

Rundachsen  
Dreh-Schwenksysteme



QUALITÄT AUS  
**TRADITION**

**Fertigungstechnik Weißenfels GmbH**



## DAS SIND WIR

Die Fertigungstechnik Weißenfels GmbH (FTW) ist ein mittelständisches Maschinenbauunternehmen mit langjähriger Erfahrung im Rundtisch- und Vorrichtungsbau. Als Spezialist für die Werkstückpositionierung in Maschinenzentren und für Lösungen im Sondermaschinenbau stehen unsere kompetenten Mitarbeiter mit ihrer Expertise treu an Ihrer Seite. Wir haben eine lange Tradition am Standort Weißenfels und sind seit vielen Jahren Systemlieferant in der Werkzeugmaschinenindustrie sowie in führender Position bei der Konstruktion und Fertigung von leistungsfähigen NC-Rundtischsystemen.

Unser Service umfasst den gesamten Lebenszyklus unserer Produkte – von der Konstruktion bis zum Kundendienst. Unsere Rundachsen sind hochdynamisch, thermostabil konstruiert und ausgestattet. Höchste Genauigkeit, bestmögliche Laufzeitkosten und höchste Qualitätsstandards gehören zu unseren Stärken. Dank zentraler Lage und hervorragender Infrastruktur erreichen Sie uns mühelos per Auto, Zug oder Flug.

Wir sind zertifiziert nach DIN ISO 9001 und VDA 6.4.

Handwerkermeister Paul Wagner gründet eine mechanische Werkstatt

Herstellung von Ersatzteilen für Maschinen der Schuhindustrie

1930

1920

1945

Die Werkstatt wird zu einer Fabrik für Vorrichtungen vergrößert

**SMI**

Stahlservice • Metalle - und verarbeitung • Industriegase

SMI Thomas Spott | Overwegstraße 36 | 06618 Naumburg

Fon 0 3445 233 089 | Fax 0 3445 233 651

Email: [smi-spott@t-online.de](mailto:smi-spott@t-online.de)

[www.smi-naumburg.de](http://www.smi-naumburg.de)



FTW wird Teil der  
Roemheld Group

FTW wird Teil der  
mutares Group

Wir sind Ihr  
zuverlässiger  
Erstausrüster  
mit mehr als 100  
Jahren Erfahrung

1948

Entwicklung des  
Unternehmens zum  
führenden Hersteller von  
Vorrichtungen innerhalb  
der Werkzeugmaschinen-  
Holding "FRITZ HECKERT"

1991

2001

Neubau des  
Firmengebäudes  
auf einer Fläche  
von ca. 8.000 m<sup>2</sup>  
in Weißenfels

2010

2017

FTW wird Teil  
der Klaus-  
Dieter Klement  
Verwaltungs  
GmbH

2020

**KFA**   
**DRUCKLUFTTECHNIK**  
Handel & Service GmbH

Goethestr. 3 | 04442 Zwenkau  
Telefon: +49 034203 432 624  
E-Mail: [info@kfa-drucklufttechnik.de](mailto:info@kfa-drucklufttechnik.de)

**IHR PARTNER**  
für Drucklufttechnik



Wir bieten Ihnen die kompletten Leistungen  
rund um Ihre Drucklufttechnik – angefangen  
von der Projektierung und Auslegung, über  
Montage und Inbetriebnahme, bis zur Service-  
betreuung während des Betriebes.



[www.kfa-drucklufttechnik.de](http://www.kfa-drucklufttechnik.de)

## EINACHS-RUNDTISCHE MIT DIREKTANTRIEB (DA-BAUREIHE)

Einachs-Rundtische mit Torqueantrieb sind die Basis für neue, innovative Anwendungen in der Fertigung bei der Herstellung von komplexen und hochgenauen Produkten. Ein besonderer Vorteil ist das genaue und hochdynamische Positionieren von Werkstücken.



### Technische Parameter: Einachs-Rundtische mit Torqueantrieb für Fräsbearbeitung

Größe/Typ	Planscheiben/ Palettengröße	Lage der Rotationsachse	max. Drehzahl	Nennmoment/ Spitzenmoment	max. zul. Tangentialmoment (geklemt)
DA 400	Ø 400–500 mm 500 x 500 mm	horizontal oder vertikal	80 1/min	1.200 / 2.100 Nm	3.000 Nm
DA 500	Ø 500–630 mm 630 x 630 mm	horizontal oder vertikal	100 1/min	1.900 / 3.300 Nm	6.000 Nm
DA 630	Ø 630–800 mm 800 x 800 mm	horizontal oder vertikal	70 1/min	2.350 / 4.050 Nm	8.000 Nm
DA 800	Ø 800–1.000 mm 1.000 x 800 mm	horizontal oder vertikal	60 1/min	3.280 / 6.330 Nm	10.500 Nm

