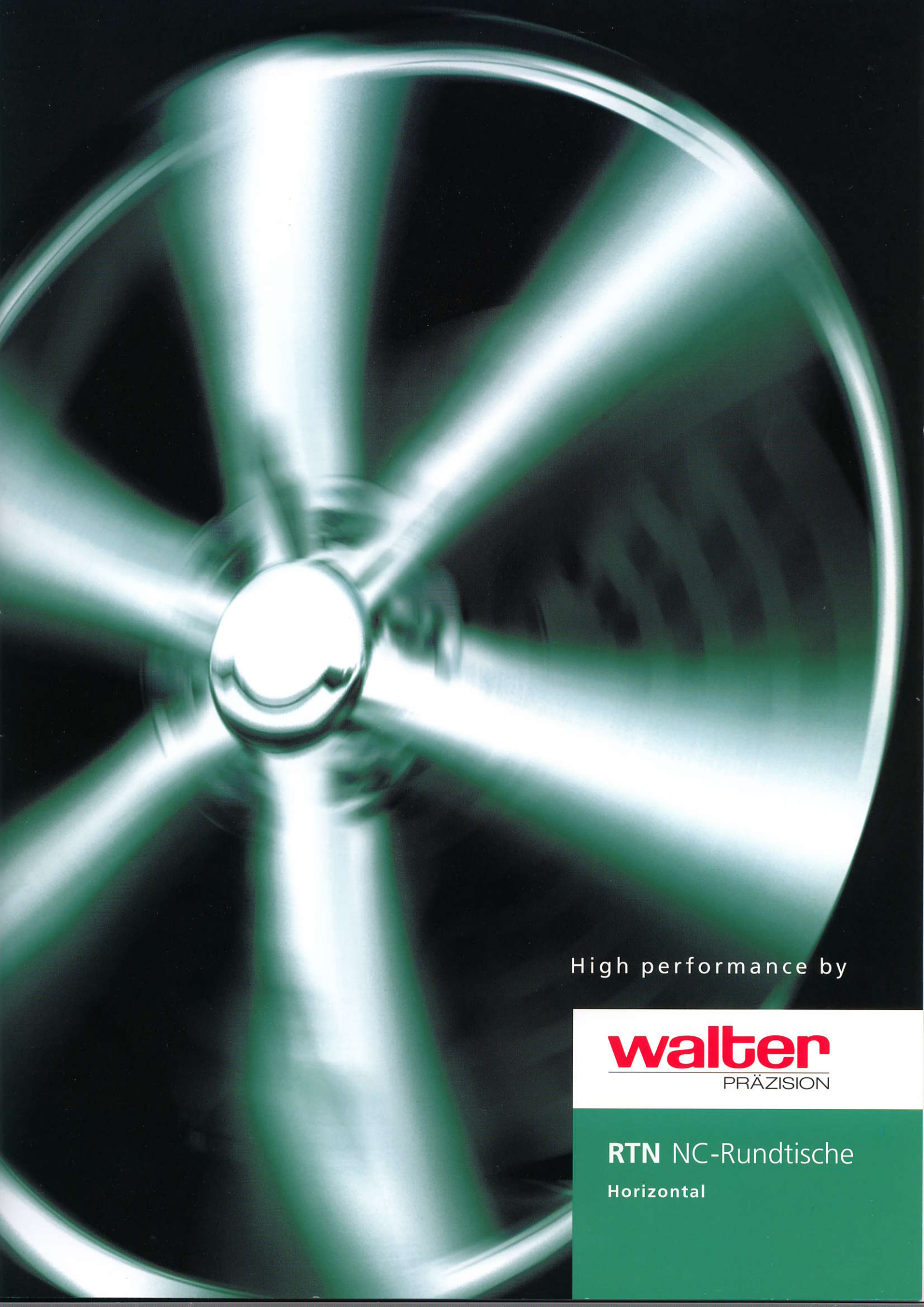


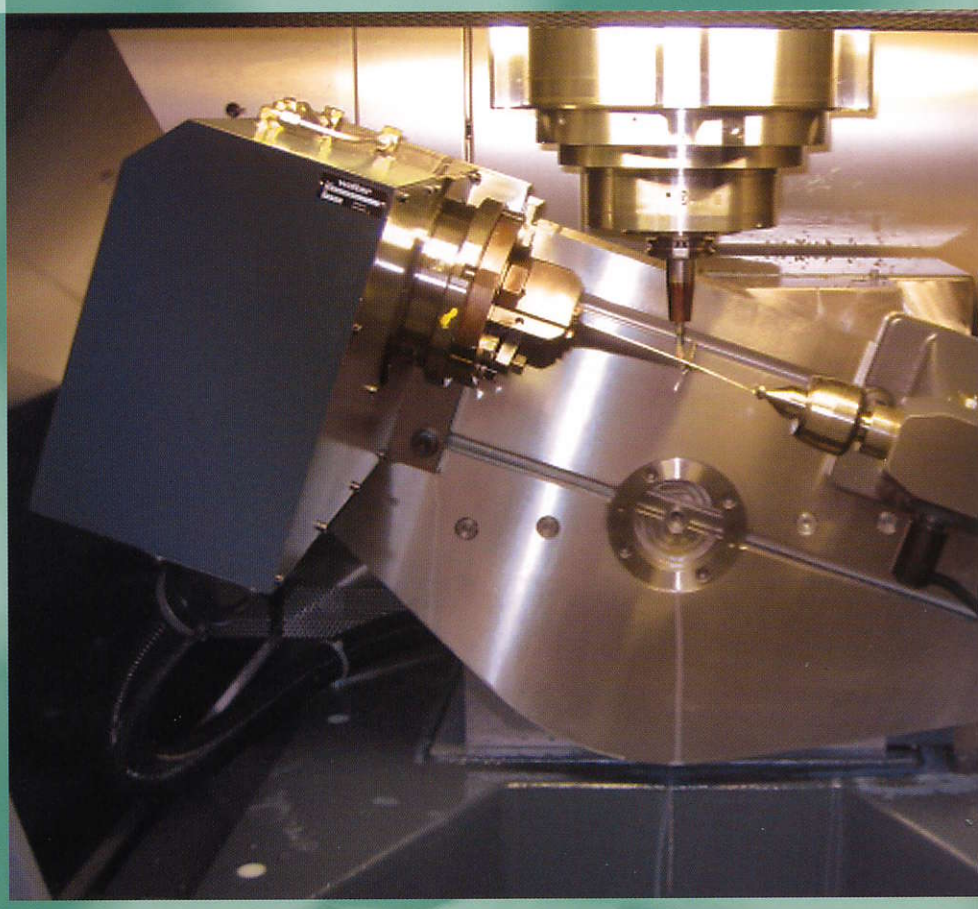
High performance by

walter
PRÄZISION

RTN NC-Rundtische

Horizontal

Präzision von Walter bedeutet Präzision für Hightech-Branchen wie z. B. Luft- und Raumfahrt, Automobil- und Zulieferindustrie, Medizintechnik, Werkzeug- und Maschinenbau.



NC-Teilapparate und NC-Rundtische von Walter liefern optimale Lösungen für die verschiedensten Anwendungsgebiete in der Fertigungsindustrie.

HIGH PERFORMANCE

INNOVATION

PRÄZISION

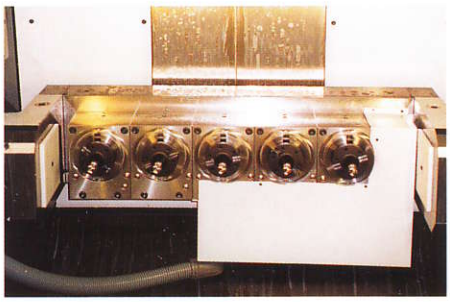
NC-Teilapparate und NC-Rundtische von Walter stehen weltweit für höchste Qualität, Wirtschaftlichkeit und Prozess-Sicherheit – und das seit über 70 Jahren.

