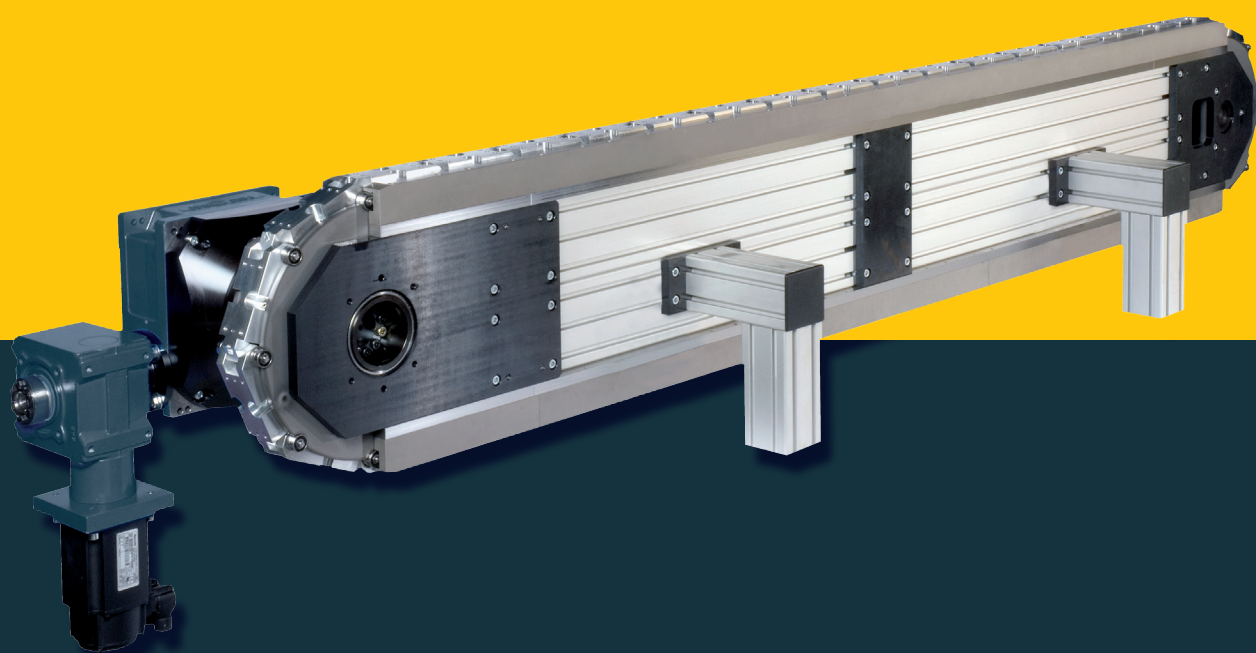


# TAKT O MAT

passion for automation



Indexador lineal de precisión

Series LF



# Preparado para un máximo rendimiento

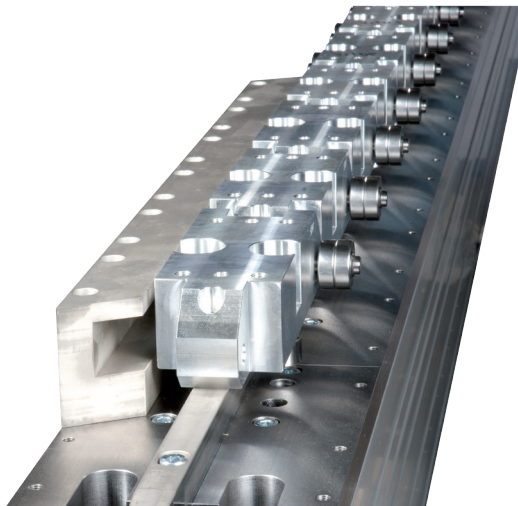
– para todo tipo de soluciones



## Pasión por la automatización

... este lema resume la filosofía de nuestra empresa y nuestro enfoque hacia el negocio. Nuestra amplia gama de productos es la base para el desarrollo de soluciones individualizadas para cada cliente. Esto también incluye una amplia gama de accionamientos: levas cilíndricas, globoidales, planas y accionamientos con servo.



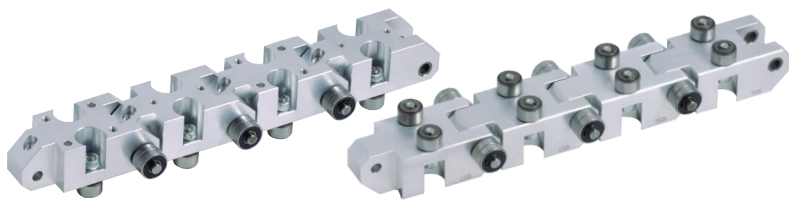


#### Indexador lineal de precisión LFA - diseño y modo de funcionamiento

El componente principal es una cadena continua fabricada con enlaces de aluminio de alta precisión. Para la unión, cuatro seguidores de leva para el rodillo de guía vertical por un carril de guía tratado y mecanizado. Dos rodamientos de bolas proporcionan en la guía lineal el ajuste horizontal. Los eslabones están conectados por pernos y rodamientos de agujas.

El marco principal está hecho de perfil de aluminio y placas de acero. El transportador se puede montar en el perfil de aluminio o en las placas de acero. Otras estaciones externas también se pueden fijar en el propio sistema.

La cadena es arrastrada por una rueda dentada endurecida, accionada por un indexador estándar o cualquier otra unidad especificada. En el otro extremo una leva tratada de 180 ° guía la cadena. Esta leva está precargada, por lo que no hay contragolpe en los enlaces. La carrera lineal de la cadena depende del diámetro de la rueda de paso. Un ciclo del indexador significa un paso lineal de uno, dos o tres enlaces.



El cielo es el límite para la línea de productos TAKTOMAT. Los diseños personalizados flexibles hechos a medida que no figuran en el catálogo de productos se han incorporado durante mucho tiempo a nuestra filosofía empresarial. Mantenemos el 10% de toda nuestra plantilla en reserva para estas aplicaciones personalizadas. Nuestro personal cualificado está disponible para ayudar a nuestros clientes.

Nuestras unidades cumplen con los más altos estándares de calidad y precisión. Nuestras levas se fabrican de forma distinta respecto a nuestra competencia, por lo tanto, es posible utilizar en muchas ocasiones indexadores de tamaños inferiores a los de nuestros competidores.

Nuestra amplia experiencia en diseño nos permite satisfacer las necesidades de los clientes hasta el último detalle. Podemos combinar las ventajas de diferentes formas de unidades para crear nuevas soluciones de valor añadido que se ajusten a la necesidad del cliente. Este es el valor añadido que hemos estado ofreciendo a nuestros clientes en diferentes sectores durante muchos años.

