

nach Lagerung ■ Wert bei beiden Lagerungen identisch

■ Wälzlagerung

■ Hydrostatische Lagerung

Typ / Bezeichnung		MRT 1000			MRT 1250			MRT 1600			MRT 2000			MRT 2500			MRT 3200		
Tischplatten	mm	1.400	1.600	1.800	1.600	2.000	2.500	2.000	2.500	3.000	2.500	3.000	3.500	3.000	3.500	4.000	3.500	4.000	4.500
Zuladung bei vertikaler Drehachse	kg	25.000	30.000		35.000	45.000		60.000	70.000		100.000	120.000		150.000	180.000		220.000	260.000	
Zuladung bei horizontaler Drehachse ¹	kg	10.000	–		15.000	–	–	30.000	–		–	–		–	–		–	–	
Lagerung																			
Lagerdurchmesser	mm	1.000			1.250			1.600			2.000			2.600			3.200		
max. zulässiges Kippmoment bis zu	Nm	70.000	80.000		160.000	180.000		220.000	240.000		280.000	310.000		350.000	400.000		420.000	480.000	
Getriebeantrieb ²																			
max. Drehzahl S6 bis zu	U/min	9			8			6			5			4			1,5		
max. Drehmoment S6 bis zu	Nm	18.000			23.000			28.000			35.000			40.000			60.000		
Klemmung																			
Tangentialmoment bis zu	Nm	35.000			40.000			60.000			90.000			120.000			150.000		
Genauigkeiten																			
Teilgenauigkeit ³	arcsec	+/- 2			+/- 2			+/- 2			+/- 2			+/- 2			+/- 2		
Planlaufgenauigkeit	mm	0,015			0,02			0,025			0,035			0,05			0,06		
Rundlaufgenauigkeit ⁴	mm	0,01			0,01			0,01			0,01			0,01			0,01		

Typ / Bezeichnung		LA 1000				LA 1250				LA 1600				LA 2000				LA 2500				LA 3200			
Verfahrweg	mm	1.000	1.500	2.000	2.500	1.000	1.500	2.000	2.500	1.000	1.500	2.000	2.500	1.000	1.500	2.000	2.500	1.000	1.500	2.000	2.500	1.000	1.500	2.000	2.500
Lagerung																									
Anzahl der Führungsschienen	Stk.	2				2				3				4				4				4			
Größe der Rollenumlaufschuhe		55				65				65				65				65				65			
Getriebe- / Kugelrollspindeltrieb ²																									
Geschwindigkeit	m/min	20				20				20				15				12				10			
Vorschubkraft	N	25.000				25.000				25.000				25.000				25.000				25.000			
Genauigkeiten																									
Positionsunsicherheit P	µm	7				7				7				7				7				7			
Positionsabweichung Pa	µm	5				5				5				5				5				5			

¹ Zuladung ohne Gegenlagerung

² Die Antriebsdaten stehen nicht in unmittelbarem Zusammenhang zueinander und werden je nach Anwendungsfall ausgelegt.

³ abhängig vom Messsystem

⁴ Mittenzentrierung

Weitere Daten und Informationen sowie kundenspezifische Änderungen auf Anfrage. Technische Änderungen vorbehalten.