### In drei verschiedenen Konstruktionsvarianten erhältlich

- Aufsatztisch mit vertikaler Drehachse
- Aufsatztisch mit horizontaler Drehachse
- Einbaupatrone mit vertikaler / horizontaler Drehachse

### Als Hochgeschwindigkeitstisch mit bis zu 1.200 1/min auslegbar.

### Vorteile

- Höchste Dynamik und kürzeste Werkstückpositionierungszeit
- Kein Umkehrspiel
- Direktinstallation der Einbaupatronenvariante in das Maschinengehäuse bzw. -bett
- Auf Anfrage kundenspezifische Werkstückspannung erhältlich
- Eingebauter Drehverteiler auch für Hochgeschwindigkeitstische erhältlich

Größe/Typ	Planscheiben/ Palettengröße	Lage der Rotationsachse	max. Drehzahl	Nennmoment/ Spitzenmoment	max. zul. Tangentialmoment (geklemt)
DA 400 S	Ø 400–500 mm 500 x 500 mm	horizontal oder vertikal	1.200 1/min	595 / 1.510 Nm	3.000 Nm
DA 500 S	Ø 500–630 mm 630 x 630 mm	horizontal oder vertikal	500 1/min	595 / 1.510 Nm	4.500 Nm
DA 630 S	Ø 630–800 mm 800 x 800 mm	horizontal oder vertikal	600 1/min	1.070 / 2.660 Nm	8.000 Nm
DA 800 S	Ø 800–1.000 mm 1.000 x 800 mm	horizontal oder vertikal	500 1/min	2.070 / 3.515 Nm	10.500 Nm



### Technische Parameter: Einachs-Rundtische für Fräs- und Drehbearbeitung (Milling + Turning)

Optional stattet FTW diese Highspeed-Rundtische – wie auch im Standardbereich – mit T-Nutenplanscheibe, Palettenspannung und Drehdurchführung aus. Ferner sind wir in der Lage, hier ein aktives Auswuchtsystem zu integrieren. Dieses ermöglicht dem Anwender ein hauptzeitparalleles Nachwuchten für ein optimales Bearbeitungsergebnis.



Wir drehen mit  
Ihnen <sup>{fast}</sup> jedes Ding.

Ihr Partner für Dreh- und Frästeile



Zerspanungstechnik Mario Schmieder  
Olbernhauer Str. 11 • 09544 Neuhausen  
037361 14061 • info@zt-schmieder.de  
www.zt-schmieder.de





## ZWEIACHS-RUNDTISCHE MIT DIREKTANTRIEB (SDA-BAUREIHE)

### Zweiachs-Rundtisch mit Torqueantrieb für Fräsbearbeitung

Zweiachs-Rundtisch SDA 400, bestehend aus:

- A-Achse mit Schwenkantrieb und Gegenlager (wahlweise auch ohne Gegenlager)
- B-Achse mit T-Nutenplanscheibe, in Schwenkbrücke montiert

Ausstattungsoptionen für die B-Achse:

- T-Nutenplanscheibe
- Palettenspannsystem
- Drehdurchführung

5-Seiten-Bearbeitung mit höchster Dynamik bei der Positionierung. Zeitgleich spielfreie 5-Seiten-Bearbeitung möglich (Simultanbetrieb). Erhältlich als Hochgeschwindigkeitstisch mit bis zu 1.200 1/min.

### Vorteile

- Höchste Dynamik bei schnellster Werkstückpositionierung
- Kein Umkehrspiel
- Entsprechend der Werkstückzuladung ist die Ausstattung der Schwenkachse mit 1 oder 2 Antrieben möglich
- Auf Anfrage kundenspezifische Werkstückspannung
- Eingebauter Drehverteiler auch in Hochgeschwindigkeitstischen



### Zweiachs-Rundtische für Fräs- und Drehbearbeitung (Milling + Turning)

Die FTW-Rundtischsysteme für Milling-Turning-Anwendungen (MT-Versionen) zeichnen sich durch den Einsatz von neu entwickelten Komponenten und umfassenden Kühlstrategien aus. Das Ergebnis sind eine stabile Komponententemperatur und damit eine hohe geometrische Genauigkeit des Gesamtsystems.

Kontaktieren Sie uns gern für die vollständigen technischen Parameter.



Härten. Strahlen. Glühen.

Ihr Partner für Wärme- und Oberflächenbehandlung!