#### Principales campos de aplicación

Montaje Industrial, Tecnología Médica, Cosmética, Industria Electrónica

- Montaje rápido de piezas pequeñas - hasta 150 ciclos por minuto
- Transporte y fabricación de cables o piezas similares
- Investigaciones mecánicas y ópticas
- Soldadura, Volteo, Remache, Doblado, Marcado, Llenado ....

#### Ventajas para los ingenieros de diseño y fabricantes de maquinaria especial:

- Fiable preparado para largas series
- Montaje vertical: ahorra espacio. Los carros vacíos se desplazan por la parte inferior del sistema
- Montaje horizontal - en forma ovalada. Ambos lados del sistema se pueden utilizar para el montaje
- El eje de accionamiento libre del indexador puede utilizarse para una leva paralela que gira sincrónicamente para accionar otras unidades
- El sistema de perfil de aluminio se puede utilizar para montar otras estaciones externas de forma rápida y sencilla

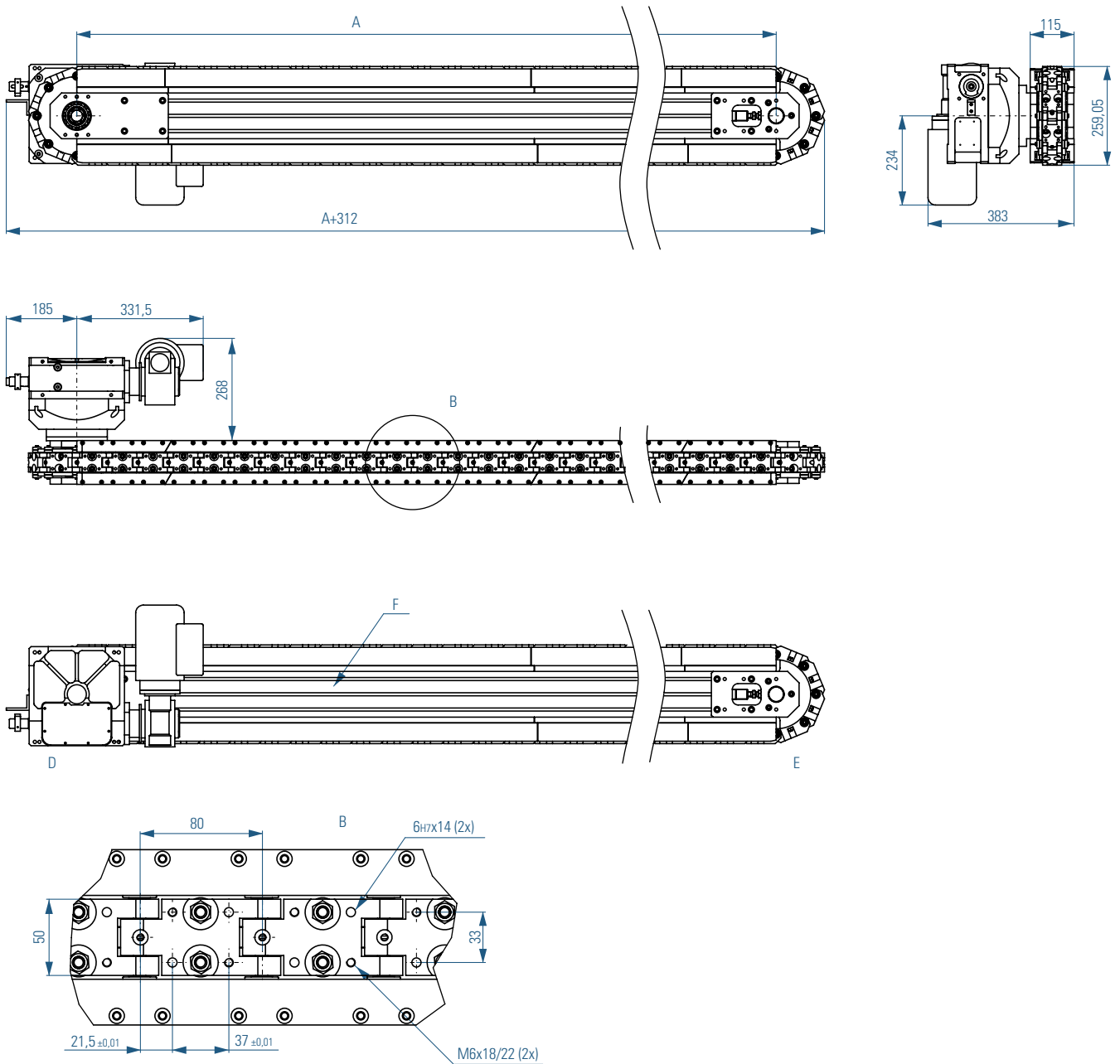
#### Preparado para las necesidades de cada cliente

- Motores disponibles a elección del cliente
- Protección opcional contra sobrecargas
- El ángulo de paro y el ángulo de indexado se pueden personalizar
- Posibilidad de eslabones y pasos especiales, así como diseño en sistema métrico o pulgadas
- Color personalizado sin coste adicional
- Acero inoxidable, niquelado u otras superficies especiales están disponibles

#### Ventajas técnicas para los usuarios

- Alta fiabilidad y larga vida útil
- Método robusto de construcción
- Probado durante muchos años
- Rodamientos de agujas o bolas en baño de aceite o en superficies limpias, secas y duras
- Bajo mantenimiento (sólo una vez al año compruebe y ajuste la precarga de la cadena)
- Sin desgaste mediante el uso del variador TIC (TAKTOMAT Indexer Controller)

# LF080



## Dimensiones

Las dimensiones que se muestran son las dimensiones estándar. La dimensión „A” depende del número de eslabones. Los transportadores TAKTOMAT LF se pueden montar en el aluminio extrudido „F” o en las placas de acero „C”. Los acoplamientos y las placas de acero se pueden mecanizar a sus especificaciones.

Las dimensiones marcadas con \* dependen del tamaño de la unidad utilizada. El transportador puede entregarse sin accionamiento o el accionamiento puede ser un servo. Están disponibles cubiertas de polvo especiales para los eslabones.

El accionamiento mostrado es un RT160 con freno motor

⚠ ¡Precaución! Dejar espacio en el lado del indexador para ajustar la precarga!

