

Schleifen

Rundtische für Schleifmaschinen
in Portal- und Ständerbauweise

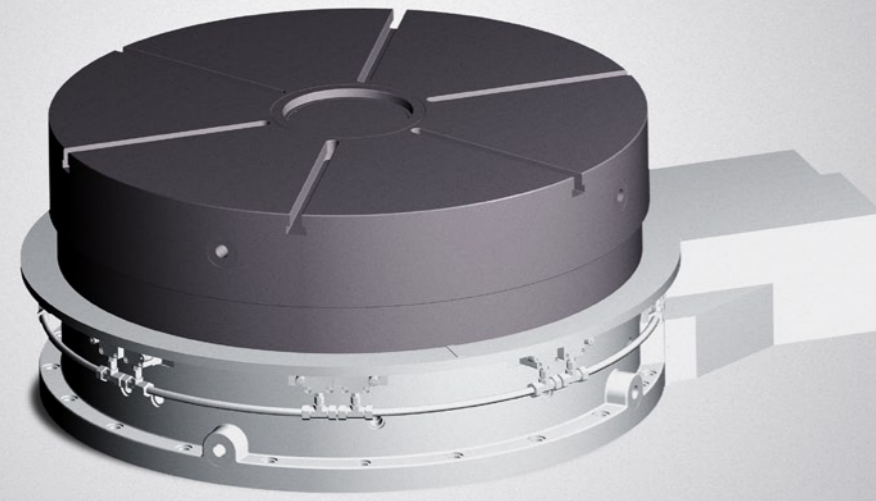
Typ / Bezeichnung		GRT 400	GRT 500	GRT 650	GRT 800
Tischplatten	mm	600 700 800	700 800 1.000	1.000 1.200 1.400	1.250 1.400 1.600
max. zentrische Zuladung bis zu	kg	3.000	4.000	5.000	6.000
Hydrostatische Lagerung					
Lagerdurchmesser	mm	400	500	650	800
max. zulässiges Kippmoment bis zu	Nm	5.000	10.000	15.000	25.000
Torque-Motor-Antrieb ¹					
Nenn Drehzahl bis zu	U/min	250	200	175	150
Nennmoment bis zu	Nm	1.000	1.500	2.000	2.500
max. Drehzahl bis zu	U/min	500	400	350	300
Klemmung					
Tangentialmoment bis zu	Nm	5.500	12.000	20.000	25.000
Genauigkeiten					
Teilgenauigkeit ²	arcsec	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Planlaufgenauigkeit ³	mm	0,001	0,001	0,001	0,001
Rundlaufgenauigkeit	mm	0,001	0,001	0,001	0,001
Typ / Bezeichnung		GRT 1000	GRT 1400	GRT 2000	GRT 2800
Tischplatten	mm	1400 1600 1800	1800 2000 2200	2200 2600 3000	3000 3500 4000
max. zentrische Zuladung bis zu	kg	8.000	10.000	15.000	25.000
Hydrostatische Lagerung					
Lagerdurchmesser	mm	1.000	1.400	2.000	2.800
max. zulässiges Kippmoment bis zu	Nm	40.000	70.000	150.000	220.000
Torque-Motor-Antrieb ¹					
Nenn Drehzahl bis zu	U/min	125	100	75	50
Nennmoment bis zu	Nm	3.500	7.000	10.000	14.000
max. Drehzahl bis zu	U/min	250	200	150	100
Klemmung					
Tangentialmoment bis zu	Nm	30.000	40.000	60.000	100.000
Genauigkeiten					
Teilgenauigkeit ²	arcsec	+/- 2	+/- 2	+/- 2	+/- 2
Planlaufgenauigkeit ³	mm	0,001	0,001	0,001	0,002
Rundlaufgenauigkeit	mm	0,001	0,002	0,002	0,003

- 1 Die Antriebsdaten stehen nicht in unmittelbarem Zusammenhang zueinander und werden je nach Anwendungsfall ausgelegt.
 - 2 abhängig vom Messsystem
 - 3 auf Lagerdurchmesser bezogen
- Weitere Daten und Informationen sowie kundenspezifische Änderungen auf Anfrage.
Technische Änderungen vorbehalten.

GRT



GRT Schleifen



GRT 1000 (CAD-Modell)
Ø 1.600 mm, 3.000 Nm, 8 t, 200 U/min, Plan- und Rundlauf < 2 µm

Grinding Rotary Table Schleiftisch

Die Baureihe GRT ist für vertikale Rundschleifmaschinen in Einständer- oder Portalbauweise konzipiert. Dabei werden die Tische vollständig in die jeweilige Maschine integriert. Die besonderen Laufeigenschaften des Direktantriebs ermöglichen eine gleichförmige Drehbewegung, wobei jede Baugröße in ihren technischen Parametern an die Kundenanforderungen angepasst werden kann.

Die grundsätzlich hydrostatische Lagerung sowohl in axialer als auch radialer Richtung, ausgelegt als separate Lager in jede Richtung, ermöglicht ausgezeichnete Dämpfungseigenschaften, höchste Genauigkeiten und eine hohe Lebensdauer.

