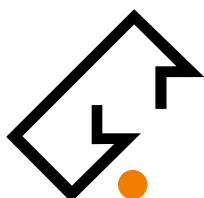


PRODUKTKATALOG

Ihr Partner für Qualität und Präzision

hofmann-mt.de



WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK

60 Jahre lange Tradition

Die Firmengeschichte von HOFMANN

Das Unternehmen HOFMANN Mess- und Teiltechnik blickt auf eine lange Tradition zurück.

Gegründet im Jahre 1947 durch Herrn Dionys Hofmann senior, beschäftigte sich die damalige Firma Dionys Hofmann mit der Herstellung von Messerschleifgeräten und Auswuchtmaschinen. 1948 kam die Produktion von Teilgeräten hinzu.

Durch die Wirren nach dem Zweiten Weltkrieg wurde die Firma in Onstmettingen angesiedelt, wo mit der Produktion von Präzisionsteilapparaten und Rundtischen begonnen wurde.

Als eigenständige Firma wurde der Unternehmenszweig Kreisteiltechnik 1993 aus der Dionys Hofmann GmbH herausgekauft und als Hofmann Mess- und Teiltechnik von Dionys Hofmann jr. neu gegründet.

Im Jahre 2001 erfolgte der Umzug in ein neues Produktions- und Verwaltungsgebäude in Grosseffingen. Dort wurde auf 4.000 Quadratmeter Verwaltungs- und Produktionsfläche für ein innovatives und aufstrebendes Unternehmen investiert.

Seit 2009 ist Hofmann Mess- und Teiltechnik ein Teil der Müller-Gruppe, mit Stammsitz in Pliezhausen in der Nähe von Reutlingen.

Qualitätsdenken

Alle wichtigen Komponenten der HOFMANN-Produkte werden in unserer modernen Fertigung in Pliezhausen, Baden-Württemberg, hergestellt. Erfahrene Mitarbeiter, effiziente Fertigungs- und Messmittel sowie ein Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO garantieren die Einhaltung einer hohen Produktqualität.



WER
M Ü
HO
MES



NC-Teilgeräte

NC-Teilgeräte von HOFMANN zeichnen sich durch ihre kompakte, platzsparende Bauform und die große Steifigkeit aus. Das Baukastensystem sorgt für Flexibilität.

Für ganz spezielle Anwendungsfälle entwickeln wir individuelle Sonderlösungen.



Manuelle Teilgeräte

All unsere Produkte sind auf dem neuesten Stand der Technik und überzeugen durch kürzeste Rüstzeiten, flexible Einsatzmöglichkeiten, einfache Nachrüstung dank Baukastensystem und selbstverständlich durch hervorragende Qualität.



Reitstöcke und Zubehör

Zum Portfolio von Hofmann Mess- und Teiltechnik gehört ein breitgefächertes Angebot an abgestimmtem Zubehör.

Unser Kundenservice gewährleistet eine schnelle Abwicklung im Problemfall.



Inhalt

- CNC-gesteuert positionieren 4
- Direkt angetrieben 6
- Stützen, gegenhalten und spannen 7
- Wasserdicht und korrosionsbeständig 8
- Manuell teilen 9
- Spannen, auswuchten und rundlaufprüfen 11

Passend für jeden Anwendungsfall CNC-gesteuert positionieren



Teilgeräte RWNC

Teilgeräte RWNC sind geeignet für den Einsatz mit horizontaler oder vertikaler Drehachse und sind verfügbar mit Spitzenhöhen von 75, 100, 125, 160, 220, 300, 380 und 400 mm.

Es können indirekte oder direkte Positionsmesssysteme verwendet werden. Die hydraulische Klemmung der Teilspindel erlaubt hohe Bearbeitungskräfte.

Die Teilspindel ermöglicht den schnellen Anbau von Spannmitteln. Der Motoranbau kann links oder rechts sowie oben oder hinten mit Zahnriemen oder Winkelgetriebe erfolgen.



Teilgeräte RWNC-400

Teilgeräte RWNC-400 für den Einsatz mit horizontaler Drehachse und mit Spitzenhöhe von 400 mm.

Es können indirekte oder direkte Positionsmesssysteme verwendet werden. Die hydraulische Klemmung der Teilspindel erlaubt hohe Bearbeitungskräfte.

Als Besonderheit besitzt dieses Teilgerät einen Spindeldurchlass mit einem Durchmesser von wahlweise 320 oder 360 mm, durch den das Werkstück hindurch geschoben werden kann.

Besonders prädestiniert für Hersteller von Bohrtechnik und Ausrüstung der Erdölindustrie und des Bergbaus.



