schrumpfende Werkzeug der unterschiedlichen Spannschäfte (DIN-Spannfutter, 3° Normalfutter bzw. 3° superschlanke Futter) werden entsprechend der erforderlichen Energiezufuhr und Heizzeit vorgewählt.

Nach betätigen der „Start“-Taste wird das Futter mit der erforderlichen Energie erwärmt und das Werkzeug wird eingeführt. Die Heizzeiten liegen zwischen 3 und 9 Sekunden, jeweils versehen mit entsprechender Energiezufuhr. Beim Ausschumpfen von Bearbeitungswerkzeugen ist in gleicher Weise zu verfahren.

Induktherm rapid shrink II VCS	
Leistung	10 kw
Maße (mm)	B 480 × T 380 × H 800
Gewicht	35 kg
elektr. Anschluss	400 V / 50 Hz / 20 A
max. Futterlänge	400 mm
HM-Schäfte	ø 3 – 32
HSS-Schäfte	ø 6 – 32

Standard-Lieferumfang



Abschirmringe

Die Abschirmringe aus einem speziellen Sintermaterialdienen zur optimalen Energieflussrichtung z.B. beim Schrumpfen von HSS Werkzeugen.

Nr.	Durchmesser	Artikel-Nr.
1	ø3 – ø5	990-605
2	ø6 – ø12	990-612
3	ø14 – ø16	990-616
4	ø18 – ø20	990-620
5	ø25 – ø32	990-632



Schutzhandschuhe

Beim Betrieb des Induktivschrumpfgerätes werden die Futter bis 300° C erhitzt. Benutzen Sie stets die mitgelieferten Schutzhandschuhe. Verbrennungsgefahr!

Art.-Nr. 990-398



Sonderzubehör

Reduzieradapter

Der im Lieferumfang enthaltene Adapter eignet sich für die Kegel-Geometrien HSK-63, SK40, BT40 und PSC 63 (Artikel-Nr. 990-354). Alle weiteren Adapter können unter der unten angegebenen Artikelnummer bestellt werden.

Adapter für	Artikel-Nr.
HSK-A80	990-356
HSK-63	990-354
HSK-A/E50	990-353
HSK-A/E40	990-352
HSK-A/E32	990-351
HSK-E25	990-350
SK40/BT40	990-354
SK30/BT30	990-355
PSC63	990-354





trimatool
made by rineck

• Werkzeugtechnik

Perfekte
Schrumpftechnik

gepaart mit innovativ

Technologie

im ergonomisch

Design

 **Induktherm**

rapid shrink II VCS

geeignet für Werkzeuge
von Ø 3 - 32 mm



TOOLS ARE OUR PASSION | MADE IN GERMANY