A = Distancia entre centros de giro

D = indexador

E = Leva de 180 °

F = Perfil aluminio 8-80x120

## Tabla carga LF080

### Longitud estándar ampliada

Pieza inicio y final 240mm  
Pieza intermedia 480mm y 960mm

s [mm]	t [s]	$n_L = 12 ; n_T = 32$ A= 960mm				$n_L = 18 ; n_T = 44$ A= 1440mm				$n_L = 24 ; n_T = 56$ A= 1920mm				$n_L = 30 ; n_T = 68$ A= 2400mm				$n_L = 36 ; n_T = 80$ A= 2880mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
80 <sup>1)</sup>	t=	0,16	0,19	0,22	0,25	0,18	0,22	0,26	0,29	0,21	0,25	0,3	0,23	0,23	0,28	0,33	0,37	0,25	0,30	0,35	0,4
160 <sup>2)</sup>	t=	0,24	0,29	0,34	0,38	0,28	0,34	0,40	0,45	0,31	0,39	0,45	0,35	0,35	0,43	0,50	0,56	0,38	0,46	0,54	0,61
240 <sup>3)</sup>	t=	0,32	0,40	0,46	0,52	0,38	0,47	0,54	0,61	0,43	0,53	0,61	0,47	0,47	0,58	0,68	0,76	0,51	0,63	0,74	0,83

s [mm]	t [s]	$n_L = 42 ; n_T = 92$ A= 3360mm				$n_L = 48 ; n_T = 104$ A= 3840mm				$n_L = 54 ; n_T = 116$ A= 4320mm				$n_L = 60 ; n_T = 128$ A=4800mm				$n_L = 66 ; n_T = 140$ A=5280mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
80 <sup>1)</sup>	t=	0,27	0,33	0,38	0,43	0,28	0,35	0,41	0,46	0,60	0,37	0,43	0,49	0,31	0,39	0,45	0,51	0,33	0,41	0,48	0,54
160 <sup>2)</sup>	t=	0,40	0,50	0,58	0,66	0,43	0,53	0,62	0,70	0,45	0,56	0,66	0,74	0,48	0,59	0,69	0,78	0,50	0,62	0,73	0,82
240 <sup>3)</sup>	t=	0,55	0,68	0,79	0,90	0,59	0,73	0,85	0,96	0,62	0,77	0,90	1,01	0,65	0,81	0,95	1,07	0,68	0,85	0,99	1,12

s = carrera [mm]  
t = tiempo carrera [s]

$n_L = n^{\circ}$  eslabones en línea  
 $n_T = n^{\circ}$  total eslabones

m = peso por eslabón [kg]  
A = distancia entre centros de giro

<sup>1)</sup> la cadena avanza 1 eslabón en cada indexado.

<sup>2)</sup> la cadena avanza 2 eslabones en cada indexado.

<sup>3)</sup> la cadena avanza 3 eslabones en cada indexado.

## Especificaciones técnicas

### Dimensiones

Distancia A** [mm]	Pasos de 480
Peso en A=2000 [kg]	300
tiempo ** [s]	Ver tabla
carrera** [mm]	80, 160 o 240
Sentido	Der. / Izq

### Cargas

Estático x eslabón	
Fuerza vertical [N]	700
Fuerza horizontal [N]	2600
Momento pandeo [Nm]	80
Fuerza arrastre cadena [N]	750

### Precisión

En sentido motor* [mm]	±0,04
En sentido opuesto [mm]	±0,07
Transversal al sentido [mm]	±0,05
Tolerancia vertical [mm]	±0,03

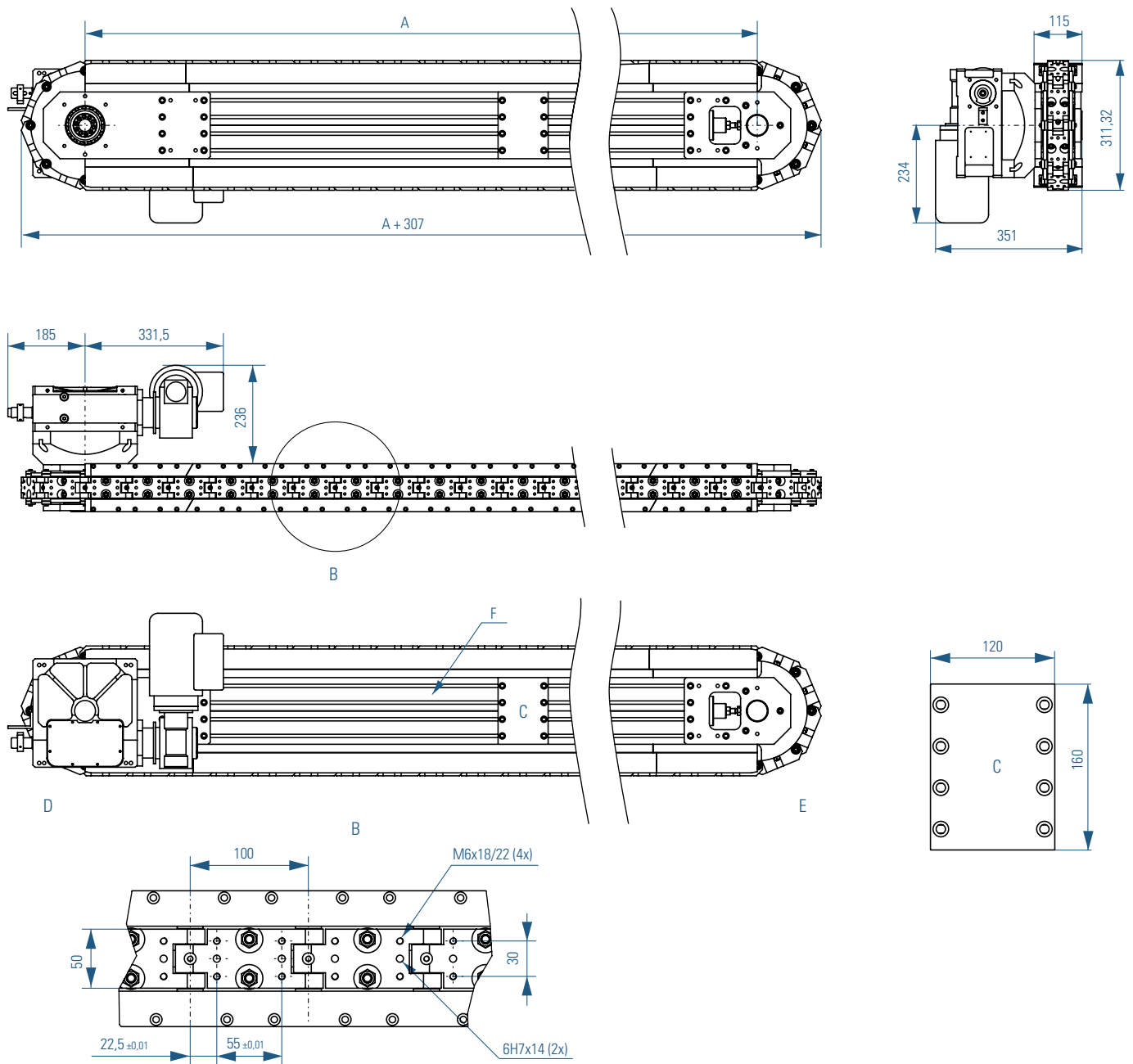
\* en el primer y último eslabón no garantizamos esta precisión

