

RWM

Standardtische

Hohe Produktivität dank Mehrspindel Einsatz

TSUDAKOMA Mehrspindel-Rundtische sind ideal für den Einsatz auf Bohr- und Gewindeschneidmaschinen. Die RWM-Rundtische verfügen über eine hohe Drehzahl, wodurch eine hohe Produktivität garantiert wird. Die RWM-Mehrspindel-Rundtische gibt es in Ausführungen mit 2-/3-/4- Spindeln.

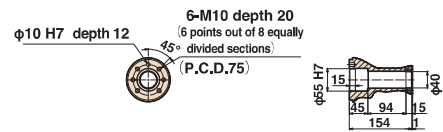
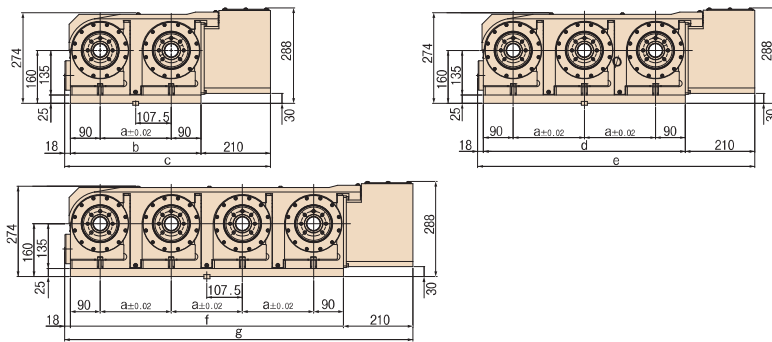


