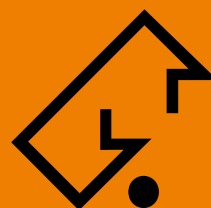


PRODUKTÜBERSICHT

Schwenkbare Teilgeräte RSNC



WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK

Technische Daten der NC-Teilgeräte

Hauptmerkmale

- Das schwenkbare Teilgerät **RSNC** wurde speziell für den Einsatz auf Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren entwickelt.
- Durch die modulare Verwendung von Teilgeräten der Baureihe **RSNC** ist eine kostengünstige Auslegung auf Kundenanforderungen möglich.
- Kompakte, platzsparende Bauform/große Steifigkeit
- Große Flexibilität durch Baukastensystem
- Schnelle und genaue Positionierbarkeit der Dreh- und Schwenkachse
- Hohe Zerspanungsleistung durch Verwendung einer hydraulischen Klemmung der Dreh- und Schwenkachse.
- Der benötigte Klemmdruck kann von der Werkzeugmaschine, einem separaten Hydraulikaggregat oder einem pneumatisch-hydraulischen Druckübersetzer bereitgestellt werden.
- Spielarm eingestellte Schneckengetriebe
- Spiel im Schneckengetriebe nachstellbar
- Wartungsarm durch Dauerschmierung
- Attraktives Preis- / Leistungsverhältnis

Varianten

RSNC-xxx/xxxS

- kostengünstige Standardausführung
- nicht über die Mitte schwenkend
- schmale, längliche Bauform

RSNC-xxx/xxxZ

- kompakte Bauform
- über die Mitte schwenkend

RSNC-xxx/xxxL

- für leichte Bearbeitungsaufgaben
- großer Schwenkbereich

RS-M-xxx/xxx

- Drehachse mit Servomotor
- Schwenkachse mit Messtrommel

RSNC-xxx/xxx/x

- mehrspindlige Drehachse
- Sonderausführung nach Kundenwunsch



Teilgerät RSNC-160

Anschluss

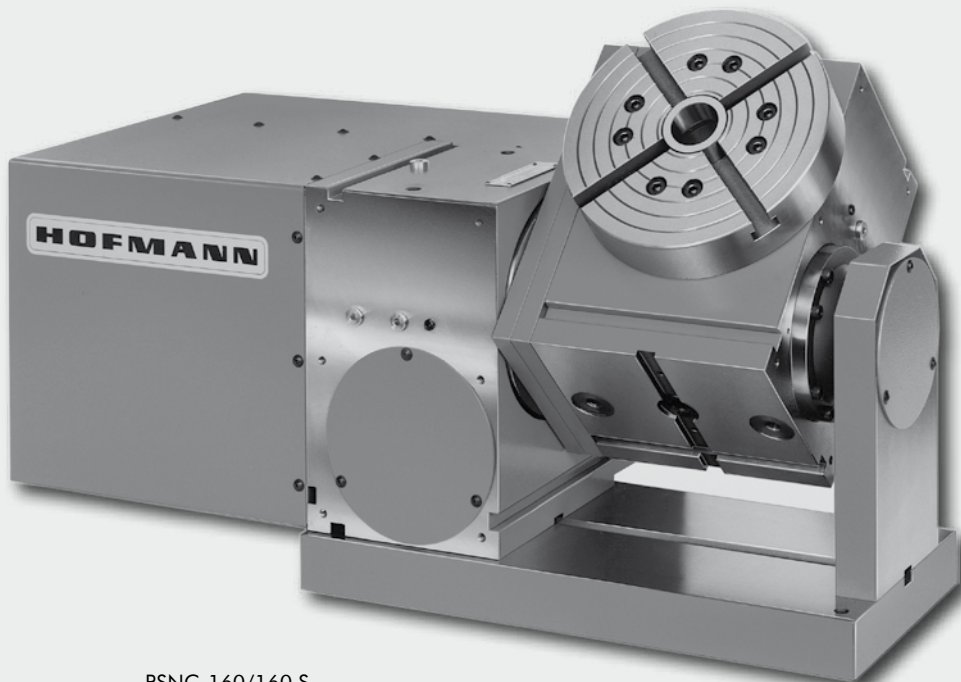
Die Ansteuerung eines schwenkbaren Teilgerätes erfolgt wahlweise als:

- **Drehachse:** 4. Achse von der Maschinen CNC-Steuerung
Schwenkachse: 5. Achse von der Maschinen CNC-Steuerung
- **Drehachse:** Hofmann CNC-Positioniersteuerung
Schwenkachse: Hofmann CNC-Positioniersteuerung
- **Drehachse:** 4. Achse von der Maschinen CNC-Steuerung
Schwenkachse: Hofmann CNC-Positioniersteuerung
- **Drehachse:** 4. Achse von der Maschinen CNC-Steuerung
Schwenkachse: manuell mit Messtrommel