Mehrspindlige Teilgeräte RWNC

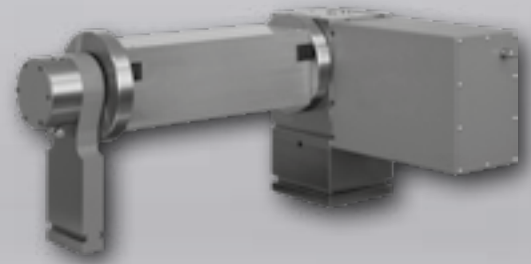
Mehrspindelteilgeräte RWNC sind verfügbar mit 2, 3, 4, 5 und 6 Teilspindeln. Die Spitzenhöhen und Achsabstände sind auf die Anforderungen anpassbar. Abhängig vom Achsabstand befinden sich die Teilspindeln in einem gemeinsamen Gehäuse oder mehrere einachsige Teilgeräte werden auf einer Grundplatte gekoppelt.

Die mehrspindligen Teilgeräte entsprechen im Aufbau der einspindligen RWNC-Baureihe.

Schwenkbrücken

Schwenkbrücken bestehen aus einem Teilgerät RWNC und einem Gegenhalter GH. Sie können auf einer gemeinsamen Grundplatte montiert oder direkt auf dem Maschinentisch befestigt werden.

Die Schwenkbrücke kann als mittige oder außermittige Spannplatte oder als Spannkubus ausgeführt werden. Zur Werkstückbefestigung gibt es T-Nuten, Rasterspannbohrungen oder eine auf das Werkstück abgestimmte Befestigung.



Schwenkbare Teilgeräte RSNC

verwenden Teilgeräte RWNC als Dreh- und Schwenkachse. Der modulare Aufbau erlaubt die leichte Anpassung an Kundenanforderungen.

- RSNC-xxx/xxxS kostengünstige Standardausführung, die nicht über die Mitte schwenkt, mit schmaler, länglicher Bauform.
- RSNC-xxx/xxxZ kompakte Bauform, die über die Mitte schwenkt.
- RSNC-xxx/xxxL einseitig gelagert, für leichte Bearbeitungsaufgaben mit großem Schwenkbereich.

Mehrspindlige Ausführungen sowie hydraulisch geklemmte Gegenhalter und direkte Messsysteme sind lieferbar.



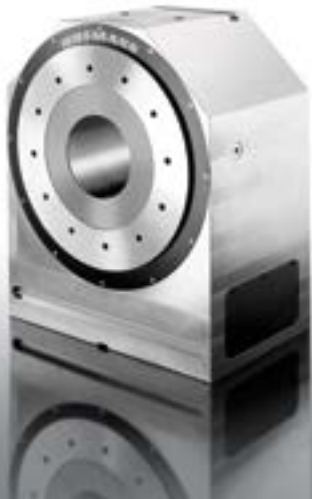
Sonderausführungen

Das Hofmann-Produktsegment, wenn es um Automatisierung, Kosteneinsparung und große Stückzahlen in Ihrer Fertigung geht.

HOFMANN Mess- und Teiltechnik hat als weiteres Standbein das Produktsegment Sonderlösungen ausgebaut und etabliert. Durch die Erweiterung mit einer HOFMANN-Aufsatzachse aus dem Produktsegment Sonderlösungen kann die Produktivität von Bearbeitungszentren unterschiedlichster Hersteller effizient gesteigert werden.



Qualität, die überzeugt Direkt angetrieben



Teilgeräte HD

Teilgeräte HD verfügen über einen Direktantrieb. Der Torquemotor ist direkt mit der Teilspindel verbunden. Dies ermöglicht hohe Drehzahlen der Teilspindel.

Die Teilgeräte sind einsetzbar mit horizontaler und vertikaler Drehachse und stehen mit Spitzenhöhen von 200, 250, 350 und 400 mm zur Verfügung. Die federbelastete pneumatische Sicherheitsklemmung der Teilspindel erlaubt hohe Bearbeitungskräfte.

ohne Abbildung

Schwenkbare Teilgeräte HDS

Schwenkbare Teilgeräte HDS verwenden Teilgeräte HD als Dreh- und Schwenkachse. Der modulare Aufbau erlaubt die leichte Anpassung an Kundenanforderungen.

Mehrspindlige Ausführungen sowie geklemmte Gegenhalter und direkte Messsysteme sind lieferbar.



