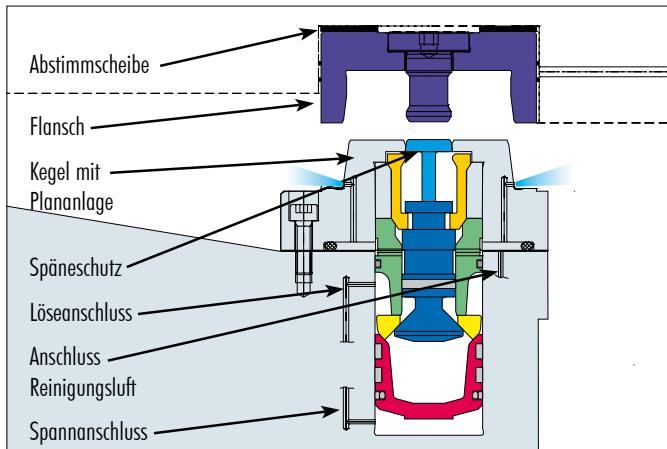


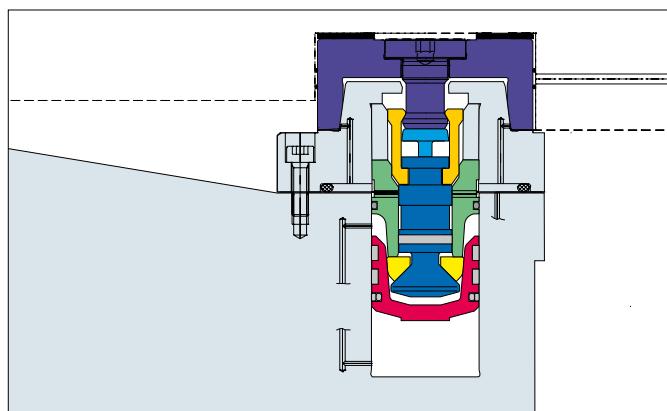
Paletten-Wechseltische

Rundtische mit Torque-Antrieben eignen sich besonders gut für den Einsatz in horizontalen Bearbeitungszentren mit schnellem Palettenwechsel. Die hohe Anfahrbeschleunigung ermöglicht ein ultraschnelles Positionieren. Auch hier sorgt der thermosymmetrische Aufbau in Verbindung mit hochgenauen Axial-Radial-Wälzlagern für höchste Präzision.

Der Rundtisch ist mit einer Drehdurchführung für die hydraulische Versorgung der Spannsysteme ausgerüstet. Optional kann noch Hydraulik für die Werkstückspannung zugeführt werden.



Spannsystem entriegelt



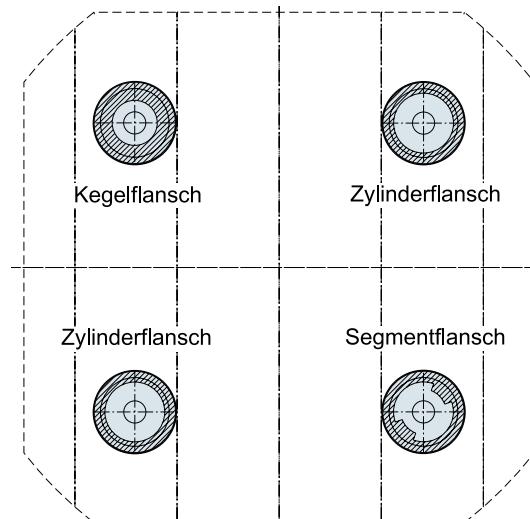
Spannsystem verriegelt

Spannsystem

Für das Spannen der Palette werden hier vier hydromechanische Spannsysteme in die Tischplatte integriert. Der Aufnahmeflansch ist als Kurzkegel mit Plananlage (DIN 55026) konzipiert. Während der Palettenindexierung werden die Kontaktflächen durch Blasluft mit hoher Strömungsgeschwindigkeit gereinigt. Die Kombination der durch das Spannsystem erzeugten Vorspannkraft mit dem speziellen Aufnahmeflansch garantiert höchste Wiederholgenauigkeit und Systemsteifigkeit.

