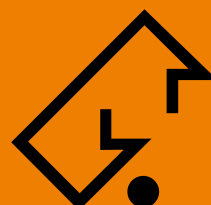


PRODUKTÜBERSICHT

Manuelle Rundtische R-21-R20-R201



WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK

Technische Daten der HOFMANN-Rundtische

Hauptmerkmale

- Manuelle Präzisions-Rundtische in kompakter, platzsparender Bauform mit hoher Steifigkeit für den Einsatz auf Werkzeugmaschinen oder für Messaufgaben.
- Tischplatte mit Durchmessern von 250 bis 400 mm mit Gradskalierung am Umfang und einer Nullstrichplatte am Gehäuse
- Direktes Teilen bei ausgeschwenktem Schneckengetriebe über Gradskala am Tisch möglich (**R20**, **R20I**)
- Einstellen des Spiels im Schneckengetriebe durch exzentrische Schneckenwellenlagerung möglich.
- Entlastung des Schneckentriebes bei hohen Bearbeitungskräften durch manuell betätigte Klemmung der Tischplatte mittels zweier Klemmbratzen in einer umlaufenden Nut der Tischplatte.



Ausführungen

- **R2** Rundtisch mit einer Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen.
- **R2I** Rundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50.
- **R20** Rundtisch mit Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen und zusätzlich Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.
- **R20I** Rundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und zusätzlich Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.

Zubehör

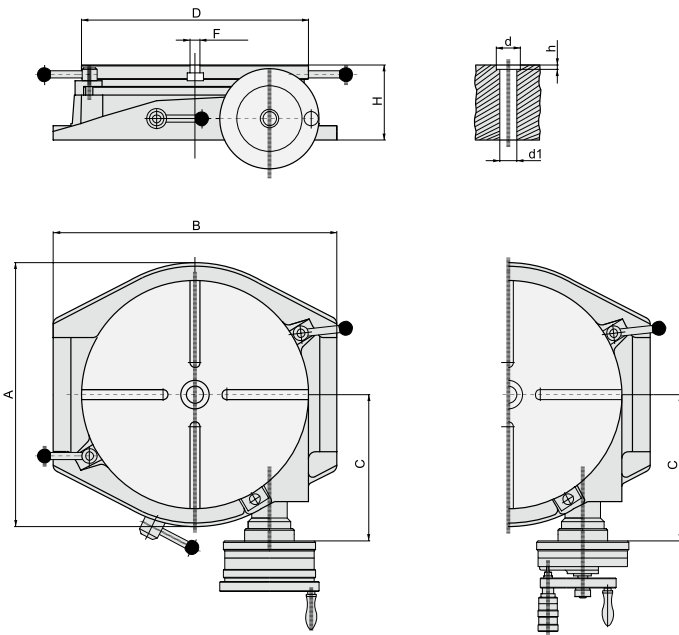
- Manuelle Dreibackenfutter mit Zwischenflansch zur Befestigung auf der Tischplatte.
- Messtrommeleinrichtung und Lochscheibenteileinrichtung austauschbar.
- Zusatzindirektheilscheibe für die Lochscheibenteileinrichtung für alle Teilungen bis 100 und darüber für viele bis 400 mit der mitgelieferten Einstelltabelle.

Genauigkeiten

Baugröße		250	320	400
Getriebeuntersetzung Schneckengetriebe	(i)	90:1	90:1	90:1
Teilgenauigkeit indirekt	(sec)	± 15	± 15	± 15
Teilgenauigkeit direkt	(sec)	± 15	± 15	± 15
Rundlaufgenauigkeit der Teilspindel in der Zentrierbohrung	(mm)	0,01	0,01	0,01
Planlaufgenauigkeit der Tischplatte	(mm)	0,01	0,01	0,01
Ebenheit der Tischplatte	(mm)	0,01	0,01	0,01
Parallelität der Tischplatte zur Grundfläche	(mm)	0,02	0,02	0,02



Maßangaben



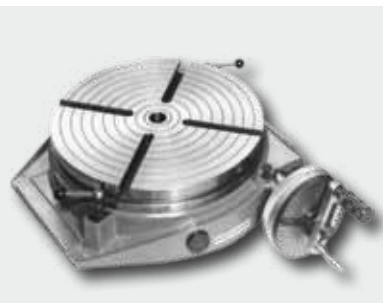
Baugröße		250	320	400
A	(mm)	300	370	460
B	(mm)	340	390	520
C	(mm)	205	205	273
d ^{H7}	(mm)	26	26	35
d1	(mm)	20	20	26
D	(mm)	250	320	400
F ^{H12}	(mm)	12	14	14
h	(mm)	6	6	8
H	(mm)	105	105	134
Anzahl T-Nuten	(Stück)	4	4	8
Gewicht	(kg)	49	67	131

Belastungs- und Leistungsdaten

Baugröße		250	320	400
Transportlast bei vertikaler Achse max.	(kg)	200	250	300
Axialkraft max.	(kN)	30	40	45
Radialkraft max.	(kN)	10	120	15
Kippmoment des Werkstücks beim Bearbeiten mit Klemmung	(Nm)	800	1.000	1.200
Tangentialmoment mit Klemmung	(Nm)	600	800	1.000



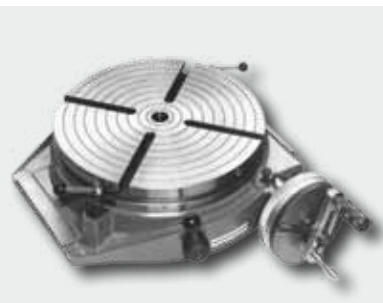
Präzisions-Rundtisch 120



Präzisions-Rundtisch 210



Präzisions-Rundtisch 220



Präzisions-Rundtisch 201



Die Hofmann Mess- und Teiltechnik gehört zur renommierten Müller-Gruppe, einem erfolgreichen Verbund aus fünf Firmen, der Kunden rund um den Globus hervorragende Synergieeffekte bietet.

Als innovationsstarkes, kreatives Unternehmen mit mehr als 80 Jahren Know-how und Tradition ist Hofmann gefragter Partner namhafter Hersteller von Werkzeugmaschinen für die Metallbearbeitung. In unserem hochmodernen Maschinenpark am Standort Pliezhausen nahe Stuttgart werden unsere effizienten, kundenindividuellen Lösungen von erfahrenen Spezialisten produziert. Schnell, kostengünstig und genau auf die Wünsche unserer Kunden zugeschnitten.

**Investieren auch Sie in die Technik der Marke HOFMANN.
Sie profitieren davon!**



WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK

Werkzeugsysteme Müller GmbH
Hofmann Mess- und Teiltechnik

Robert-Bosch-Straße 5 | 72124 Pliezhausen
Telefon: 07127/973-130 | Telefax: 07127/973-015
Email: info@hofmann-mt.de | www.hofmann-mt.de