Sonderausführungen HD-HDS

- Teilgeräte Außenabmessungen in einem kubischen oder runden Gehäuse je nach Maschineneinbauraum
- Auslegung auf Drehzahl oder Drehmoment
- Antrieb mit Torquemotoren nach Kundenvorgabe
- Kombination von Schneckengetriebe und Torquemotor bei schwenkbaren Teilgeräten
- Zubehör wie Teilgerät RWNC

Stützen, gegenhalten und spannen

Reitsöcke RE

Reitsöcke RE sind verfügbar mit Pinolendurchmessern von 25, 40, 60 und 100 mm für Morsekegel MK-1 bis MK-6 mit Hub von 25 bis 200 mm. Alle Spitzenhöhen von 75 bis 500 mm sind möglich. Die Ausführung der Pinolen mit Morsekegel erlaubt den Einsatz von unterschiedlichen Zentrierspitzen.

- Manuelle Verstellung der Reitstockpinole mit Handrad und manueller Pinolenklemmung
- Hydraulische Verstellung der Reitstockpinole
- Pneumatische Verstellung der Reitstockpinole



Gegenhalter GH

Gegenhalter GH sind als Loslager für die Abstützung von Schwenkbrücken oder langen Werkstücken konzipiert. Alle Spitzenhöhen von 75 bis 500 mm sind möglich.

Optional lieferbar sind: Hydraulische Klemmung, Drehverteiler, Planscheiben, Spannfutter und vieles mehr.



Zubehör für RWNC, RSNC, HD und HDS

- Spindelaufnahmen MK, SK, HSK, Capto, u.v.m.
- Planscheiben
- Backenfutter manuell/automatisch
- Spannzangenfutter manuell/automatisch
- Spanndorne manuell/automatisch
- Spannzylinder hydraulisch/pneumatisch/elektronisch
- Spannbrücken und Kuben
- Zentrierspitzen und Mitnehmer
- Spannmittelsätze
- u.v.m.



Eine starke Leistung

Wasserdicht und korrosionsbeständig



Teilgeräte EDR

Teilgeräte EDR sind für den Einsatz auf HSC-, Erodier- und Lasermaschinen ausgelegt.

Sie sind mit horizontaler und vertikaler Drehachse einsetzbar und stehen mit Spitzenhöhen von 100, 125, 160, 220 und 300 mm zur Verfügung. Die Abdichtung nach IP68 und die Verwendung von korrosionsbeständigen Materialien ermöglichen den Einsatz im Dielektrikum. Es können direkte oder indirekte Messsysteme verwendet werden.



Schwenkbare Teilgeräte EDS

Schwenkbare Teilgeräte EDS verwenden Teilgeräte EDR als Dreh- und Schwenkachse. Der modulare Aufbau erlaubt die Anpassung an Kundenanforderungen.

Alle Teilgeräte sind für den Einsatz auf HSC-, Erodier- und Lasermaschinen ausgelegt.

Die Abdichtung nach IP68 und die Verwendung von korrosionsbeständigen Materialien ermöglichen den Einsatz im Dielektrikum. Es können direkte oder indirekte Messsysteme verwendet werden.

ohne Abbildung

Baugruppenfertigung

Die Baugruppenfertigung von Rundachsen ist ebenfalls ein Teil des Produktprogramms von HOFMANN. Im Auftrag von Maschinenherstellern werden Rundachsen einbaufertig nach Kundenvorgabe geliefert. Die Fertigung der erforderlichen Teile erfolgt ausschließlich im eigenen Haus. Maßgebend für die Ausführung der Rundachsen ist allein die Konstruktion des Maschinenherstellers.

Vorteile der Baugruppenfertigung:

- Lieferung aus einer Hand mit einem Ansprechpartner
- Einbaufertige Lieferung der Rundachsen einschließlich elektrischer Anschlüsse
- Service für die jeweilige Baugruppe erfolgt durch Hofmann
- Kostenersparnis durch Wegfall aufwendiger Beschaffungsprozesse bei mehreren Lieferanten
- Qualitativ hochwertige Ausführung durch langjährige Erfahrung

Manuell teilen

Manuelle Rundtische RH-RHI

Manuelle Rundtische RH mit Tischdurchmesser von 200 mm stehen in folgenden Ausführungen zur Verfügung:

- RH Rundtisch mit einer Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen.
- RHI Rundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und viele darüber hinaus.



Manuelle Rundtische R-RI-RD-RDI

Manuelle Rundtische R mit Tischdurchmessern von 250, 320 und 400 mm stehen in folgenden Ausführungen zur Verfügung:

- R Rundtisch mit einer Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen.
- RI Rundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und viele darüber hinaus.
- Rd Rundtisch mit Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen und zusätzliche Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.
- RDI Rundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und viele darüber hinaus sowie zusätzlicher Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.



Manuelle Rundtische WR-WRI-WRD-WRDI

Manuelle Winkelrundtische WR haben ein Winkelgehäuse für horizontalen und vertikalen Einsatz. Die Tischdurchmesser 250, 320 und 400 mm stehen in folgenden Ausführungen zur Verfügung:

- WR Winkelrundtisch mit einer Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen.
- WRI Winkelrundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und viele darüber hinaus.
- WRd Winkelrundtisch mit Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen und zusätzlicher Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.
- WRDI Winkelrundtisch mit einer Lochscheibenteileinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und viele darüber hinaus sowie zusätzlicher Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24.