\*\* Otras distancias „A“, carreras o tiempos bajo consulta

### Accionamiento estándar

RT160 con 81, 42 o 8/33 Indexados

# LF100



## Dimensiones

Las dimensiones que se muestran son las dimensiones estándar. La dimensión „A” depende del número de eslabones. Los transportadores TAKTOMAT LF se pueden montar en el aluminio extrudido „F” o en las placas de acero „C”. Los acoplamientos y las placas de acero se pueden mecanizar a sus especificaciones.

Las dimensiones marcadas con \* dependen del tamaño de la unidad utilizada. El transportador puede entregarse sin accionamiento o el accionamiento puede ser un servo. Están disponibles cubiertas de polvo especiales para los eslabones.

El accionamiento mostrado es un RT160 con freno motor

⚠ ¡Precaución! Dejar espacio en el lado del indexador para ajustar la precarga!

A = Distancia entre centros de giro

D = indexador

E = Leva de 180 °

F = Perfil aluminio 8-80x120

## Tabla carga LF100

### Longitud estándar ampliada

Pieza inicio y final 240mm  
Pieza intermedia 500mm y 1000mm

s [mm]	t [s]	$n_L = 10 ; n_T = 28$ A= 1000mm				$n_L = 15 ; n_T = 38$ A= 1500mm				$n_L = 20 ; n_T = 48$ A= 2000mm				$n_L = 25 ; n_T = 58$ A= 2500mm				$n_L = 30 ; n_T = 68$ A= 3000mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
100 <sup>1)</sup>	t=	0,16	0,19	0,22	0,24	0,18	0,22	0,26	0,29	0,21	0,25	0,29	0,32	0,23	0,28	0,32	0,36	0,25	0,30	0,34	0,39
200 <sup>2)</sup>	t=	0,24	0,29	0,33	0,37	0,28	0,34	0,39	0,44	0,31	0,38	0,44	0,49	0,35	0,42	0,48	0,54	0,38	0,46	0,52	0,59
300 <sup>3)</sup>	t=	0,33	0,40	0,46	0,51	0,38	0,46	0,53	0,60	0,43	0,52	0,60	0,67	0,47	0,57	0,66	0,74	0,51	0,62	0,72	0,80

s [mm]	t [s]	$n_L = 35 ; n_T = 78$ A= 3500mm				$n_L = 40 ; n_T = 88$ A= 4000mm				$n_L = 45 ; n_T = 98$ A= 4500mm				$n_L = 50 ; n_T = 108$ A=5000mm				$n_L = 55 ; n_T = 118$ A=5500mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
100 <sup>1)</sup>	t=	0,26	0,32	0,37	0,41	0,28	0,34	0,39	0,44	0,30	0,36	0,42	0,47	0,31	0,38	0,44	0,49	0,33	0,40	0,46	0,52
200 <sup>2)</sup>	t=	0,40	0,49	0,56	0,63	0,43	0,52	0,60	0,67	0,45	0,55	0,63	0,71	0,47	0,58	0,67	0,75	0,50	0,60	0,70	0,79
300 <sup>3)</sup>	t=	0,55	0,67	0,77	0,86	0,58	0,71	0,82	0,92	0,62	0,75	0,87	0,97	0,65	0,79	0,91	1,02	0,68	0,83	0,96	1,07

s = carrera [mm]  
t = tiempo carrera [s]

$n_L = n^\circ$  eslabones en línea  
 $n_T = n^\circ$  total eslabones

m = peso por eslabón [kg]  
A = distancia entre centros de giro

<sup>1)</sup> la cadena avanza 1 eslabón en cada indexado.

<sup>2)</sup> la cadena avanza 2 eslabones en cada indexado.

<sup>3)</sup> la cadena avanza 3 eslabones en cada indexado.

## Especificaciones técnicas

### Dimensiones

Distancia A** [mm]	Pasos de 500
Peso en A=2000 [kg]	350
Tiempo Carrera ** [s]	Ver tabla
Carrera** [mm]	100, 200 o 300
Sentido	Der. / Izq

### Cargas

Estático x eslabón	
Fuerza vertical [N]	700
Fuerza horizontal [N]	2600
Momento pandeo[Nm]	80
Fuerza arrastre cadena [N]	750