Walter garantiert höchste Funktionalität für die Fertigung in der Hightech-Industrie

Präzision

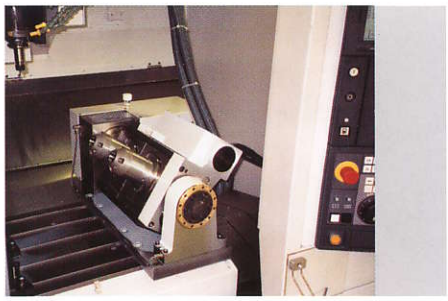
Genauigkeit entsteht bei uns aus unserem Know-How in Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Montage – und gibt Ihnen die Sicherheit immer einen Schritt voraus zu sein.

Kompakt



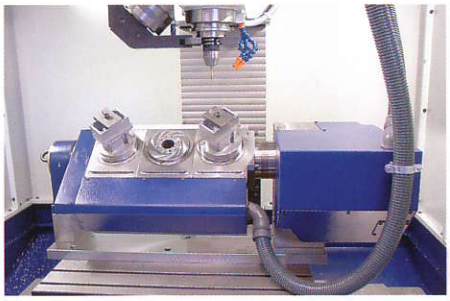
Die kompakte Bauform unserer NC-Teilapparate und die enge Abstufung der fünf verschiedenen Baugrössen dient ausschließlich einem Ziel – Maximale Leistungsfähigkeit bei minimalem Platzbedarf in Ihrer Maschine.

Stabilität



Schneckenantrieb, Lagerung, Klemmung und Teilkopfgehäuse – alle Bauteile unserer NC-Teilapparate sind für höchste Ansprüche ausgelegt und gewährleisten so eine ausserordentlich hohe Lebensdauer.

