Schwenkbare Teilgeräte **RSNC**

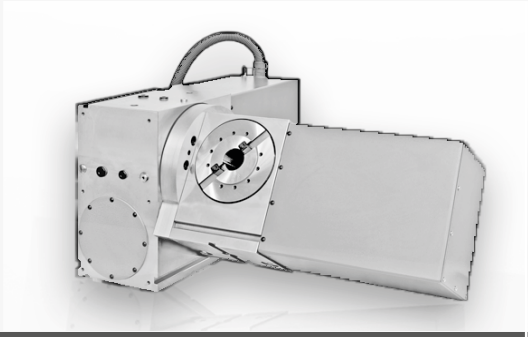
WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK

CNC-gesteuert positionieren

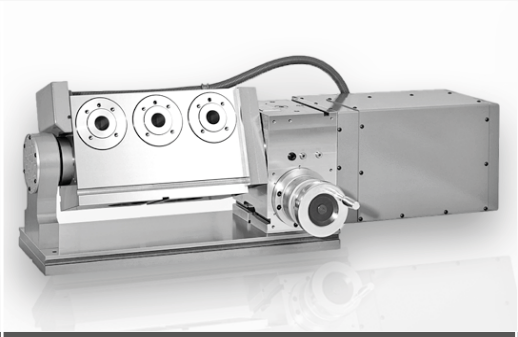
Zweiachsige schwenkbare NC-Teilgeräte RSNC

HAUPTMERKMALE

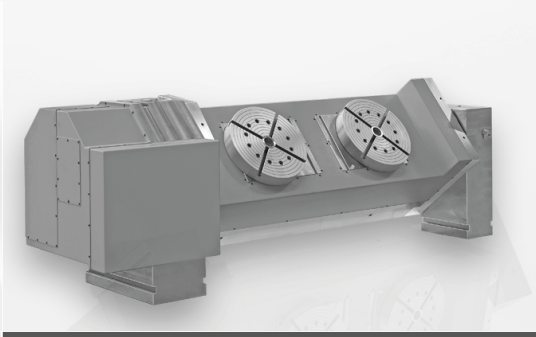
- Das schwenkbare Teilgerät RSNC wurde speziell für den Einsatz auf Werkzeugmaschinen und Bearbeitungszentren entwickelt
- Durch die modulare Verwendung von Teilgeräten der Baureihe RWNC ist eine kostengünstige Auslegung auf Kundenanforderungen möglich
- Kompakte, platzsparende Bauform und große Steifigkeit
- 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 separatem Hydraulikaggregat oder einem pneumatisch-hydraulischen Druckübersetzer bereitgestellt werden
- Spielarm eingestellte Schneckengetriebe
- Spiel im Schneckengetriebe nachstellbar
- Wartungsarm durch Dauerschmierung
- Attraktives Preis-/Leistungsverhältnis
- Mehrspindlige Ausführungen lieferbar



RSNC-xxx/xxxL
- für leichte Bearbeitungsaufgaben
- großer Schwenkbereich



RS-M-xxx/xxx
- Drehachse mit Servomotor
- Schwenkachse manuell mit Messtrommel



RSNC-xxx/xxx/x
- mehrspindlige Drehachse
- Sonderausführung nach Kundenwunsch

AUSFÜHRUNGEN

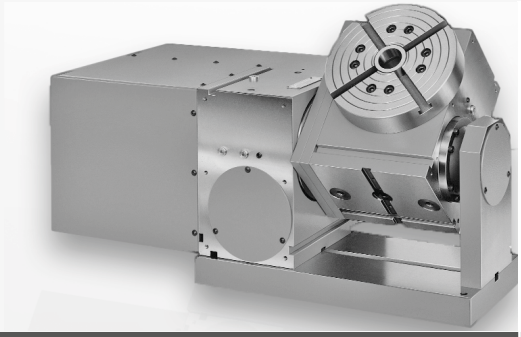
Für jeden Anwendungsfall die ideale Lösung:

- Modularer Aufbau durch Verwendung der RWNC-Baugrößen: 75, 100, 125, 160, 220, 300, 380 mm
- Direkte Messsysteme – für erhöhte Genauigkeit
- Anbau aller Motortypen nach Wahl des Kunden
- Drehachse in mehrspindligen Ausführungen mit 2 bis 5 Spindeln
- Gegenhalter mit Klemmung für erhöhte Haltemomente der Schwenkachse
- Verschiedene Teilspindelausführungen:
  - Zylindrische Bohrung (Standard)
  - Morsekegel MK
  - Kurzkegel KK
  - Steilkegel SK
  - Hohlschaftkegel HSK
  - Kundenspezifische Spindellösungen
- Erhöhte Rund- und Planlaufgenauigkeit
- Möglichkeit des Anbaus eines Drehverteilers für Hydraulik oder Pneumatik 2-, 4-, 6-fach

