

Kurze Nebenzeiten bei der Mehrseitenbearbeitung

Drehtische für Großteile

Große und schwere Teile lassen sich nur zeitaufwendig umspannen und positionieren. Da in den meisten Fällen eine Mehrseitenbearbeitung erforderlich ist, sind kurze Nebenzeiten, wie bei dem neuen Drehtischkonzept der Firma Rottler, deshalb Voraussetzung für eine wirtschaftliche Fertigung.

Aus einer Analyse häufig auftretender Anwendungsfälle wurde von Rottler ein grundlegend neues Drehtischkonzept entwickelt. Die neue Serie umfasst im Wesentlichen Drehtische und Drehverschiebetische für Tischbelastungen von 10 to bis 100 to und Tischplatten von 1|600 mm x 1|600 mm bis 5|000 mm x 6|000 mm. Form und Größe der Tischplatten können kundenspezifisch angepasst werden.

Hauptmerkmale

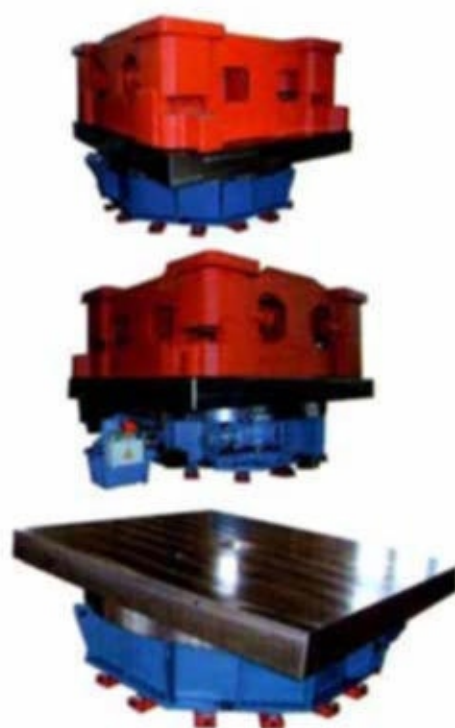
Große und schwere Werkstücke werden auf der Tischplatte mit dem Kran grob positioniert und über geeignete Spannmittel befestigt. Das Ausrichten der Werkstücke zur Werkzeugmaschine erfolgt über die Drehachse des Drehtisches mit hoher Genauigkeit. Von diesem neu definierten Nullpunkt aus kön-

nen alle beliebigen Winkel sehr genau positioniert werden. Je nach Dimensionierung des Antriebes sind diese Tische neben Positionieraufgaben auch für die Zirkularbearbeitung ausgelegt.

Exzentrische Lastverteilung, hohe Genauigkeit

Viele Bearbeitungsaufgaben können nur an einem Spannwinkel optimal durchgeführt werden. Das hat größtenteils eine exzentrische Lastverteilung auf der Tischplatte zur Folge. Diesen ungleichmäßig wirkenden Auflagekräften wird durch den maximal erreichbaren Drehtisch-Lagerdurchmesser in Verbindung mit einer lastabhängig geregelten Hydrostatik und gezielter konstruktiver Gestaltung entgegengewirkt.

Die neue, sehr stabil und präzise ausgeführte Mittenlagerung – mit



Die neue Serie Drehtische von Rottler umfasst im wesentlichen Dreh- und Drehverschiebetische für Tischbelastungen von 10 to bis 100 to und Tischplatten von 1600 mm x 1600 mm bis 5000 mm x 6000 mm. Form und Größe der Tischplatten können kundenspezifisch angepasst werden

einem direkt wirkenden, hochauflösenden absoluten Messsystem – garantiert hohe Rundlauf- und Positioniergenauigkeiten.

Angetrieben wird der Drehtisch über einen großdimensionierten Zahnkranz und zwei separate elektronisch spielfrei verspannte AC-Servotriebmotoren. Die optimale Anordnung und großzügige Auslegung der Antriebe verleihen diesem Antriebskonzept höchste Steifigkeit. Eine robuste, verzugs-

freie hydromechanische Bremse hält den Drehtisch auch bei hohen Bearbeitungskraften in Position. Diese Dreh- bzw. Drehverschiebetische können mit unterschiedlichen CNC-Maschinensteuerungen oder mit einer separaten, zum Drehtisch lieferbaren Steuerung angesteuert werden.