Schwenkbare Teilapparate HTH

Halbuniversal-Teilgeräte HTH mit manueller Dreh- und Schwenkachse, verfügbar mit Spitzenhöhen von 100 mm mit Untersätzen für Spitzenhöhen von 125 mm, 160 mm und 200 mm. Der Spindelkopf der Drehachse ist von 0° bis 90° schwenkbar. Teilungen der Drehachse können ausgeführt werden mit:

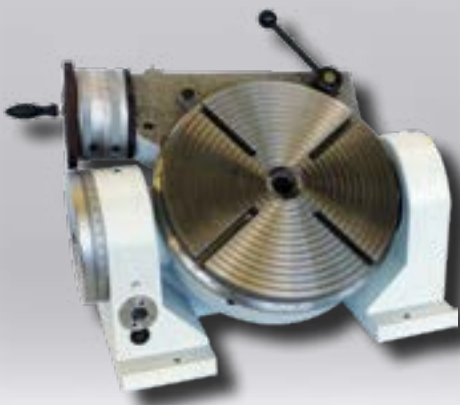
- Indirekteilung über Schneckentrieb mit Messtrommel und Nonius
- Indirekteilung über Schneckentrieb mit Lochscheibenteleinrichtung
- Direkteilung mit ausgeschwenktem Schneckentrieb über Direktteilscheibe



Teilapparate TSH

Teilapparate TSH sind universell auf Gravier-, Fräs-, Schleif- oder Bohrmaschinen zur Bearbeitung mehrkantiger Flächen oder von Lochkreisen einsetzbar. Die klemmbare Teilspindel kann über Schneckentrieb, Direkteilung oder frei von Hand 360° geteilt werden. Die Teileinheit kann im Bereich von 0° bis 90° geschwenkt und geklemmt werden. Werkstücke können damit in jede Position gebracht werden.

- Indirekt-Teilverfahren über Schneckengetriebe mit einer Übersetzung von $i=60:1$ mit Messtrommel.
- Direkt-Teilverfahren über die Gradskalierung mit Nonius an der Teilspindel.



Schwenkbare Rundtische HPRS

Manuell schwenkbare Rundtische HPRS mit einem Tischdurchmesser von 320 mm sowie einem Schwenkbereich von 0° bis 90° stehen in folgenden Ausführungen zur Verfügung:

- HPRS/M Schwenkbarer Rundtisch mit Messtrommel und Nonius für Dreh- und Schwenkachse
- HPRS/T Schwenkbarer Rundtisch mit Lochscheibenteleinrichtung für die Drehachse und Messtrommel mit Nonius für die Schwenkachse

Spannen, auswuchten und rundlaufprüfen

Abrollböcke ABL

Abrollböcke ABL zum statischen Auswuchten von scheibenförmigen Teilen oder zur Durchführung von Rundlaufprüfungen.

Die Abrollböcke sind für Maximalgewichte von 10, 100 und 400 kg ausgelegt und werden als Satz mit zwei Abrollböcken geliefert. Grundschiene stehen in der Länge 1.000 mm zur Verfügung.



Abrollböcke ABS

Abrollböcke ABS zum statischen Auswuchten von schweren und schwersten Rotoren oder zur Durchführung von Rundlaufprüfungen. Sie sind für Maximalgewichte von 800, 2.000, 5.000, 10.000, 25.000 und 50.000 kg ausgelegt.

Die Abrollböcke werden als Satz mit zwei Abrollböcken geliefert.

Die Abrollwalzen sind im Untersatz pendelnd gelagert. Damit legen sich die Prüfkörperachsen bei kleineren Durchmesserunterschieden noch voll auf die Abrollwalzen ab.



Zangenstock Z

Zangenstock Z für die schnelle Fixierung von Werkstücken mit Druckspannzangen. Einsatz auf Bohr- und Fräsmaschinen, Gewindeschneideinrichtungen sowie zur Verwendung in Messvorrichtungen. Eingesetzt werden handelsübliche Standardspannzangen für Rund-, Vierkant- oder Sechskantmaterial.

Der Zangenstock ist ohne oder mit Spannzange erhältlich.



Werkzeugsysteme Müller GmbH
Hofmann Mess- und Teiltechnik

Robert-Bosch-Straße 5 | 72124 Pliezhausen
Telefon: 07127/97558-130 | Telefax: 07127/97558-015
Email: info@hofmann-mt.de | www.hofmann-mt.de