Konstruktive Lösungen

Nur wenn alle Elemente eines Rundtischsystems über die bestmöglichen Leistungsparameter verfügen, lassen sich die individuellen Kunden-Anforderungen erfüllen. Bei der Baureihe GRT erlaubt eine Zwischentischplatte innerhalb einer Baugröße verschiedene Tischplattengrößen und Spannfütersysteme. Das Meßsystem wird bei allen Tischgrößen direkt auf der Tischachse montiert.

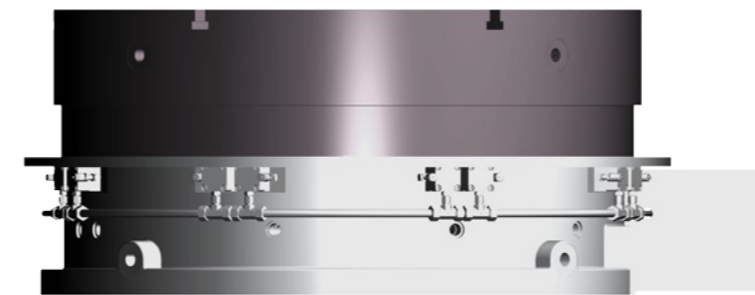
Der Antrieb erfolgt direkt über einen Torque-Motor, der in jede Baugröße – in zwei unterschiedlichen Leistungsklassen – eingebaut werden kann und neben hohen Drehzahlen und Beschleunigungen eine exzellente Genauigkeit und Regelgüte bietet. Ein optionales Klemmsystem wird angeboten, um bei speziellen Bearbeitungssituationen auftretende Tangentialmomente zu kompensieren. Die Labyrinth-/Sperrluftabdichtung zwischen Tischplatte und Gehäuse verhindert zuverlässig das Eindringen von Schleifstaub und Kühlemulsion, das Tischgehäuse wird individuell an das Maschinenesign des Kunden angepasst.

Bei der Verwendung von Magnetspannfuttern können Meßsysteme mit großer Mittenbohrung verwendet werden, um den Einsatz von Schleifringen zu ermöglichen.

Anforderungen

Die Charakteristik der Produkte wird maßgeblich durch die Anforderungen der Kunden bestimmt – so lautet die oberste Maxime in der Rückle-Gruppe. Für die Baureihe GRT sind dies insbesondere die Kundenforderung nach verschiedenen Tischplatten und Magnetspannfuttern innerhalb einer Baugröße und die steife Lagerung für Werkstückgewichte bis zu 15 t mit guten Dämpfungseigenschaften. Daneben ein zuverlässiger, spielfreier Antrieb mit hoher Regelgüte für den optimalen Positionier- und Dauerbetrieb, dessen Laufeigenschaften zudem eine gleichförmige Drehbewegung mit Drehzahlen bis 200 U/min ermöglichen müssen.

Das optionale Klemmsystem erlaubt Bearbeitungsmomente bis 40 kNm und die Positioniergenauigkeit beträgt weniger als +/- 5 arcsec. Außerdem wird beim Einsatz von Magnetspannfuttern eine Mittenbohrung für Schleifringe zur Signalweiterleitung benötigt. Anforderungen an Planlaufgenauigkeiten von 1 µm auf Ø 1.600 mm und Rundlaufgenauigkeiten von 1 µm auf Ø 200 mm sind weitere anspruchsvolle Kriterien.



Vertretung Nordamerika

Gadra Enterprises Inc.
345, Airport Road
CA – LOS 1J0 Niagara-on-the-Lake, ON
Telefon +1 905 – 688 -6151
Fax +1 905 – 688 -6414
info@gadra.com

Vertretung Westeuropa

Giquattro s.r.l.
Via Aristotele 24/5
IT – 20128 Milano
Telefon +39 02 – 2553170
Fax +39 02 – 2572846
info@giquattro.com

Niederlassungen Deutschland

Rückle GmbH Werkzeugfabrik
Zaininger Str. 13 -15
D – 72587 Römerstein-Böhringen
Telefon + 49 (0)73 82 – 9373 -0
Fax + 49 (0)73 82 – 9373 -49
info@rueckle.de

HEADTec GmbH

Otto-Schmerbach-Str. 19
D – 09117 Chemnitz
Telefon + 49 (0)371 – 334265 -0
Fax + 49 (0)371 – 334265 -98
info@headtec.de

Vario-Fertigungstechnik GmbH

Tuchschererstr. 17
D – 09116 Chemnitz
Telefon + 49 (0)371 – 27828 -0
Fax + 49 (0)371 – 27828 -49
info@vario-ft.de

Vertretung Osteuropa

BIBUS S.R.O.
Videnska 124
CZ – 63927 Brno
Telefon +420 547 – 1253 -22
Fax +420 547 – 1253 -10
adam@bibus.cz

Niederlassung Asien

Rückle Asia Co. Ltd.
德揚工業有限公司
2 F., No.18, Hefeng 6th Rd., Xindian City
Taipei County 23153 – Taiwan
23153 台北縣新店市禾豐六路18號2樓
Telefon & Fax + 886 (0)2 – 2216 -3428
Mobil +886 (0)956 – 074541
wdeckert@rueckle.tw

Die Rückle-Gruppe vor Ort

Kontaktieren Sie unseren technischen Service



Hotline + 49 (0)73 82 – 9373 -99
Service-Fax + 49 (0)73 82 – 9373 -32
service@rueckle.de