### Precisión

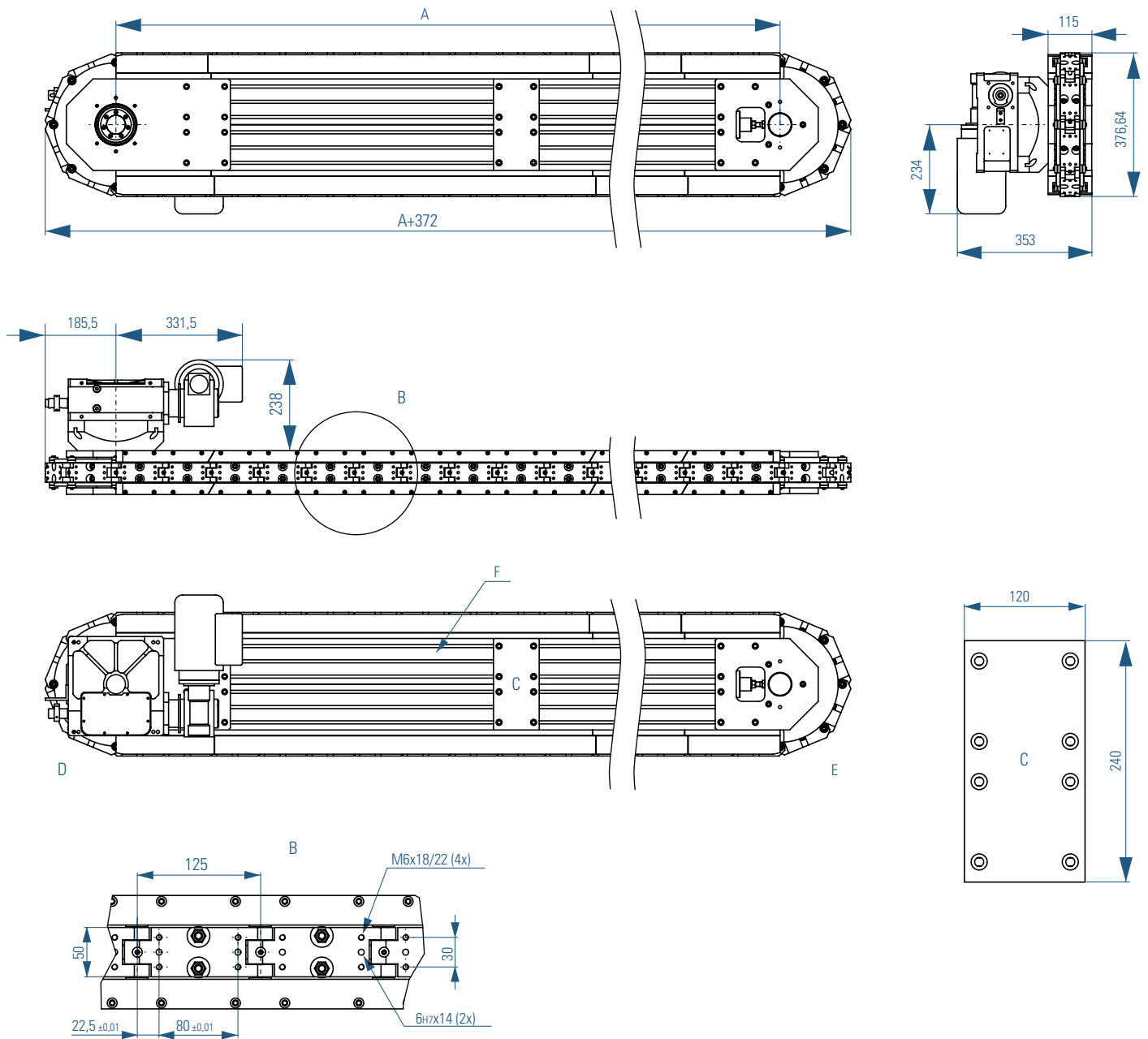
En sentido motor* [mm]	±0,04
En sentido opuesto [mm]	±0,07
Transversal al sentido [mm]	±0,05
Tolerancia vertical [mm]	±0,03

\* en el primer y último eslabón no garantizamos esta precisión

\*\* Otras distancias „A“, carreras o tiempo carreras bajo pedido

**Accionamiento estándar**  
RT160 con 81, 42 o 8/33

# LF125



## Dimensiones

Las dimensiones que se muestran son las dimensiones estándar. La dimensión „A” depende del número de eslabones. Los transportadores TAKTOMAT LF se pueden montar en el aluminio extrudido „F” o en las placas de acero „C”. Los acoplamientos y las placas de acero se pueden mecanizar a sus especificaciones.

Las dimensiones marcadas con \* dependen del tamaño de la unidad utilizada. El transportador puede entregarse sin accionamiento o el accionamiento puede ser un servo. Están disponibles cubiertas de polvo especiales para los eslabones.

El accionamiento mostrado es un RT160 con freno motor

⚠ ¡Precaución! Dejar espacio en el lado del indexador para ajustar la precarga!

A = Distancia entre centros de giro

D = indexador

E = Leva de 180 °

F = Perfil aluminio 8-80x120



## Tabla carga LF125

### Longitud estándar ampliada

Pieza inicio y final 250mm  
Pieza intermedia 500mm y 1000 mm

s [mm]	t [s]	$n_L = 8 ; n_T = 24$ A= 1000mm				$n_L = 12 ; n_T = 32$ A= 1500mm				$n_L = 16 ; n_T = 40$ A= 2000mm				$n_L = 20 ; n_T = 48$ A= 2500mm				$n_L = 24 ; n_T = 56$ A= 3000mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
125 <sup>1)</sup>	t=	0,17	0,20	0,23	0,25	0,19	0,23	0,26	0,29	0,22	0,26	0,29	0,32	0,24	0,28	0,32	0,36	0,26	0,30	0,35	0,39
250 <sup>2)</sup>	t=	0,25	0,30	0,34	0,38	0,29	0,35	0,40	0,44	0,33	0,39	0,45	0,49	0,36	0,43	0,49	0,54	0,39	0,46	0,53	0,59
375 <sup>3)</sup>	t=	0,35	0,41	0,47	0,52	0,40	0,48	0,54	0,60	0,45	0,53	0,61	0,68	0,49	0,59	0,67	0,74	0,53	0,63	0,72	0,80

s [mm]	t [s]	$n_L = 28 ; n_T = 64$ A= 3500mm				$n_L = 32 ; n_T = 72$ A= 4000mm				$n_L = 36 ; n_T = 80$ A= 4500mm				$n_L = 40 ; n_T = 88$ A=5000mm				$n_L = 44 ; n_T = 96$ A=5500mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
125 <sup>1)</sup>	t=	0,27	0,33	0,37	0,41	0,29	0,35	0,40	0,44	0,31	0,37	0,42	0,46	0,32	0,38	0,44	0,49	0,34	0,40	0,46	0,51
250 <sup>2)</sup>	t=	0,42	0,50	0,57	0,63	0,44	0,53	0,60	0,67	0,47	0,56	0,64	0,71	0,49	0,58	0,67	0,74	0,51	0,61	0,70	0,78
375 <sup>3)</sup>	t=	0,57	0,68	0,77	0,86	0,60	0,72	0,82	0,92	0,64	0,76	0,87	0,97	0,67	0,80	0,91	1,02	0,70	0,83	0,95	1,06

s = carrera [mm]  
t = tiempo carrera [s]

$n_L = n^{\circ}$  eslabones en línea  
 $n_T = n^{\circ}$  total eslabones

m = peso x eslabón [kg]  
A = distancia entre centros de giro

<sup>1)</sup> la cadena avanza 1 eslabón en cada indexado.

<sup>2)</sup> la cadena avanza 2 eslabones en cada indexado.

<sup>3)</sup> la cadena avanza 3 eslabones en cada indexado.

## Especificaciones técnicas

### Dimensiones

Distancia A** [mm]	Pasos de 500
Peso a A=2000 [kg]	400
Tiempo Carrera ** [s]	Ver tabla
Carrera** [mm]	125, 250 o 375
Sentido	Der. / Izq.