Performance



Performance heißt bei uns Geschwindigkeit und Ausbaufähigkeit – kurze Prozesszeiten und die Ausbaufähigkeit bestehender Lösungen durch unser modulares System garantieren Effektivität und Flexibilität Ihrer Fertigung

Innovation

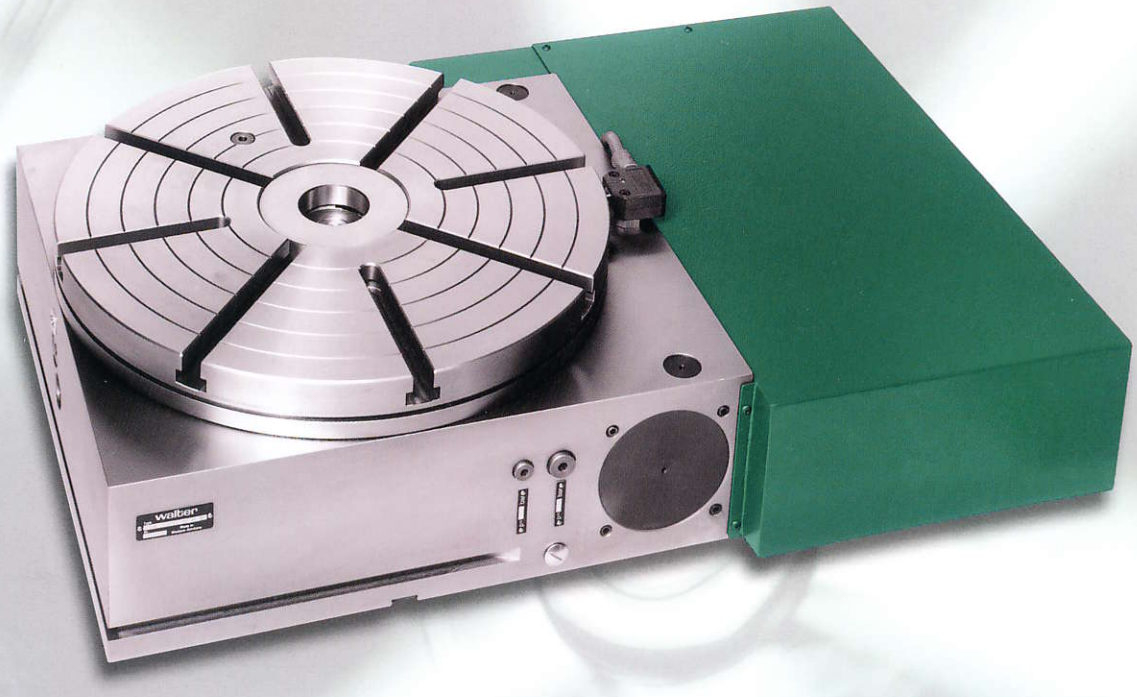
Innovation hat eine lange Tradition bei „Walter" – seit 1936 entwickeln und fertigen wir Teilapparate und Rundtische die unseren Kunden immer einen Vorsprung im Wettbewerb verschaffen

Service

Aufbau und Inbetriebnahme unserer Produkte bei Ihnen im Haus, Schulung und Wartung, Reparaturen und Lieferung von Ersatzteilen – unser Serviceteam steht Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

RTN

NC-Rundtische Horizontal



RTN NC-Rundtische sind ausgelegt für das Arbeiten mit horizontalem nichtabhebendem Aufspanntisch für gesteuerte Werkzeugmaschinen und NC-Bearbeitungszentren. Alternativ geeignet als Ausführung mit vertikalem Aufspanntisch mit Hilfe eines Aufspannwinkels.

- als 4. Achse einer NC-Maschine mit 4-Achsen-Steuerung
- als 4. Achse mit separater 1-Achs-Steuerung zum Nachrüsten einer NC-Maschine mit 3-Achsen-Steuerung

RTN

Standard-Ausführung

Tischdurchmesser: 250, 320, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000 mm

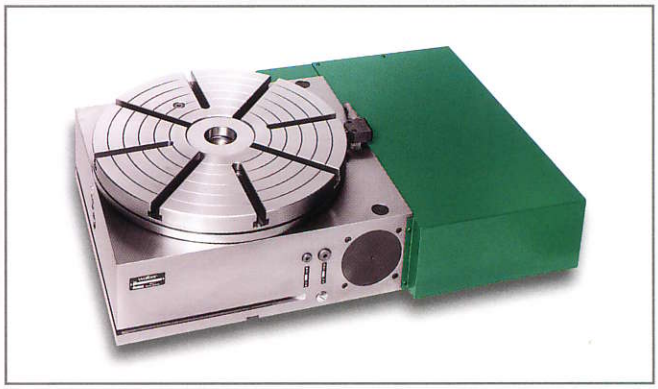
Auf Anfrage mit vergrößertem Aufspanntisch