RWM-160R-2,PS

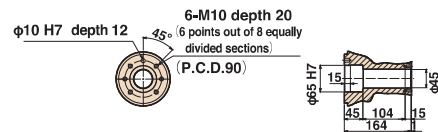
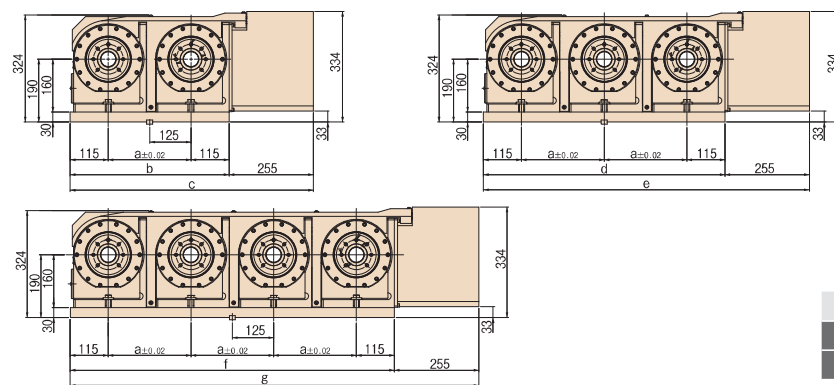
| Spezifikationen | | RWM-160-2/3/4 | | | RWM-200-2/3/4 | | | RWM-250-2/3/4 | | | RWM-320-2/3/4 | | |
|---|--|-------------------------------|------|------|-------------------------------|------|------|--------------------|------|------|--------------------|------|------|
| Ausführung | R | ○ | | | ○ | | | ○ | | | ○ | | |
| | L | ○ | | | ○ | | | ○ | | | ○ | | |
| Spindeldurchmesser | | φ100h7 | | | φ120h7 | | | φ140h7 | | | φ180h7 | | |
| Tischdurchmesser*1 | | φ160/200 (Option) | | | φ200/250 (Option) | | | φ250 (Option) | | | φ320 (Option) | | |
| Spitzenhöhe | | 135 | | | 160 | | | 160 | | | 210 | | |
| Spindel | Spindelhase | φ50H7 (φ50H7 mit Planscheibe) | | | φ65H7 (φ50H7 mit Planscheibe) | | | φ80H7 | | | φ115H7 | | |
| | Durchlass | φ40 | | | φ45 | | | φ50 | | | φ85 | | |
| Min. Tischmittenabstand | | 215/250 | | | 250/320 | | | 320/400 | | | 400/500 | | |
| Führungsblockbreite | | 18h7 | | | 18h7 | | | 18h7 | | | 18h7 | | |
| Servomotor (für FANUC) | | aiF4 | | | aiF8 | | | aiF8 | | | aiF8 | | |
| Spindelanzahl | | 2 | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 |
| Übertragbares Trägheitsmoment auf Motorwelle (bei minimalem Tischmittenabstand) | $\times 10^{-3} \text{ kg} \cdot \text{m}^2$ | 0.31 | 0.43 | 0.56 | 0.46 | 0.64 | 0.85 | 0.55 | 0.82 | 1.09 | 1.07 | 1.61 | 2.15 |
| Nettogewicht (min. Tischmittenabstand u. Grundplatte) | kg | 105 | 150 | 200 | 155 | 225 | 295 | 210 | 310 | 435 | 380 | 600 | 880 |
| Übersetzungsverhältnis | | 1/72 | | | 1/72 | | | 1/120 | | | 1/120 | | |
| Maximale Tischdrehzahl | min^{-1} (Motor 3.000 min^{-1}) | 41,6 | | | 41,6 | | | 16,6 | | | 16,6 | | |
| Teilgenauigkeit (kumulativ) Winkelsekunden | | 25 | | | 20 | | | 20 | | | 20 | | |
| Klemmmethode | | Pneumatisch | | | Pneumatisch | | | Pneumatisch | | | Pneumatisch | | |
| Klemmkraft mit 5 bar Luftdruck | N·m | 500 | | | 800 | | | 1,000 | | | 1,500 | | |
| Max. Drehmoment Schneckenrad | N·m | 206 | | | 288 | | | 596 | | | 939 | | |
| Maximales Werkstückgewicht | Vertikal | 100 (200) | | | 125 (250) | | | 125 (250) | | | 175 (350) | | |
| | () : mit Reitstock | | | | | | | | | | | | |
| Max. Belastung (geklemmt) | F×L | 500 | | | 800 | | | 1,000 | | | 1,500 | | |
| | F×L | 780 | | | 1,900 | | | 1,900 | | | 4,700 | | |
| Max. Trägheit des Werkstücks | $J = \frac{W \cdot D^2}{8}$ | 0,64 | | | 1,25 | | | 1,95 | | | 4,48 | | |
| Reitstock | | TL-135M TLH-135 | | | TL-160M TLH-160 | | | TL-160M TLH-160 | | | TL-210M TLH-210 | | |
| Gegenlager | | — | | | — | | | — | | | — | | |
| Drehdurchführung | | RJ-RWA-160 | | | RJ-RWA-200 | | | RJ-RWA-250 | | | RJ-RWA-320 | | |

* 1 Toleranzen der T-Nuten-Breite bezieht sich auf vier kreuzweise angeordnete Standardnuten Planscheiben und Spannmittel s. S. 28 * 2 Rundtisch mit erhöhtem Klemmmoment lieferbar Servomotoren s. S. 28

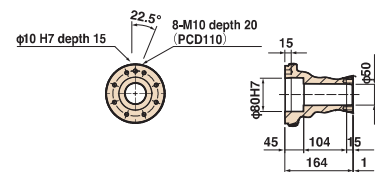
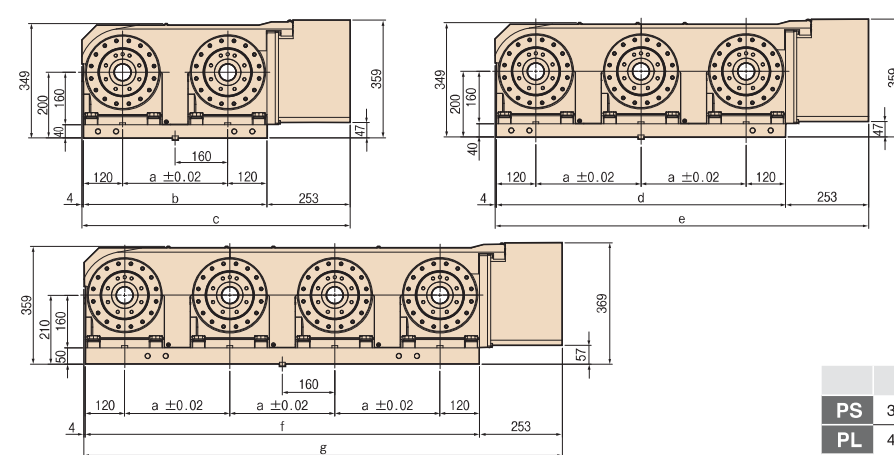
Einheiten in mm