### Cargas

Estático x eslabón	
Fuerza vertical [N]	700
Fuerza horizontal [N]	2600
Momento pandeo [Nm]	80
Fuerza arrastre cadena [N]	750

### Precisión

En sentido motor* [mm]	±0,04
En sentido opuesto [mm]	±0,07
Transversal al sentido [mm]	±0,05
Tolerancia vertical [mm]	±0,03

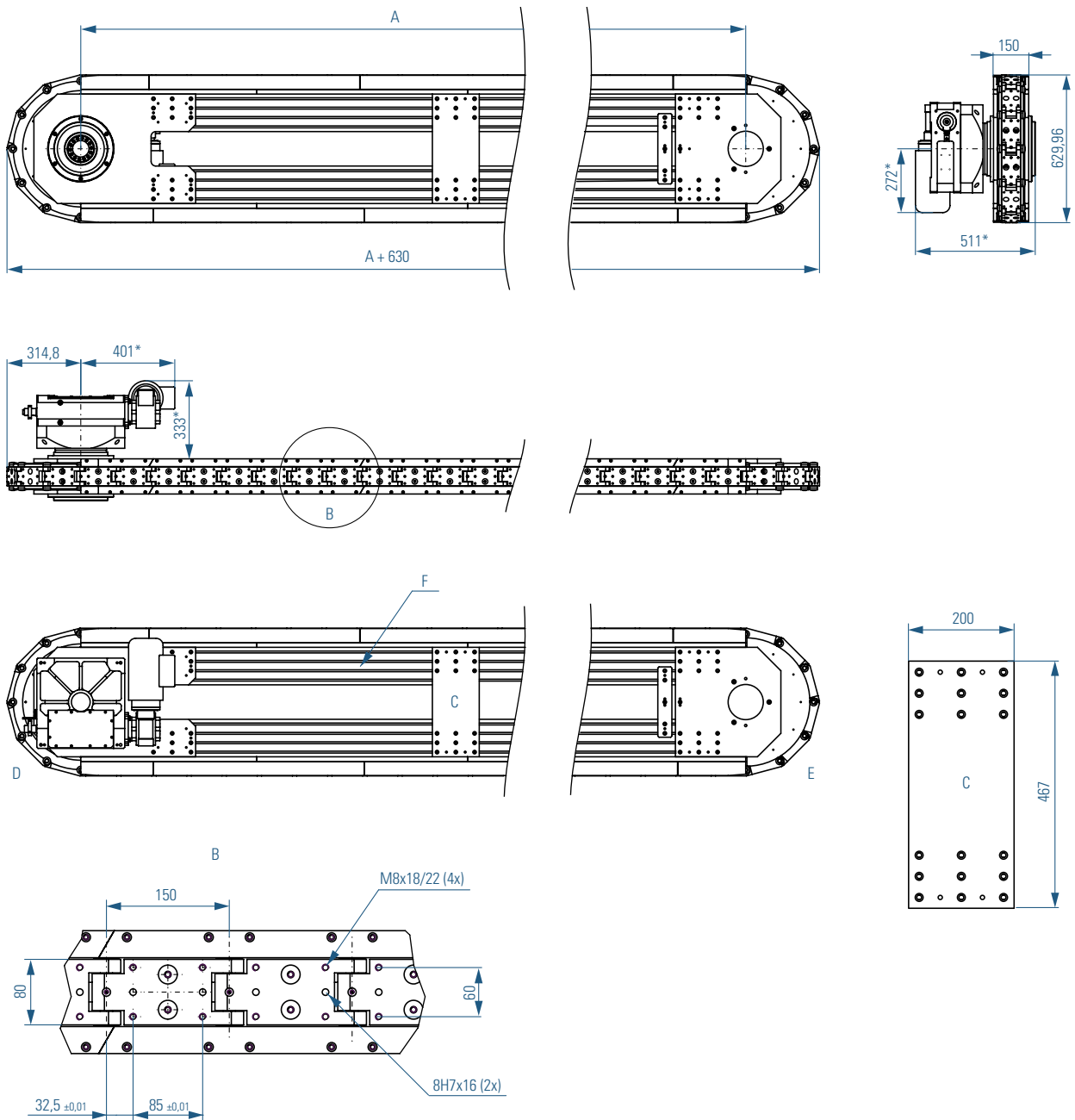
\* en el primer y último eslabón no garantizamos esta precisión

\*\* Otras distancias "A", carreras o tiempo carrera bajo pedido

### Accionamiento estándar

RT160 con 81, 42 o 8/33 Indexados

# LF150



## Dimensiones

Las dimensiones que se muestran son las dimensiones estándar. La dimensión „A” depende del número de eslabones. Los transportadores TAKTOMAT LF se pueden montar en el aluminio extrudido „F” o en las placas de acero „C”. Los acoplamientos y las placas de acero se pueden mecanizar a sus especificaciones.

Las dimensiones marcadas con \* dependen del tamaño de la unidad utilizada. El transportador puede entregarse sin accionamiento o el accionamiento puede ser un servo. Están disponibles cubiertas de polvo especiales para los eslabones.

El accionamiento mostrado es un RT250 con freno motor

⚠ ¡Precaución! Dejar espacio en el lado del indexador para ajustar la precarga!

A = Distancia entre centros de giro

D = indexador

E = Leva de 180 °

F = Perfil aluminio 8-80x120

## Tabla carga LF150

### Longitud estándar ampliada

Pieza inicio y final 300mm  
Pieza intermedia 450mm y 1050 mm

s [mm]	t [s]	$n_L = 7 ; n_T = 26$ A= 1050mm				$n_L = 12 ; n_T = 36$ A= 1800mm				$n_L = 16 ; n_T = 44$ A= 2400mm				$n_L = 20 ; n_T = 52$ A= 3000mm				$n_L = 24 ; n_T = 60$ A= 3600mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
150 <sup>1)</sup>	t=	0,28	0,30	0,32	0,34	0,30	0,33	0,35	0,38	0,32	0,35	0,38	0,41	0,34	0,37	0,40	0,44	0,35	0,39	0,43	0,46
300 <sup>2)</sup>	t=	0,39	0,42	0,46	0,48	0,42	0,46	0,50	0,53	0,45	0,49	0,54	0,57	0,48	0,53	0,57	0,62	0,50	0,56	0,61	0,65
450 <sup>3)</sup>	t=	0,52	0,56	0,60	0,64	0,56	0,61	0,66	0,70	0,59	0,65	0,71	0,76	0,63	0,69	0,75	0,81	0,66	0,73	0,80	0,86