Ausführungen

Für jeden Anwendungsfall die ideale Lösung:

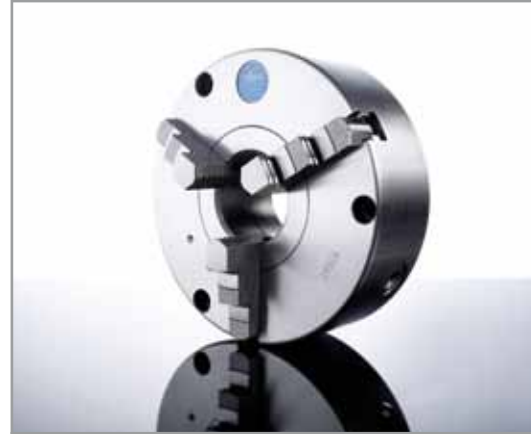
- Modularer Aufbau durch Verwendung der **RSNC** Baugrößen: 75, 100, 125, 160, 220, 300, 380 mm
- Direkte Messsysteme – für erhöhte Genauigkeit
- Anbau aller Motortypen nach Wahl des Kunden
- Verschiedene Teilspindelausführungen:
 - Zylindrische Bohrung (Standard)
 - Morsekegel MK
 - Kurzkegel KK
 - Steilkegel SK
 - Hohlschaftkegel HSK
 - Kundenspezifische Spindellösungen
- Erhöhte Rund- und Planlaufgenauigkeit
- Drehachse in mehrspindligen Ausführungen mit 2 bis 5 Spindeln
- Gegenhalter mit Klemmung für erhöhte Haltemomente der Schwenkachse



RSNC-160/160 S

Sonderzubehör

- Planscheiben mit T-Nuten (nach DIN 650)
- Drei-/Vierbackenfutter
- Spannzangenfutter
- Kraftspanneinrichtungen
- Spitze und Mitnehmer
- Spannsysteme, z. B. Erowa; Hirschmann; Mecatool; System 3 R
- Reitstock manuell, pneumatisch oder hydraulisch betätigt
- Gegenhalter mit und ohne Klemmung
- HOFMANN CNC-Steuerung
- Hydraulikaggregat für Teilspindelklemmung
- Pneumatisch/hydraulischer Druckübersetzer



Technische Daten der NC-Teilgeräte

Genauigkeiten

Baugröße		100/100	125/125	160/160	220/220
Grundgerät Drehachse		RW/NC-100	RW/NC-125	RW/NC-160	RW/NC-200
Grundgerät Schwenkachse		RW/NC-100	RW/NC-125	RW/NC-160	RW/NC-200
Schwenkbereich Standard		0° bis 90°	0° bis 90°	0° bis 90°	0° bis 90°
Teilgenauigkeit mit indirektem Messsystem					
Drehachse	(sec)	± 45	± 20	± 15	± 10
Schwenkachse	(sec)	± 60	± 30	± 25	± 20
Wiederholgenauigkeit mit indirektem Messsystem *					
Drehachse mit RON 2xx	(sec)	± 7,5	± 7,5	± 7,5	± 7,5
Drehachse mit RON 7xx/ RON 287	(sec)	-/ ± 5	-/ ± 5	-/ ± 5	-/ ± 5
Drehachse mit RON 8xx	(sec)	-	± 2,5	± 2,5	± 2,5
Schwenkachse mit RON 2xx	(sec)	± 15	± 15	± 15	± 15
Schwenkachse mit RON 7xx/ RON 287	(sec)	-/ ± 10	± 10	± 10	± 10
Schwenkachse mit RON 8xx	(sec)	-	± 7	± 7	± 7
Rundlaufgenauigkeit	(mm)	0,01	0,01	0,01	0,01
Planlaufgenauigkeit	(mm)	0,01	0,01	0,01	0,01
Getriebeübersetzung Schneckengetriebe	(i)	45:1	60:1	90:1	90:1
Getriebeübersetzung Winkelgetriebe/Zahnriemen	(i)	2:1	2:1	2:1	2:1
Transportlast – zum Schwenken	(kg)	40	80	125	200
Haltemoment der Klemmung					
Drehachse	(Nm)	200	400	1000	2000
Schwenkachse	(Nm)	200	400	1000	2000
Schwenkachse mit Gegenhalterklemmung (Standard)	(Nm)	400	800	1400	3000
Schwenkachse mit Gegenhalterklemmung (Erhöht)	(Nm)	-	1400	2000	4000
Max. Kippmoment geklemmt	(Nm)	220	450	1125	2200
Gewicht (ohne Motoren)	(kg)	40	60	140	350



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