RTNU

U-Ausführung

Tischdurchmesser: 250, 320, 400, 500, 630, 800, 1000, 1250, 1600, 2000 mm

Auf Anfrage mit vergrößertem Aufspanntisch



Technische Merkmale

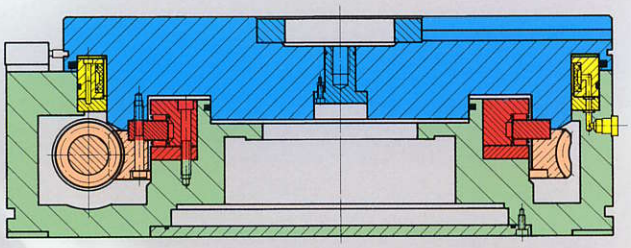
Lagerung	Stabile Lagerung in vorgespannten Axial-Zylinderrollenlagern mit hoher Rundlaufgenauigkeit für hohe Bearbeitungskräfte
Antrieb	Antrieb über spielarmen, nachstellbaren Duplex-Schneckenantrieb mit Bronze-Schneckenrad und einsatzgehärteter Schneckenwelle
Vorübersetzung	Optional Vorübersetzung über Zahnriemenantrieb oder Vorgetriebe
Referenzpunkt	Referenzpunktschalter, mechanisch oder alternativ Näherungsschalter
Mess-System	Drehgeber: • indirektes Mess-System am Antriebsmotor • direktes Mess-System an der Tischachse in den Genauigkeitsklassen A u. AA
Klemmung	Hydraulische Klemmung des Tisches über Hydro-Klemmbuchse – Klemmdruck 100 bar
Spritzwasserschutz	Sperrluft 0,2 bar über Druckluft (Sonderzubehör) zum Schutz des Gehäuseinnenraumes gegen Spritzwasser, Antriebsmotor in Schutzart IP 64, komplette Motorabdeckung
Motoren	Siemens, Heidenhain, Fanuc, Indramat – weitere Hersteller auf Anfrage

RTN

NC-Rundtische Horizontal

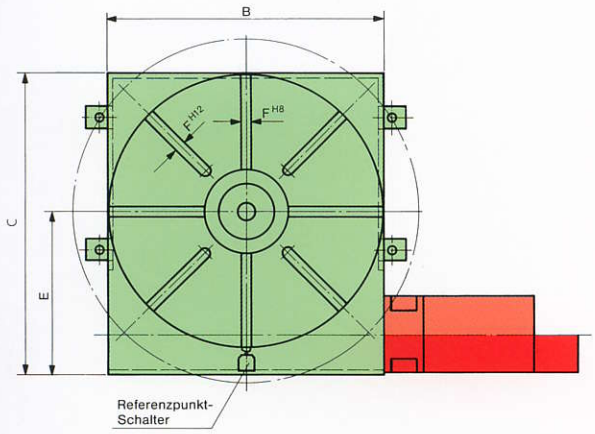
Baugrößen
250 – 320 – 400 – 500 – 630

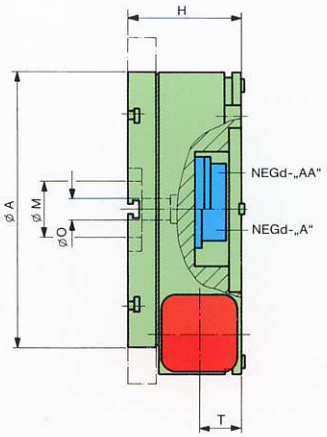
Schnittbild



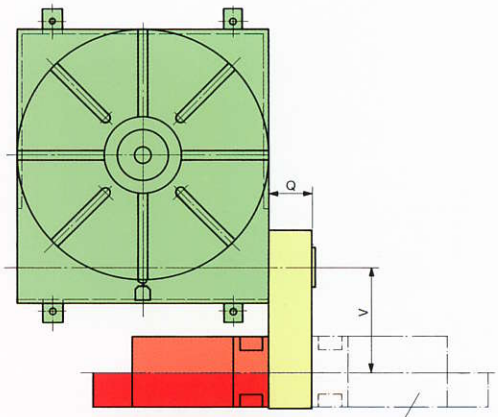
- Aufspanntisch
- Duplex-Schneckenantrieb
- Axial-Radial-Zylinderrollenlager
- Gehäuse
- Hydro-Tischklemmung

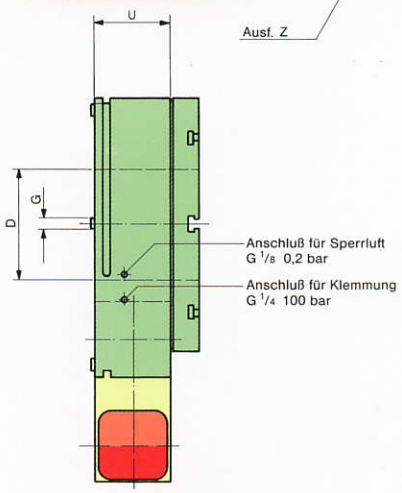
Standard





U-Ausführung





Belastungsdaten

	Transportlast (Klemmung ←II→)		Teilgenauigkeit in Ausführung			Formgenauigkeiten			Bearbeitungskräfte (Klemmung ←I→)			Vorschub-moment max. zul.	Dreh-zahl max.	Über-set-zung
Bau-größe	Ausführung Standard	U(i=2:1)	NEG	NEGd-A	NEGd-AA	Planlauf Tisch-fläche	Rundlauf Zentrier-bohrung	Parallelität Tisch-Boden	Axial-kraft	Kipp-mo-ment	Halte-mo-ment		Stand.	Schne-cken-trieb
	kg	kg				mm	mm	mm	N	Nm	Nm	Nm	min^{-1}	i
250	320	630	± 15"	± 5"	± 2,5"	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,01	20000	3200	1600	400	22	90:1
320	500	1000	± 15"	± 5"	± 2,5"	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,01	32000	5000	2500	630	22	90:1
400	800	1600	± 15"	± 5"	± 2,5"	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,01	50000	8000	4000	1000	22	90:1
500	1250	2500	± 10"	± 5"	± 2,5"	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,01	80000	12500	6300	1600	22	90:1
630	2000	4000	± 10"	± 5"	± 2,5"	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,01	125000	20000	10000	2500	22	90:1