s [mm]	t [s]	$n_L = 28 ; n_T = 68$ A= 4200mm				$n_L = 32 ; n_T = 76$ A= 4800mm				$n_L = 36 ; n_T = 84$ A= 5400mm				$n_L = 40 ; n_T = 92$ A=6000mm				$n_L = 44 ; n_T = 100$ A=6600mm			
		m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]				m [kg]			
		0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2	0,5	1	1,5	2
150 <sup>1)</sup>	t=	0,37	0,41	0,45	0,49	0,39	0,43	0,47	0,51	0,40	0,45	0,50	0,54	0,42	0,47	0,52	0,56	0,43	0,49	0,54	0,58
300 <sup>2)</sup>	t=	0,52	0,58	0,64	0,69	0,55	0,61	0,67	0,73	0,57	0,64	0,70	0,76	0,59	0,66	0,73	0,79	0,61	0,69	0,76	0,82
450 <sup>3)</sup>	t=	0,69	0,77	0,84	0,91	0,72	0,81	0,88	0,96	0,75	0,84	0,92	1,00	0,78	0,87	0,96	1,04	0,81	0,91	1,00	1,09

s = carrera [mm]  
t = tiempo carrera [s]

$n_L = n^{\circ}$  eslabones en línea  
 $n_T = n^{\circ}$  total eslabones

m = Weight per peso x eslabón  
A = distancia entre centros de giro

<sup>1)</sup> la cadena avanza 1 eslabón en cada indexado.

<sup>2)</sup> la cadena avanza 2 eslabones en cada indexado.

<sup>3)</sup> la cadena avanza 3 eslabones en cada indexado.

## Especificaciones técnicas

### Dimensiones

Distancia A** [mm]	Pasos de 600
Peso a A=2000 [kg]	800
Tiempo Carrera ** [s]	Ver tabla
Carrera** [mm]	150, 300 o 450
Sentido	Der. / Izq.

### Cargas

Estático x eslabón	
Fuerza vertical [N]	1250
Fuerza horizontal [N]	2600
Momento pandeo[Nm]	120
Fuerza arrastre cadena [N]	900

### Precisión

En sentido motor* [mm]	±0,04
En sentido opuesto [mm]	±0,07
Transversal al sentido [mm]	±0,05
Tolerancia vertical [mm]	±0,03

\* en el primer y último eslabón no garantizamos esta precisión

\*\* Otras distancias "A", carreras o tiempo carrera bajo pedido

**Accionamiento estándar**  
RT160 con 81, 42 o 8/33 Indexados

# Control Universal TIC

## Ventajas

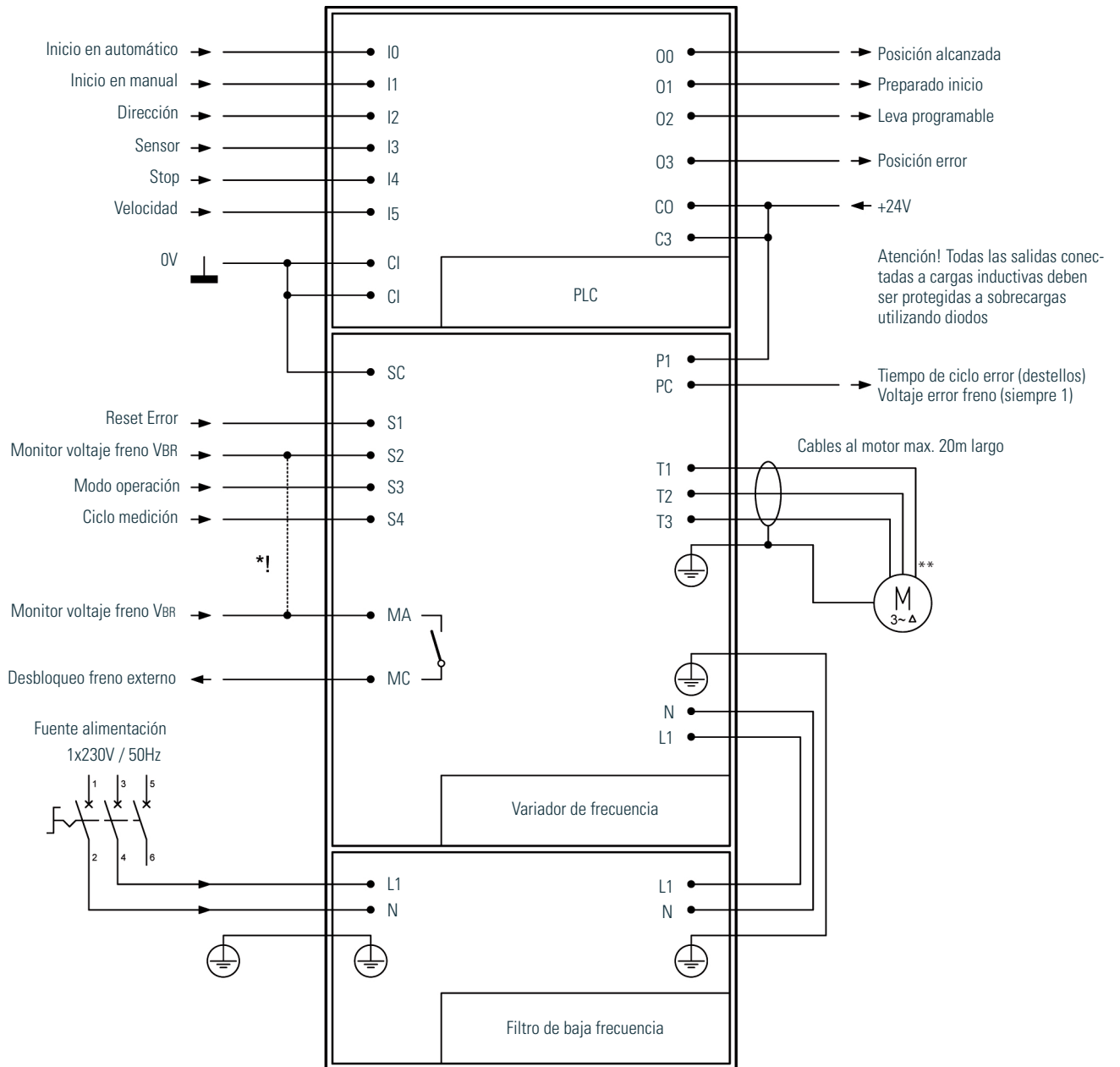
Una mesa de indexado se puede controlar de diferentes modos. Hemos desarrollado este control universal para proporcionar a nuestros clientes una herramienta de uso fácil para el funcionamiento de la mesa giratoria que requiere un mínimo esfuerzo por parte del operario.