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-Positionier-steuerung
- Drehachse: 4. Achse von der Maschinen CNC-Steuerung
  Schwenkachse: Hofmann CNC-Positionier-steuerung
- Drehachse: 4. Achse von der Maschinen CNC-Steuerung
  Schwenkachse: manuell mit Messtrommel



RSNC-xxx/xxxS
- kostengünstige Standardausführung
- nicht über die Mitte schwenkend
- schmale, längliche Bauform

RSNC-xxx/xxxZ
- kompakte Bauform
- über die Mitte schwenkend

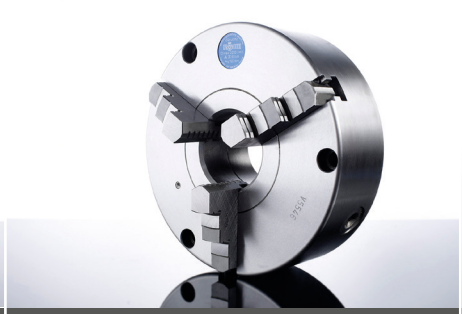
TECHNISCHE DATEN

Genauigkeiten

Baugröße		**100/100**	**125/125**	**160/160**	**220/220**
Grundgerät Drehachse		RWNC-100	RWNC-125	RWNC-160	RWNC-220
Grundgerät Schwenkachse		RWNC-100	RWNC-125	RWNC-160	RWNC-220
Schwenkbereich		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
Teilgenauigkeit mit direktem Messsystem					
Drehachse mit RCN 2xxx	(sec)	± 5	± 5	± 5	± 5
Drehachse mit RCN 25xx / 55xx	(sec)	± 2,5	± 2,5	± 2,5	± 2,5
Drehachse mit RCN 83xx / 85xx	(sec)	± 1,5	± 1,5	± 1	± 1
Schwenkachse mit RCN 2xxx	(sec)	± 10	± 10	± 10	± 10
Schwenkachse mit RCN 25xx / 55xx	(sec)	± 5	± 5	± 5	± 5
Schwenkachse mit RCN 83xx / 85xx	(sec)	-	± 4	± 4	± 4
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	1.000	2.000
Schwenkachse	(Nm)	200	400	1.000	2.000
Schwenkachse mit Gegenhalterklemmung (Standard)	(Nm)	400	800	1.400	3.000
Schwenkachse mit Gegenhalterklemmung (Erhöht)	(Nm)	-	1.400	2.000	4.000
Max. Kippmoment geklemmt	(Nm)	220	450	1.125	2.200
Gewicht (ohne Motoren)	(kg)	40	60	140	350

SONDERZUBEHÖR

Planscheiben mit T-Nuten
(nach DIN 650)



Drei-/Vierbackenfutter

Reitstock manuell, pneumatisch oder hydraulisch betätigt

Spannzangenfutter

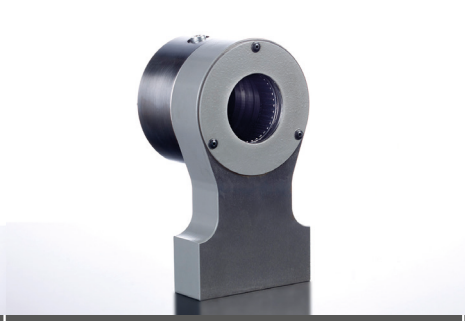
Kraftspanneinrichtungen

Spitze und Mitnehmer

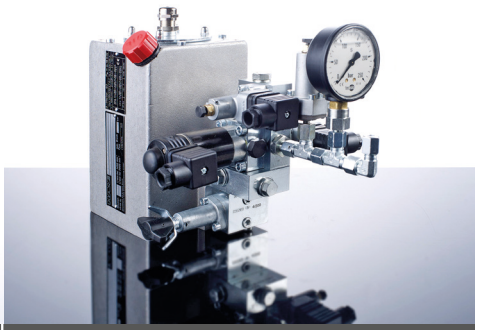
Spannsysteme,
z. B. Erowa; Hirschmann; Mecatool; System 3 R

Pneumatisch/hydraulischer Drückübersetzer

HOFMANN CNC-Steuerung



Gegenhalter mit und ohne Klemmung



Hydraulikaggregat für Teilspindelklemmung

Werkzeugsysteme Müller GmbH
Hofmann Mess- und Teiltechnik

Robert-Bosch-Straße 5 | 72124 Pliezhausen
Telefon +49 7127 97558-130 | Telefax +49 7127 97558-015
info@hofmann-mt.de | www.hofmann-mt.de