

# SCHMIDT® Rundtaktsysteme

## Für rationelle Fertigung

**SCHMIDT® Rundtaktsysteme** sind die Grundlage für wirtschaftliche Rationalisierung. Alle **SCHMIDT® Pressentypen** können in ein Rundtaktsystem integriert werden. Die Maschinen werden meist so konzipiert, dass eine manuelle Bestückung erfolgt. So vielfältig wie die Anforderungen sind auch die Maschinenausführungen. Je nach Kundenanforderung wird individuell projektiert.

### Rundtaktsysteme mit automatisch drehbarem Schaltteller

Als Plattform dient das Pressenuntergestell PU 10 mit aufgesetzter, geschliffener Platte. Presse und Rundschalttisch werden zueinander ausgerichtet und verstiftet. Der Schaltteller ist so ausgeführt, dass auftretende Presskräfte sicher aufgenommen werden. Schaltschrank und Bedienelemente werden nach Anforderung festgelegt. Typischerweise werden weitere Stationen, wie z. B. eine zweite Presse, automatische Teilezuführung bzw. automatischer Teileauswurf, integriert. Optional werden Aufnahmen und Werkzeuge mitgeliefert.



#### Elektromechanischer Rundschalttisch

Typen	Es stehen mehrere Antriebsgrößen zur Verfügung, je nach Bauteilgewicht und Durchmesser des Drehtellers.
Teilungen	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, andere Teilungen auf Anfrage
Drehrichtung	Jeder Rundschalttisch kann wahlweise links oder rechts getaktet werden.
Bremse	selbstnachstellend

#### NC-Rundschalttisch

Typen	Es stehen mehrere Antriebsgrößen zur Verfügung, je nach Bauteilgewicht und Durchmesser des Drehtellers.
Teilungen, Drehrichtung	frei programmierbar

#### Schaltteller

Durchmesser Schaltteller	Standard: Durchmesser 520 mm, oder andere Durchmesser bis 1200 mm je nach Anforderung auch möglich
Bohrbild im Teilkreis	Standard: Passbohrung 20 H7, oder Bohrbild nach Absprache mit dem Kunden.
Material	Standard: Stahl brüniert Dicke 18 mm, oder Aluminium eloxiert 20 mm bei größeren Durchmesser

### Sicherheitskonzepte

Zur Personensicherheit wird die Maschine mit Aluminiumprofilen und Makrolonscheiben rundum verkleidet. An der Vorderseite gibt es hinsichtlich Schutzeinrichtung verschiedene Möglichkeiten:



Lichtvorhang



schwenkbare Klappe

#### Schaltteller dreht aus der Schutzvorrichtung heraus – Handbeschickung.

Bei diesem Konzept wird außen bestückt. Simultan laufen dazu im Inneren der Maschine die Pressvorgänge ab.

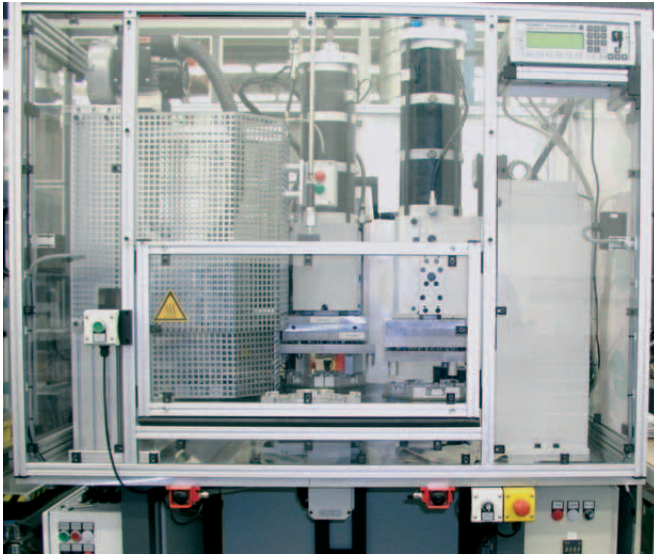
#### Lichtvorhang

Der Einsatz eines Lichtvorhanges setzt voraus, dass mögliche Quetschstellen durch den drehenden Schaltteller vermieden werden. Dazu ist unter anderem die Bauteilhöhe mit entscheidend.

#### Vordere Verkleidung mit nach innen schwenkbarer Klappe

Die Bauteile schwenken durch die Aussparung der Schutzklappe hindurch. Bei möglichem Eingriff an dieser Stelle schwenkt die Klappe nach innen und stoppt den Rundschalttisch.

# SCHMIDT® Rundtaktsysteme Für rationelle Fertigung



## Schaltteller komplett innerhalb der Schutzumhausung

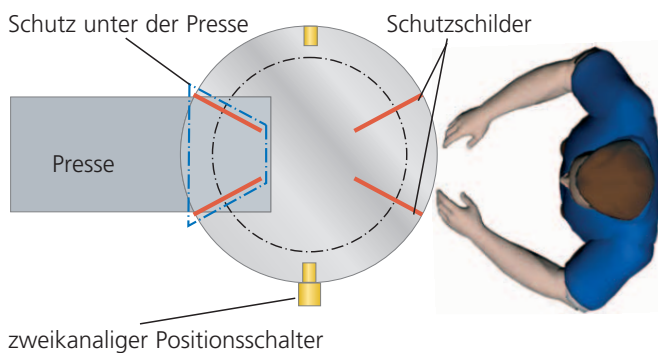
### Vollverkleidung

- Automat  
Bei dieser Variante ist die Schutzumhausung komplett geschlossen.
- Handbeschickung  
Bei dieser Variante ist die Absicherung durch Lichtvorhang oder pneumatische Schutztür möglich.



### Ohne Verkleidung

Die Lieferung von Maschinenkomponenten erfolgt nach Absprache mit dem Kunden.



### Rundtaktsystem mit manuell drehbarem Schaltteller

Diese Low-Cost Ausführung besteht aus einem manuell drehbaren Schaltteller mit automatischer Indexierung. Konzeptbedingt entfällt die Quetschgefahr beim Drehen des Tellers, so dass einfache Aufbauten möglich sind. Bei dem Indexieren wird das Presswerkzeug komplett geschlossen. Diese Ausführung wird zumeist als Handarbeitsplatz mit Zweierteilung geliefert. Durch die kleine, kompakte Bauform kann der Rundschalttisch direkt auf der Tischplatte der Presse montiert werden.

Gerne unterbreiten wir Ihnen einen Lösungsvorschlag zu Ihrer Anfrage.

Um ein geeignetes Konzept erarbeiten zu können, werden zusätzlich noch folgende Angaben benötigt:  
Bauteilzeichnungen, evtl. Musterteile, Varianten und Jahresproduktion.