WBL – Wärmebehandlungsgesellschaft mbH

Wittestr. 11, 04178 Leipzig, E-Mail: [wb-lange@t-online.de](mailto:wb-lange@t-online.de)  
[www.wbl-leipzig.jimdofree.com](http://www.wbl-leipzig.jimdofree.com)



Ihr Partner für Widerstandsthermometer & Thermoelemente



Gewerbepark 6  
99331 Geratal OT Geraberg

Tel. +49 (0) 3677 / 7956-0  
Fax +49 (0) 3677 / 7956-25



[info@electrotherm.de](mailto:info@electrotherm.de) • [www.electrotherm.de](http://www.electrotherm.de)

## RUNDTISCHE MIT GETRIEBEANTRIEB

### Schneckenantrieb / Kegelradantrieb / Stirnradantrieb

#### **SDR 1000 Schwerlast-NC-Dreh-Schwenkeinheit**

Planscheiben-Durchmesser 1.000 mm

- Balkenlänge 3.000 mm
- Zuladung auf Brücke 3.000 kg
- Drehmoment A-Achse 20.000 Nm
- Drehmoment B-Achse 4.500 Nm
- Positionsabweichung  $\pm 3''$

#### **TT 1000 AH Teiltisch mit Hirthverzahnung**

Planscheiben-Durchmesser 1.000 mm

- Zulässiges Tangentialmoment 50.000 Nm
- Übertragbares Drehmoment 40.000 Nm
- Zuladung pro Gerät 9.000 kg
- Positionsabweichung  $\pm 3''$

#### **TT 1000 AV Teiltisch mit Hirthverzahnung**

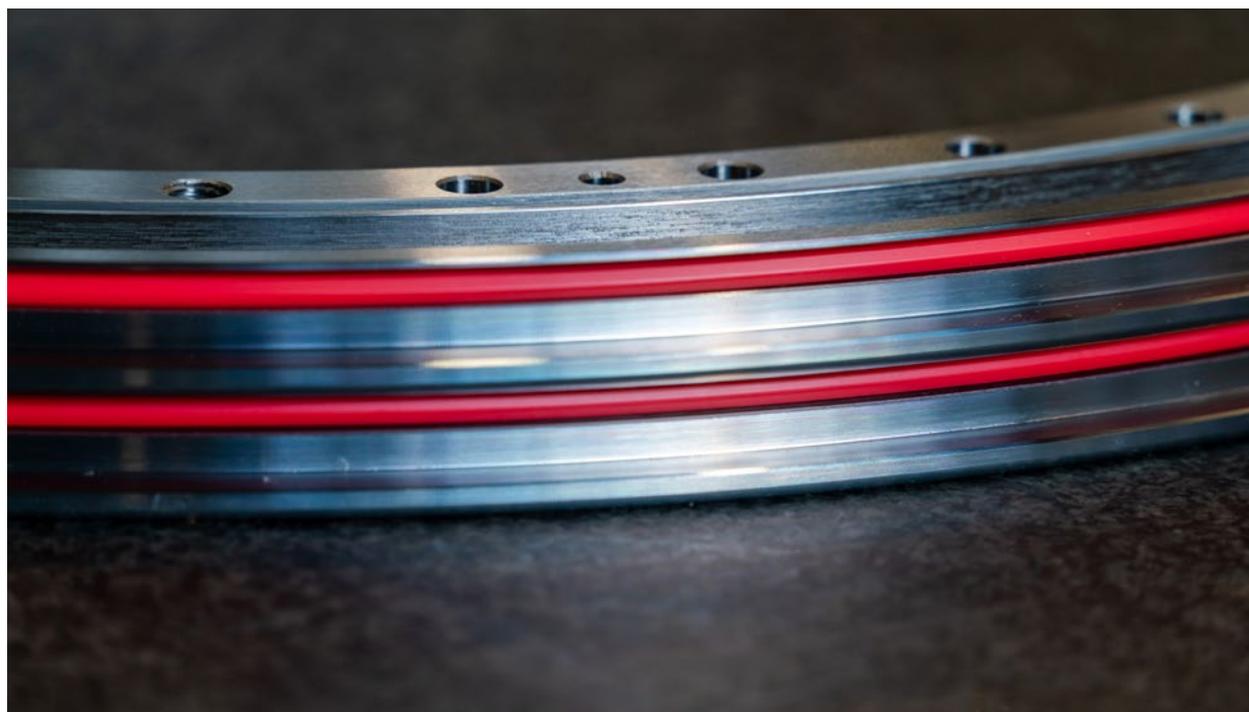
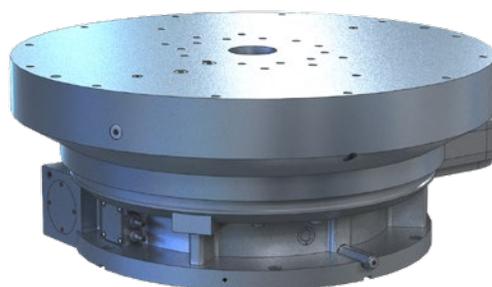
Planscheiben-Durchmesser 1.000 mm

