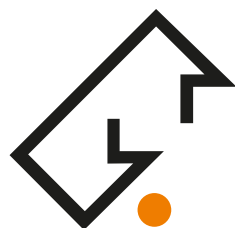




# Präzisions-Rundtische R



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 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
- 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

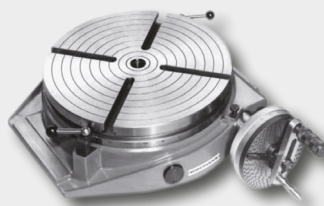
- R Rundtisch mit einer Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen
- RI Rundtisch mit einer Lochscheibenteleinrichtung für indirektes Teilen für alle Teilungen bis 50
- RD Rundtisch mit Messtrommel und Nonius für indirektes Teilen und zusätzlicher Direkteinrichtung über federbetätigten Rastbolzen mit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

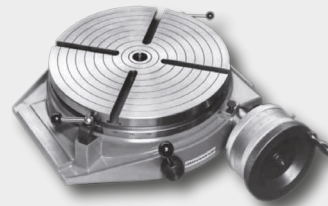
- Manuelle Dreibackenfutter mit Zwischenflansch zur Befestigung auf der Tischplatte
- Messtrommeleinrichtung und Lochscheibenteleinrichtung austauschbar
- Zusatzindirekteilscheibe für die Lochscheibenteleinrichtung für alle Teilungen bis 100 und darüber für viele bis 400 mit der mitgelieferten Einstelltable



Präzisions-Rundtisch R



Präzisions-Rundtisch RI

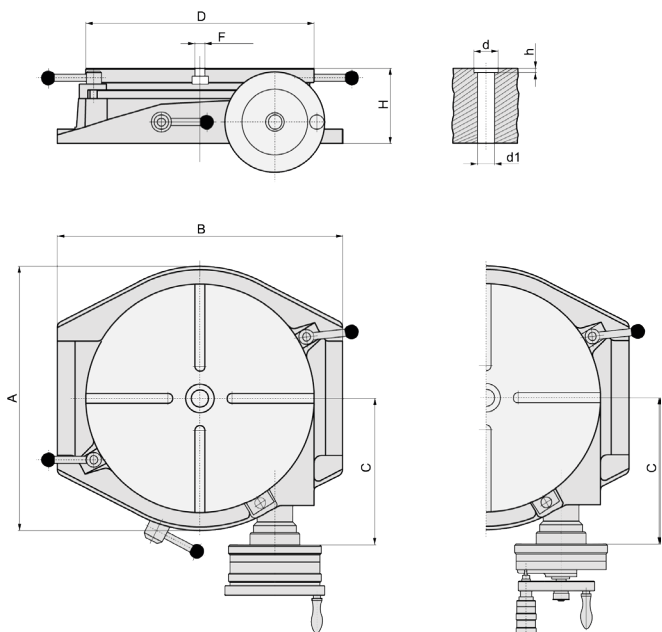


Präzisions-Rundtisch RD



Präzisions-Rundtisch RDI

## TECHNISCHE DATEN



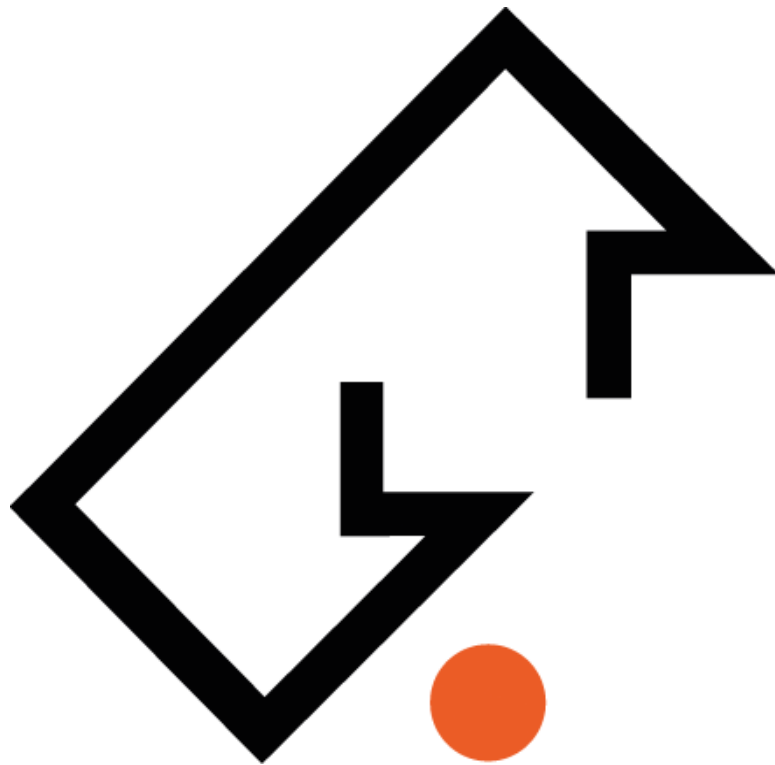
<b>Baugröße</b>		<b>250</b>	<b>320</b>	<b>400</b>
A	(mm)	300	370	460
B	(mm)	340	390	520
C	(mm)	205	205	273
d <sup>H7</sup>	(mm)	26	26	35
d1	(mm)	20	20	26
D	(mm)	250	320	400
F <sup>H12</sup>	(mm)	12	14	14
h	(mm)	6	6	8
H	(mm)	105	105	134
Anzahl T-Nuten	(Stück)	4	4	8
Gewicht	(kg)	49	67	131

## Belastungs- und Leistungsdaten

<b>Baugröße</b>		<b>250</b>	<b>320</b>	<b>400</b>
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

## Genauigkeiten

<b>Baugröße</b>		<b>250</b>	<b>320</b>	<b>400</b>
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



**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