Maße

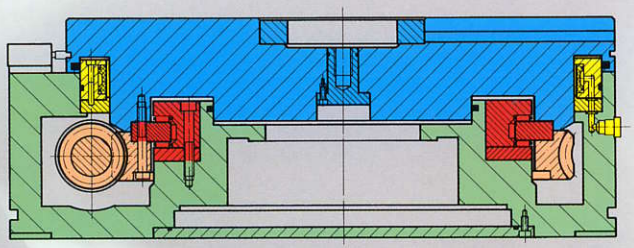
RTN Größe	A	B	C	Sonderausf. D max.	E	F	G	H	M	O	Q	T	U	V	Gewicht in kg
250	250	250	290	70	165	12	14	140	50	M 16	80	51	102	151,66	80
320	320	320	360	120	200	12	18	160	50	M 16	60	60	120	164	130
400	400	400	445	140	245	14	18	180	50	M 16	60	67,5	135	164	190
500	500	500	553	220	303	14	18	200	100	M 16	84	75	150	208,45	360
630	630	630	685	270	370	18	22	225	100	M 16	84	83	166	208,45	500

RTN

NC-Rundtische Horizontal

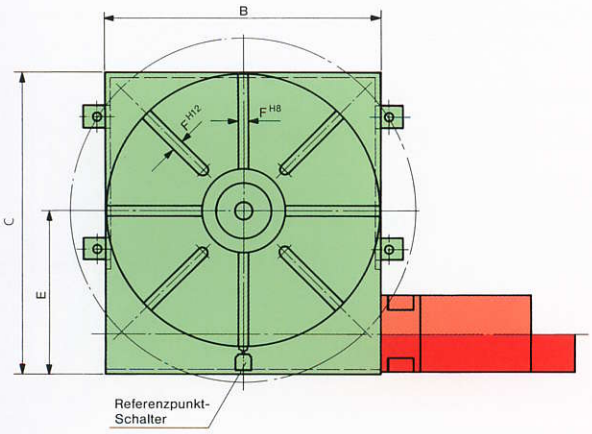
Baugrößen
800 – 1000 – 1250 – 1600 – 2000

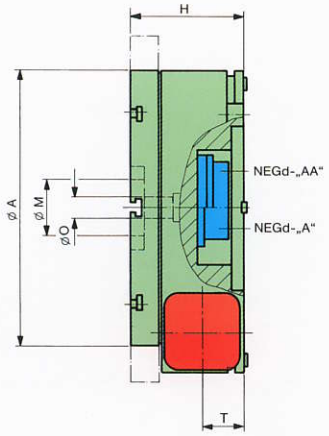
Schnittbild



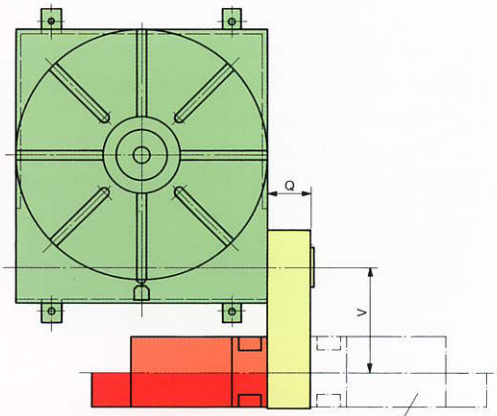
- Aufspanntisch
- Duplex-Schneckenantrieb
- Axial-Radial-Zylinderrollenlager
- Gehäuse
- Hydro-Tischklemmung