- Zulässiges Tangentialmoment 40.000 Nm
- Zuladung 3.500 kg
- Zulässiges Kippmoment 28.000 Nm
- Positionsabweichung  $\pm 3''$

#### **DR 800 FV NC-Drehtisch mit Palettenspannung**

für Palettengröße 1.250 x 1.250 mm

- Zulässiges Tangentialmoment 25.000 Nm
- Übertragbares Drehmoment 10.000 Nm
- Zuladung 6.000 kg
- Zulässiges Kippmoment 40.000 Nm
- Positionsabweichung  $\pm 3''$
- 5 Kanäle für Palettenspannfunktionen

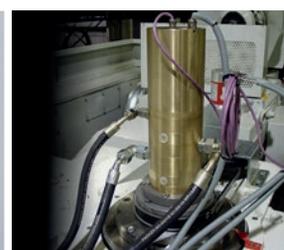
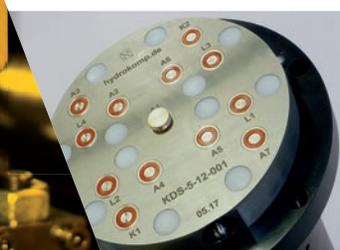


**Kupplungstechnik**  
**Spanntechnik**  
**Drehdurchführungen**  
**Hydraulikelemente**

Siemensstraße 16 · 35325 Mücke · Tel. +49 6401 225999-0  
 info@hydrokomp.de · [www.hydrokomp.de](http://www.hydrokomp.de)



**HYDROKOMP**  
 Hydraulische Komponenten GmbH





## RUNDTISCHE FÜR SCHLEIFANWENDUNGEN MIT DIREKTANTRIEB

Wir sind ebenso Lieferant für eine Vielzahl diverser Rundtischsysteme mit Direktantrieb für Anwendungen an Schleifmaschinen. Hierbei orientieren wir uns bei der technischen Konzeption maßgeblich an den Anforderungskriterien unserer Kunden. So kommen je nach Anwendungsfall unterschiedliche Lagerkonzepte zum Einsatz. Die konstruktive Ausführung dieser Rundtischsysteme wird maßgeblich von dem Verwendungszweck des Gerätes in der Schleifmaschine bestimmt.

Eine weitere Prämisse sind spezielle Genauigkeitsanforderungen, wobei wir z. B. Rund- und Planlaufgenauigkeiten von bis zu 1 µm realisieren können.

### DA TG 165 A-Achse

- Einsatz als Werkzeugträger
- Drehzahlen bis 500 / 1.000 1/min
- Kompakte Bauform
- Wahlweise mit Standard- oder hochgenauem Winkelmesssystem
- Planlauf der Spindelanlage: 3 µm

### DA TG 175 AV C-Achse

- Einsatz als Schwenkantrieb für Schleifspindel
- Klemmung hydraulisch / pneumatisch
- Messsystemgenauigkeit ± 1"

### DA 400 AH A-Achse

- Einsatz als Rotationsantrieb für Wellen zum Schleifen
- Drehzahlen von 50 bis 250 1/min
- Klemmung hydraulisch / pneumatisch
- Rundlauf der MK-Spitze 2 µm

### DA 400 AV Universalschleifmaschine B-Achse

- Einsatz als Schwenktisch für Schleifspindelstock
- Sehr niedrige Bauhöhe ≤ 120 mm
- Energie- und Medienzuführung von oben
- Messsystemgenauigkeit ± 2,5"



### DA 350 AV Universalschleifmaschine B-Achse

- Einsatz als Schwenktisch (Basis) für Schleifspindelstock
- Messsystemgenauigkeiten von ± 1 bis ± 5"
- Energie- und Medienzuführung von oben
- Kundenseitige Anpassung an Maschine

### DA 320 FH Werkzeugschleifmaschine B-Achse

- Vorbereitet für Installation auf Führungsbahn und Kugelrollspindel
- Option: Drehdurchführung



Berg & Co. GmbH  
Gildemeisterstraße 80 · 33689 Bielefeld

[www.berg-spanntechnik.de](http://www.berg-spanntechnik.de)

**BERG**  
SPANNTTECHNIK



REALIZING YOUR  
CLAMPING SYSTEM



*Wir bringen Präzision und Effizienz in Ihre Maschine.  
Neugierig geworden? Melden Sie sich gern bei uns!*

**FERTIGUNGSTECHNIK WEISSENFELS GMBH**

Marie-Curie-Straße 6  
06667 Weißenfels

**T**elefon: +49 3443 890-0  
**T**elefax: +49 3443 890-112

**E**-Mail: [kontakt@ftw.info](mailto:kontakt@ftw.info)  
**W**eb: [www.ftw.info](http://www.ftw.info)