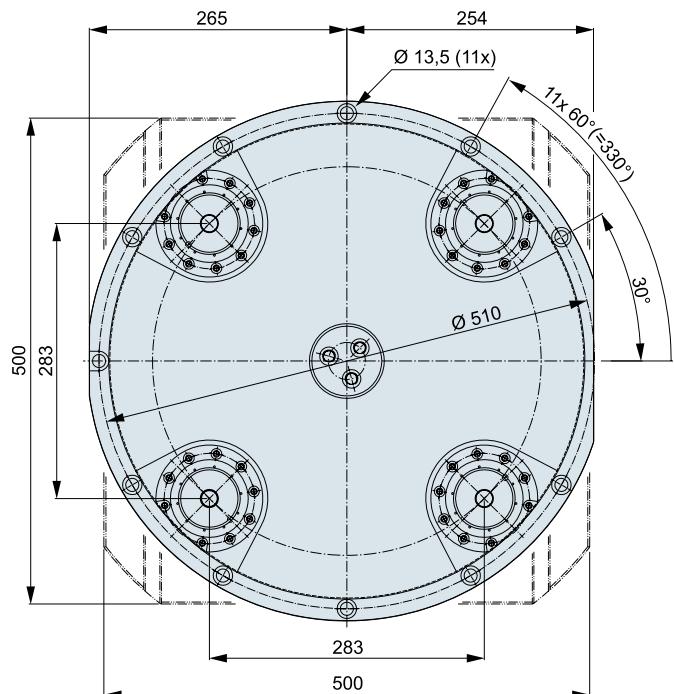
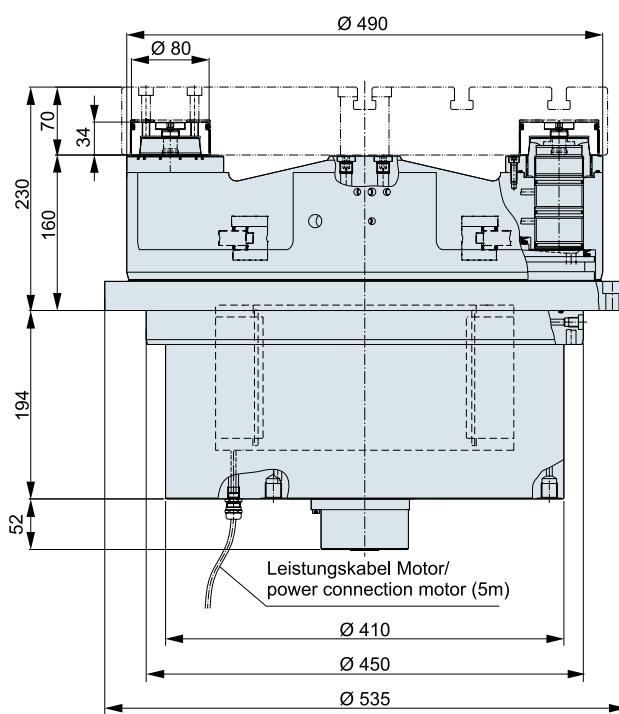
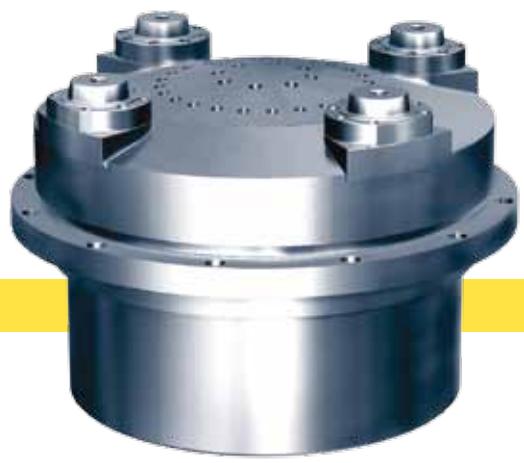
Palettenflansche

Eine 100%ige Wechselgenauigkeit wird durch die Bauform der Flansche gewährleistet. Um eine Überbestimmung in den X/Y-Koordinaten zu vermeiden, besteht das System aus einer Fixpunktindexierung mit rundem (Kegel-) Flansch und einer Winkelindexierung mit einem Segmentflansch. Für die 4-Punkt-Auflage werden 2 weitere Flansche eingesetzt, die keine Zentrierfunktion haben.



Die Palettenflansche werden einzeln mit den Spannsystemen gespannt. Die Palette wird dann mit den Abstimscheiben in der Vertikalen ausgerichtet. Anschließend werden die Flansche von oben verschraubt. Damit ist eine exakte Indexierung zwischen Palette und Rundtisch gewährleistet. Optional können die Flansche mit einer Abformmasse in radialer Richtung formschlüssig fixiert werden.

Rundtisch CRT/630/H für Palettenwechsel



Tischdurchmesser:	535 mm	
Palettengröße:	500 (630) mm	
Max. Beladegewicht:	1.000 kg horizontal	
zul. Kippmoment der Drehachse:	2.000 Nm	
Planlaufgenauigkeit:	0,01 mm	
Klemmung	Klemmmoment:	5.000 Nm
	Nenndruck:	80 bar
Winkelmess- system	Ausgangssignal:	1Vss sin/cos
	Messprinzip:	absolut
	Genauigkeit:	± 2,5"
Spannsystem	Spannkraft:	4x 20 kN = 80 kN
	Spanndruck:	50-60 bar
Gewicht ca.:	500 kg	

Motor RM 310-125	Pulsmoment:	1.500 Nm
	Bemessungsmoment:	570 Nm
	Bemessungsverlustleistung:	1,4 kW (4,0 l/min)
	Anzahl der Polpaare:	30
	Maximaldrehzahl mech.:	115 U/min
	Bemessungsstrom:	10,0 A
	Nennspannung:	400 V