



Präzisions-Rundtische R



WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
HOFMANN
MESS- UND TEILTECHNIK



Manuell Teilen

Manuelle Präzisions-Rundtische R

HAUPTMERKMALE

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

AUSFÜHRUNGEN

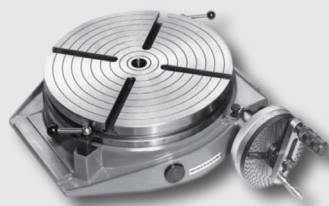
- R Rundtisch mit einer Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen
- RI Rundtisch mit einer Lochscheibeneinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50
- RD Rundtisch mit Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen und zusätzlicher Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24
- RDI Rundtisch mit einer Lochscheibeneinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50 und zusätzlicher Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit 24 Rastpositionen für die Teilungen 2, 3, 4, 6, 8, 12 und 24

ZUBEHÖR

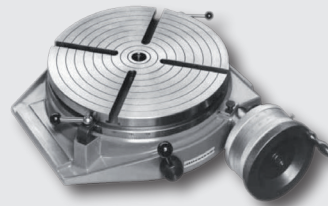
- Manuelle Dreibackenfutter mit Zwischenflansch zur Befestigung auf der Tischplatte
- Messtrommeleinrichtung und Lochscheibeneinrichtung austauschbar
- Zusatzindirekteilscheibe für die Lochscheibeneinrichtung für alle Teilungen bis 100 und darüber für viele bis 400 mit der mitgelieferten Einstelltabelle



Präzisions-Rundtisch R



Präzisions-Rundtisch RI

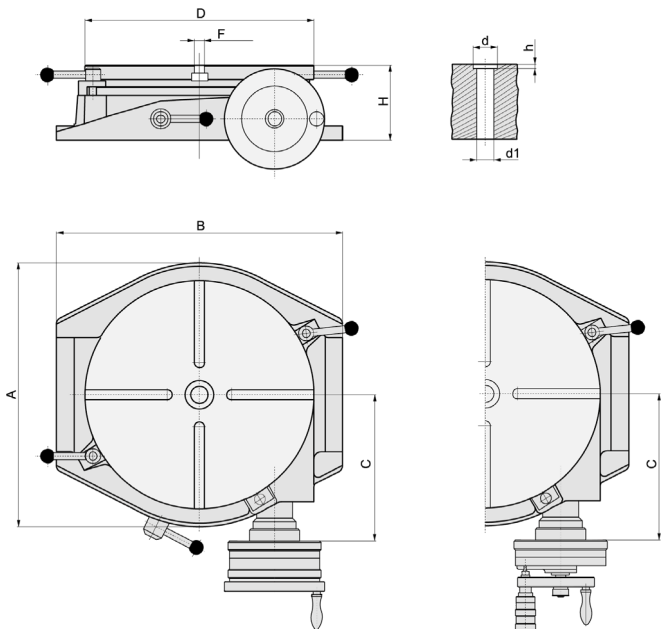


Präzisions-Rundtisch RD



Präzisions-Rundtisch RDI

TECHNISCHE DATEN



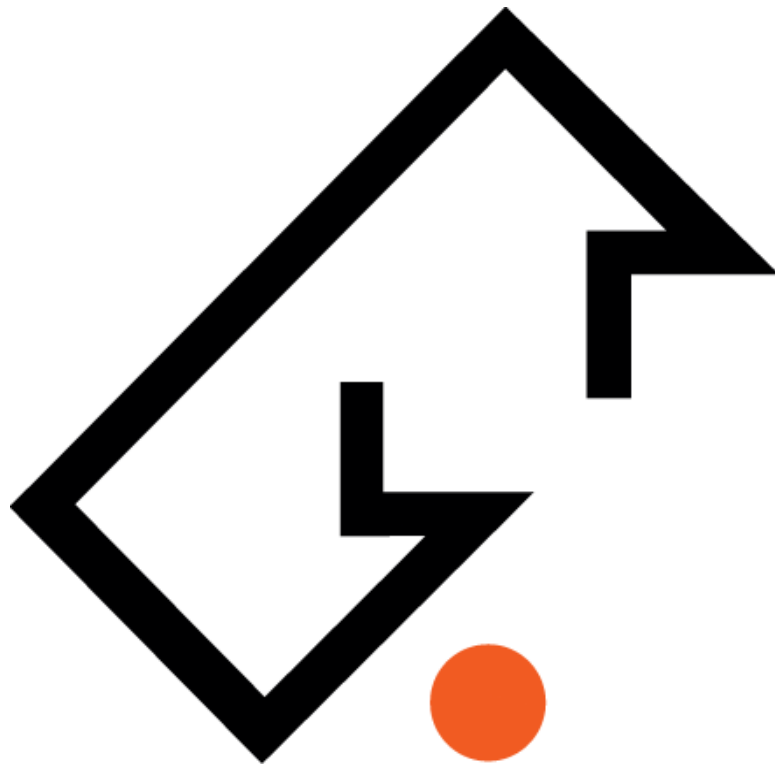
Baugröße		250
A	(mm)	300
B	(mm)	340
C	(mm)	205
d ^{H7}	(mm)	26
d1	(mm)	20
D	(mm)	250
F ^{H12}	(mm)	12
h	(mm)	6
H	(mm)	105
Anzahl T-Nuten	(Stück)	4
Gewicht	(kg)	49

Belastungs- und Leistungsdaten

Baugröße		250
Transportlast bei vertikaler Achse max.	(kg)	200
Axialkraft max.	(kN)	30
Radialkraft max.	(kN)	10
Kippmoment des Werkstücks beim Bearbeiten mit Klemmung	(Nm)	800
Tangentialmoment mit Klemmung	(Nm)	600

Genauigkeiten

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



**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