RWM-160R-2/3/4


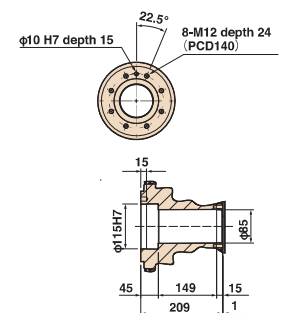
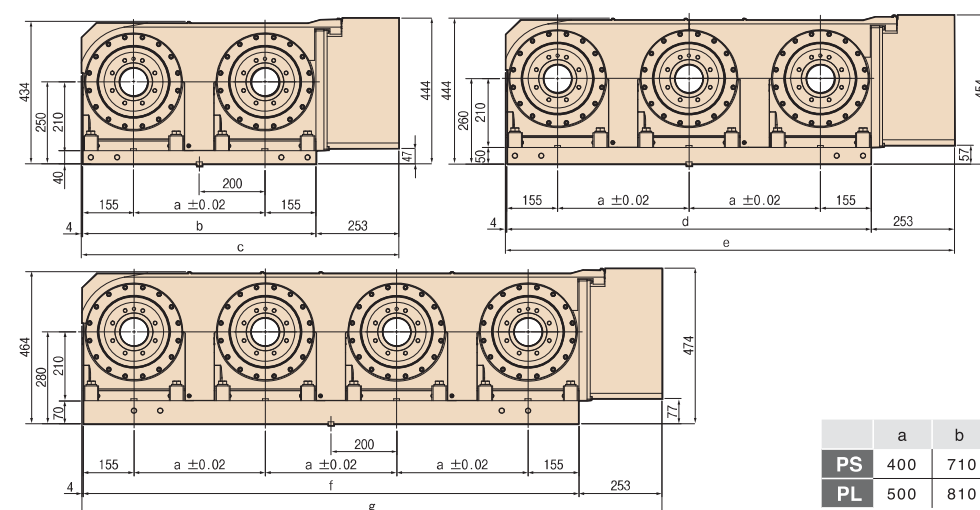
| | a | b | c | d | e | f | g |
|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| PS | 215 | 395 | 623 | 610 | 838 | 825 | 1053 |
| PL | 250 | 430 | 658 | 680 | 908 | 930 | 1158 |

RWM-200R-2/3/4


| | a | b | c | d | e | f | g |
|-----------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| PS | 250 | 480 | 735 | 730 | 985 | 980 | 1235 |
| PL | 320 | 550 | 805 | 870 | 1125 | 1190 | 1445 |

RWM-250R-2/3/4


| | a | b | c | d | e | f | g |
|-----------|-----|-----|-----|------|------|------|------|
| PS | 320 | 560 | 817 | 880 | 1137 | 1200 | 1457 |
| PL | 400 | 640 | 897 | 1040 | 1297 | 1440 | 1697 |

RWM-320R-2/3/4


| | a | b | c | d | e | f | g |
|-----------|-----|-----|------|------|------|------|------|
| PS | 400 | 710 | 967 | 1110 | 1367 | 1510 | 1767 |
| PL | 500 | 810 | 1067 | 1310 | 1567 | 1810 | 2067 |