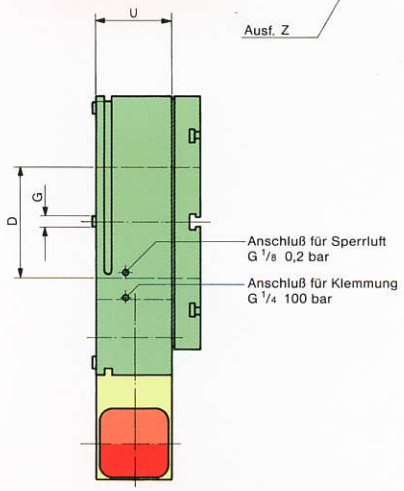
Standard





U-Ausführung





Belastungsdaten

	Transportlast (Klemmung ←‖→)		Teilgenauigkeit in Ausführung			Formgenauigkeiten			Bearbeitungskräfte (Klemmung ←|→)			Vorschub-moment max. zul.	Dreh-zahl max.	Über-set-zung
Bau-größe	Ausführung Standard	Ausführung U(i=2:1)	NEG	NEGd-A	NEGd-AA	Planlauf Tisch-fläche	Rundlauf Zentrier-bohrung	Parallelität Tisch-Boden	Axial-kraft	Kipp-mo-ment	Halte-mo-ment		Stand.	Schne-cken-trieb
	kg	kg				mm	mm	mm	N	Nm	Nm	Nm	min^{-1}	i
800	3200	6300	± 10"	± 5"	± 2,5"	≤ 0,01	≤ 0,01	≤ 0,01	200000	32000	16000	4000	22	90:1
1000	5000	10000	–	± 5"	± 2,5"	≤ 0,015	≤ 0,01	≤ 0,015	320000	50000	25000	6300	13,5	144:1
1250	8000	16000	–	± 5"	± 2,5"	≤ 0,015	≤ 0,01	≤ 0,015	500000	80000	40000	10000	13,5	144:1
1600	10000	20000	–	± 5"	± 2,5"	≤ 0,02	≤ 0,01	≤ 0,02	800000	125000	63000	16000	11	180:1
2000	12000	20000	–	± 5"	± 2,5"	≤ 0,02	≤ 0,01	≤ 0,02	1000000	150000	75000	20000	8	256:1

Maße

RTN Größe	A	B	C	Sonderausf. D max.	E	F	G	H	M	O	Q	T	U	V	Gewicht in kg
800	800	800	850	320	450	18	22	250	100	M 20	84	92	184	208,45	875
1000	1000	1000	1030	380	530	22	22	285	100	M 20	84	103	206	208,45	1500
1250	1250	1250	1295	480	670	22	22	325	100	M 20	100	117	234	225	2500
1600	1600	1600	1605	540	805	22	22	375	100	M 20	100	135	270	225	3500
2000	2000	2000	2020	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

* nach Kundenspezifikation

CNC – Steuerung

Walter-Steuerung

Mit separater 1-Achs-Steuerung zusammen mit einer NC-Maschine mit 3-Achsen-Steuerung über Maschinen-M-Funktion

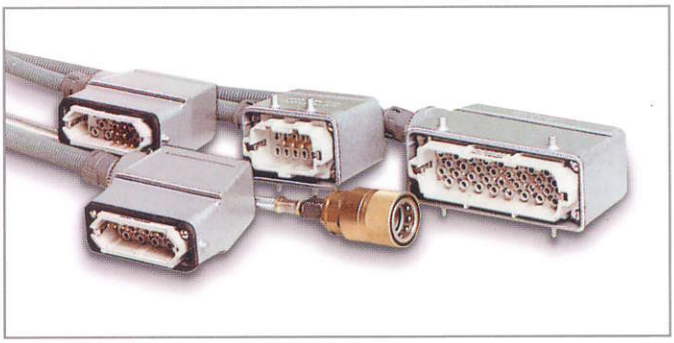
Die Walter CNC-Steuerung ist eine vollwertige 1-Achs-CNC-Steuerung mit komfortabler Unterprogrammtechnik als Teilungssteuerung zum Positionieren und Rundfräsen, komplett mit Leistungsteil.

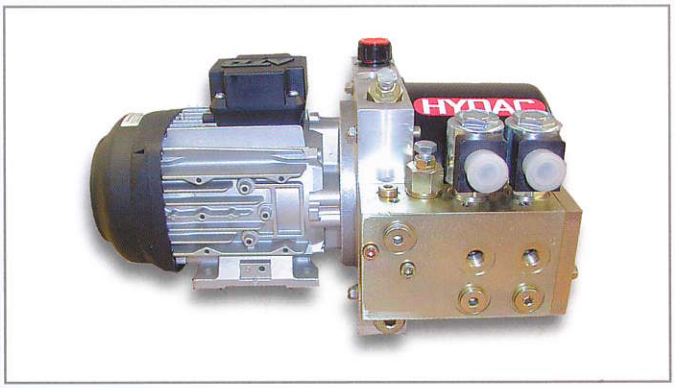
- Programmierung nach DIN 66025
- Bedienerführung am 5"-Bildschirm
- Beliebige Winkeleingabe inkremental und absolut von 000,0000 bis 359,9999°
- sowie Teilungen von 2 bis 999 999 für beliebige Winkel
- Variable Maschinendaten
- Serielle Schnittstelle V 24/RS 232
- 32 K CMOS-Speicher mit Datenerhalt
- Netzanschluss 3 x 380 V – 50 Hz
- Geschwindigkeitsvorwahl in °/min
- Netz- und Steuerkabel je 3 m (Standard)

Steckerfertige Lieferung

Als 4. Achse einer NC-Maschine mit 4-Achsen-Steuerung

4. Achse-NC-Rundtische können wir bei Maschinenneubestellung oder einer Maschinennachrüstung entsprechend Ihren Wünschen oder nach Angaben des Maschinenherstellers vorbereitet für Ihre CNC-Maschine, oder für bestimmte Maschinentypen komplett steckerfertig an Sie liefern.