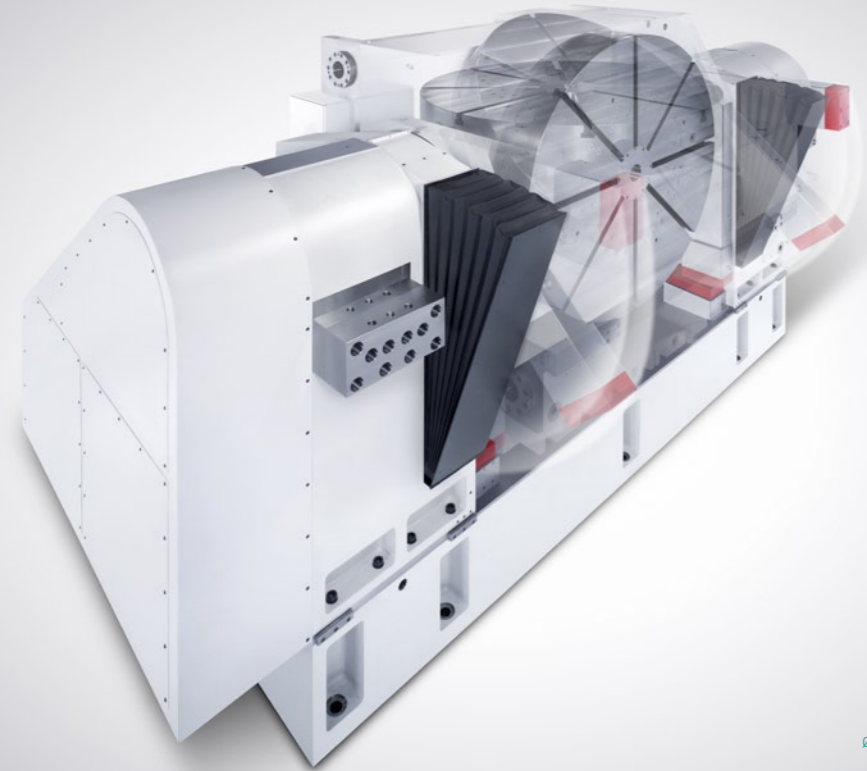
Fräsen

Rundtische für Fräs- und Bohrwerke
in Portal- und Ständerbauweise

MRT ≥ 1000



MRT Fräsen

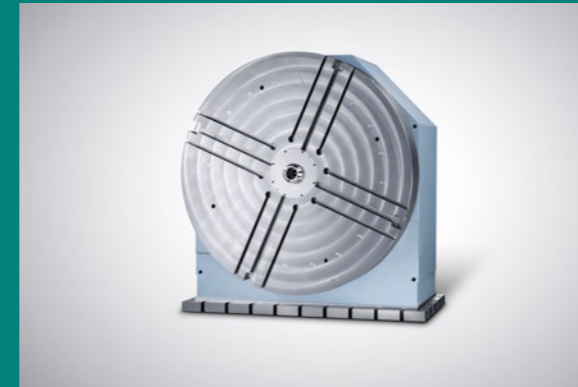


MRT 1000 2xs
ø 1.600 mm, Zuladung 15 t

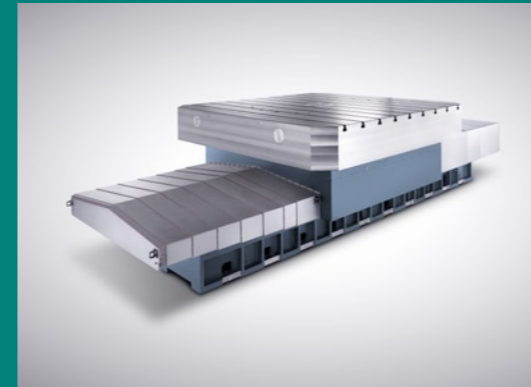
Milling Rotary Table Frästisch ab Größe 1000

Die Baureihe MRT ab der Baugröße 1000 ist für Fräs- und Bohrwerke in Portal- oder Fahrständerbauweise ausgearbeitet und wird für die Fräs- und Bohrbearbeitung im Positionier- und Dauerbetrieb eingesetzt. Das Design wird auf die jeweilige Maschine abgestimmt.

Innerhalb einer Baugröße sind aufgrund der modifizierbaren Lagerungen verschiedene Zuladungen möglich. Zusätzlich werden individuell ausgeführte und perfekt auf den jeweiligen Anwendungsfall abgestimmte Linearachsen angeboten.



MRT 1600 (ø 2.000 mm, 15 t)



MRT 2000 mit LA 2000 (3.000 x 3.000 mm, 100 t, W=2.000 mm)

Konstruktive Lösungen

Nur wenn alle Elemente eines Rundtischsystems über die bestmöglichen Leistungsparameter verfügen, lassen sich die individuellen Kunden-Anforderungen erfüllen. Bei der Baureihe MRT ab Größe 1000 sind die Tischplattenvarianten äußerst vielfältig. Die Tische dieser Baureihe können sowohl mit Schneckengetriebe als auch Stirnradgetriebe mit Doppelritzelantrieb und elektronisch verspannt angeboten werden. Das Klemmsystem ist durchgängig hydraulisch. Die Meßsysteme werden bei allen Größen direkt auf der Tischachse montiert.

Der MRT zeichnet sich durch seine hohen Kippsteifigkeiten und eine exzellente Laufruhe aus. Die verwendeten Lagerungen, hydrostatisch oder wälzgelagert, ermöglichen eine ausgezeichnete Bearbeitungsqualität am Werkstück im Positionier- und Dauerbetrieb. Die Tische können temperaturreguliert angeboten werden, um damit auch bei großen Temperatureinflüssen aus der Umgebung die Bearbeitungsqualität am Werkstück sicherzustellen. Optional lassen sich die Tische mit einer Hirth-Verzahnung ausrüsten: Diese kann extrem hohe Bearbeitungskräfte kompensieren. Selbstverständlich können die meisten Tische auch als horizontale Achse ausgeführt werden.

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 MRT ab Größe 1000 sind dies verschiedene Tischplatten innerhalb einer Baugröße, eine steife Lagerung für Werkstückgewichte bis 200 t und Kippmomente bis 300 kNm.

Der Antrieb sollte zuverlässig und spielfrei sein, damit eine hohe Regelgüte für den optimalen Positionier- und Dauerbetrieb erreicht wird – genauso wie hohe Beschleunigungen auch bei Richtungswechseln, um bei großen Werkstückgewichten die Qualität der Bearbeitung zu perfektionieren. Das Klemmsystem erlaubt Bearbeitungsmomente bis 200 kNm, die Positioniergenauigkeiten betragen weniger als +/- 2 arcsec und die Wiederholgenauigkeiten weniger als +/- 1 arcsec.

Eine Mittenbohrung für Ölverteiler soll eine Medienübergabe zu Vorrichtungen ermöglichen und eine flexible Gehäusegestaltung den Rundtisch bei Bedarf direkt in die Maschine integrieren – bei Planlaufgenauigkeiten von 20 µm auf ø 2.500 mm und Rundlaufgenauigkeiten von 5 µm auf ø 100 mm.

Linearachsen

Die von Rückle angebotenen Linearachsen sind mit den Rundtischen der Baureihen MRT und TRT kombinierbar. Das Führungsbett ist in unterschiedlichen Verfahrenslösungen lieferbar. Der Führungsbahnabstand wird dabei immer optimal auf den jeweiligen Lagerdurchmesser des Tisches abgestimmt und gewährleistet auf diese Weise eine hohe Steifigkeit des Gesamtsystems. Die Antriebe sind äußerst großzügig dimensioniert.

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