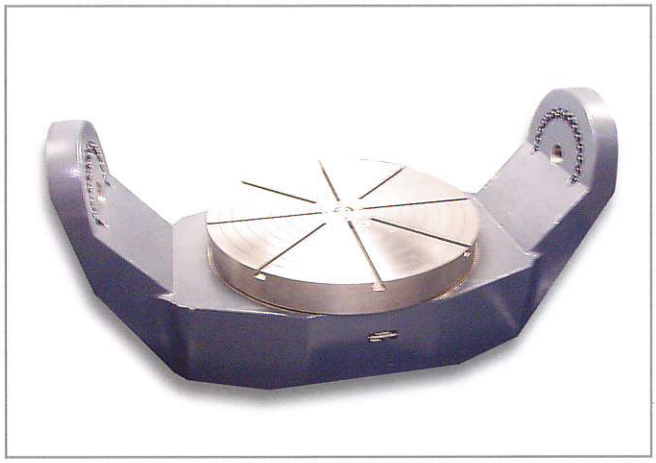


Hydraulikaggregat

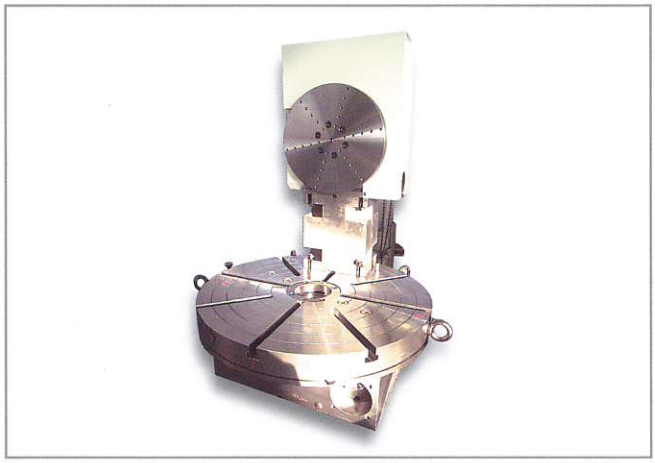
Hydraulikaggregate liefern wir fertig verdrahtet als Standard-Ausführung zur Klemmungsversorgung oder als Sonderausführung mit Zusatzfunktionen für Einrichtungen zur hydraulischen Werkstückspannung.

Sonderausführungen

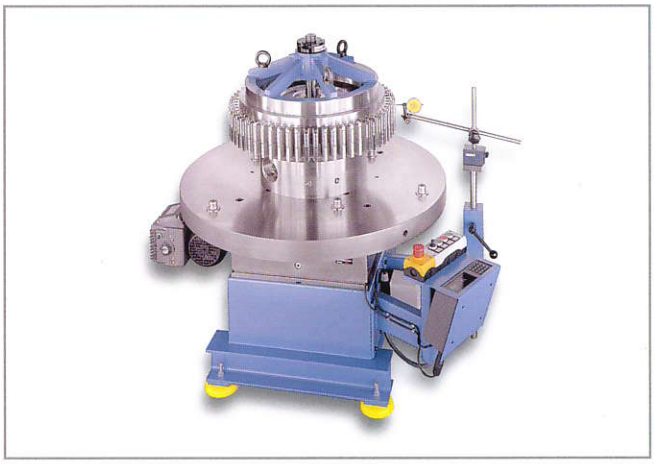
Anschlußfertige Komplett-Einheit mit 1-Achs-CNC-Steuerung, Hydraulikaggregat und Tischplatte mit Rasterbohrung.



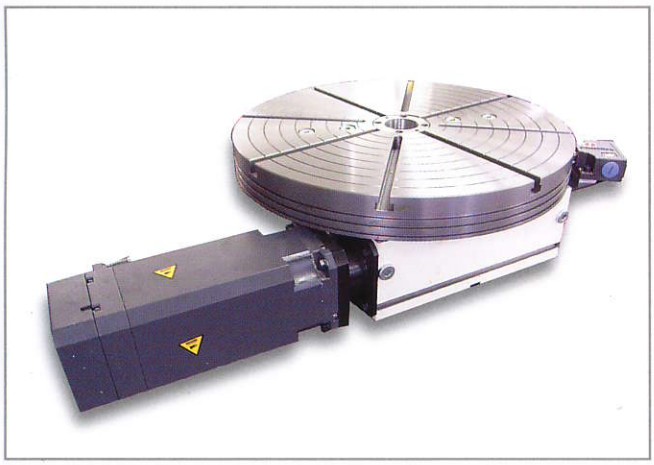
2-Achsen-NC-Rundtisch (mit Torque- oder Schneckenantrieb) zur Erstausrüstung von Fräs- und Dreh-/Fräszentren.



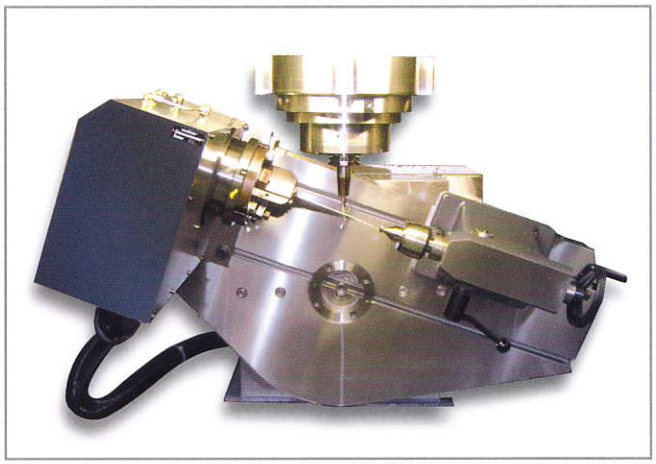
2-Achsen-NC-Teileinrichtung für Meßzwecke.



Horizontal NC-Rundtisch als maschinenunabhängiger Arbeitsplatz zum Vorausrichten von Werkstücken.



Horizontal NC-Rundtisch als Nachrüstung für Rundschleifaufgaben.



2-Achsen-NC-Rundtisch (mit Schneckenantrieb) als Sonderausrüstung von Fräszentren.

Vertretungen Inland:

D-Süd
Ulrich Reber
Fritz von Graevenitzstr. 9
70839 Gerlingen
Tel.: 07156/270655
Fax: 07156/270657
e-Mail: Ulrich.Reber@t-online.de

D-Mitte
Horst Hötger
Koloniestraße 206
47057 Duisburg
Tel.: 0203/331813
Fax: 0203/342961
e-Mail: h.hoetger@t-online.de

D-Nord
HR Werkzeugmaschinen
Hartmut Röschard
Eichenhöhe 16
21255 Kakenstorf
Tel.: 04186/895890
Fax: 04186/8958910
e-Mail: roeschard-hartmut@t-online.de

Vertretungen Ausland:

Schweiz
Peter Niederhauser AG
Osterenstr. 38, CH-4628 Wolfwil
Tel.: 0041/629263060
Fax: 0041/629263817
e-Mail: pn-spanntechnik@bluewin.ch

Österreich
Metzler GmbH
Oberer Paspelsweg 6-8, A-6830 Rankweil
Tel.: 0043/5522779630
Fax: 0043/5522779636
e-Mail: office@metzler.at

Tschechien
GORE s.r.o.
Pristavni 6, CZ 63500 Brno Bystrc
Tel.: 00420/541592520
Fax: 00420/541592519
e-Mail: gore@gore.cz

Belgien
IRONTEC S.P.R.L.
Chaussee de Namur 119 boîte 5, B 1402 Nivelles
Tel.: 0032/67841195
Fax: 0032/67841843
e-Mail: info.irontec@skynet.be

Niederlande
Tooling Center Benelux
Het Hazeland 31-33
NL 6931 Westervoort
Tel.: 0031/263111112
Fax: 0031/263116209
e-Mail: verkoop@toolingcenterbenelux.nl

Dänemark
Aage Petersen
Sondervang 3, DK 6400 Sonderborg
Tel.: 0045/74426365
Fax: 0045/74433426
e-Mail: aapv@aapv.dk

Schweden
Ehn und Land AB
Mariehällsvägen 44, S 16102 Bromma
Tel.: 0046/86353450
Fax: 0046/86353470
e-Mail: info@ehnland.se

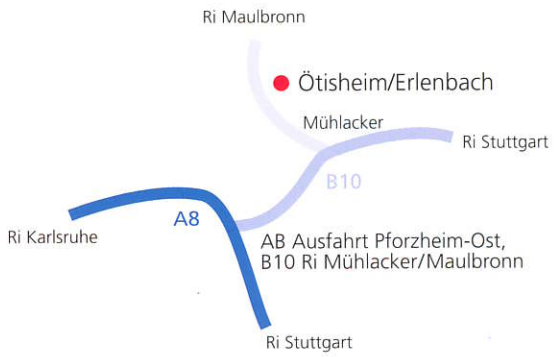
Großbritannien
BROACH Technical Services
228 Lythalls Lane Foleshill
GB Coventry, CV6 6GF
Tel.: 0044/2476687235
Fax: 00044/2476664397
e-Mail: bts.engineers@btconnect.com

Israel
G.M.T. Ltd.
4 Hanegev Str., IL 66186 Tel-Aviv
Tel.: 00972/35370360
Fax: 00972/36876873
e-Mail: gmt@aquanet.co.il

Australien
Hettler Trading Co.
359 Settlement Road
Thomastown, Vic. 3074
Tel.: 0061/394641677
Fax: 0061/3946427087

Südafrika
Masovia Engineering Suppliers CC
15 Tradoux Street
Beyers Park, Boksburg 1459
Tel.: 0027/18941525
Fax: 0027/119183164

USA
BROACH Technical Services
228 Lythalls Lane Foleshill
GB Coventry, CV6 6GF
Tel.: 0044/2476687235
Fax: 0044/2476664397
e-Mail: bts.engineers@btconnect.com

walter
PRÄZISION

Gotthilf Walter GmbH, Spezialfabrik für Teilapparate
Bausteinstraße 15 · 75443 Ötisheim
Postfach 13 53 · D-75403 Mühlacker
Telefon 07041 800-0 · Fax 07041 800-40
www.walter-praezision.de · info@walter-praezision.de