- La optimización del tiempo de ciclo es el resultado de detener el accionamiento exactamente al final de la fase de paro. El control de la máquina recibe la señal de „activación” para los procesos externos tan pronto como comienza la fase de paro. Eliminación de pérdidas de tiempo típicamente causadas por contactores mecánicos y tiempos de ciclo del PLC.
- Reducción de tiempos de instalación y programación.
- Se pueden evitar los contactores del motor y los contactores mecánicos o electrónicos. Sólo se requiere protección de cableado.
- Es posible para motores monofásicos hasta 2 kW.
- Frenado rápido sin fricción para condiciones de parada de emergencia.
- Reinicio suave desde posiciones intermedias o desde una parada de emergencia.
- Funcionamiento manual suave y sin desgaste.
- Es posible la oscilación o cambio de sentido de rotación sin necesidad de hardware adicional.
- La velocidad se puede cambiar fácilmente.
- Sin fricción en la frenada. Los frenos sólo se accionan y se bloquean después de una parada de emergencia.
- Cuando se utiliza el TIC, la mesa de indexado no requiere mantenimiento.
- Cortos tiempos de puesta en marcha, ya que el software de la mesa de indexado ya se ha inicializado e integrado en el controlador.
- Fácil test manual con la unidad de control del cliente (sólo señales de arranque, parada y error).
- Interface sencillo entre la máquina y la mesa de indexado lo que significa un análisis rápido de errores con ahorro de tiempo en teléfono y servicio técnico.





## Esquema para modelo monofásico



\* !! ¡Atención! Si se utilizan frenos con una tensión de alimentación de 230VAC o 400VAC, NO se permite un puente entre MC y S2. En este caso S2 debe conectarse directamente a + 24V DC. La monitorización de la tensión de frenado ya no es posible. Por lo tanto, recomendamos encarecidamente un freno de 24V CC cuando se utiliza una mesa de indexado.



\*\* Si un motor eléctrico trifásico 230 / 400VAC estándar está conectado a nuestro controlador TIC monofásico de la mesa de indexado, debe utilizarse una conexión delta. Consulte aquí la descripción de la caja de terminales del motor.

## Formulario de consulta y pedido para el indexador lineal TAKTOMAT LF (1)

Empresa \_\_\_\_\_

E-Mail Dirección \_\_\_\_\_

Persona contacto \_\_\_\_\_

Proyecto n° \_\_\_\_\_

Tel. \_\_\_\_\_

Fecha \_\_\_\_\_

### Tipo

- LF080  
 LF100  
 LF125  
 LF150  
 otro tipo \_\_\_\_\_

Distancia A [mm] \_\_\_\_\_

Numero eslabones en línea  $n_L$  \_\_\_\_\_

Carrera (1 x, 2 x o 3 x longitud de 1 eslabón) \_\_\_\_\_

- montaje vertical (eslabones únicamente parte superior)  
 montaje horizontal (eslabones a ambos lados)

### Forma de accionamiento

- Modo Stop (tiempo indexado fijo, tiempo paro variable)  
 tiempo indexado \_\_\_\_\_
- Modo continuo (tiempo paro e indexado, fijo)  
 n° ciclos por minuto \_\_\_\_\_  
 Ratio tiempo indexado: tiempo paro (o ángulo) \_\_\_\_\_

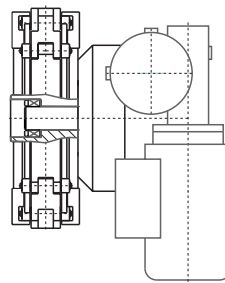
### Carga útil

Peso pieza \_\_\_\_\_

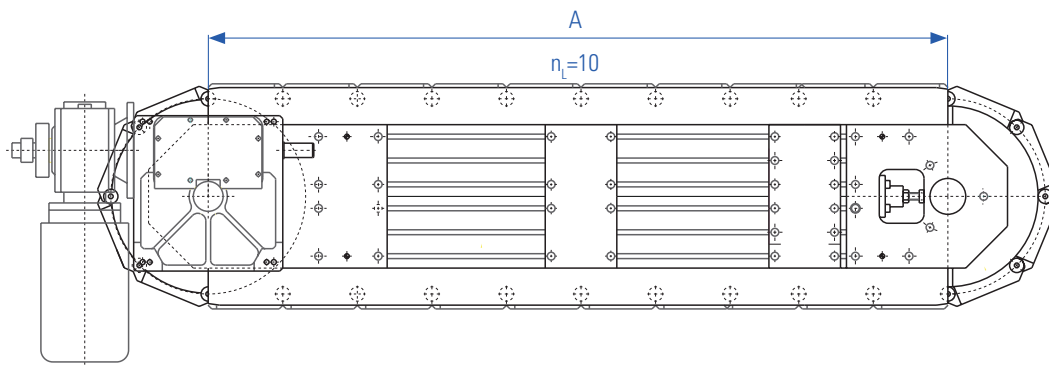
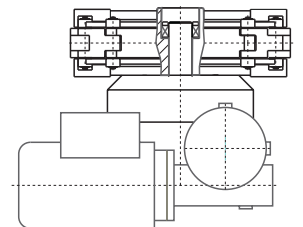
Peso útil \_\_\_\_\_

Distancia desde el punto central de masa de carga útil a la superficie del eslabón \_\_\_\_\_

Montaje vertical

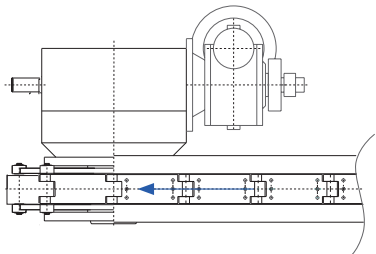


Montaje horizontal

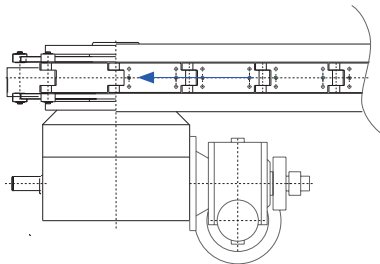


# Formulario de consulta y pedido para el indexador lineal TAKTOMAT LF (2)

## Posibles posiciones de montaje del accionamiento

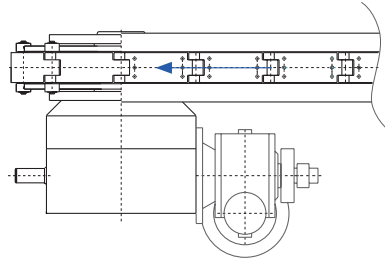


R (sentido marcha derecha)

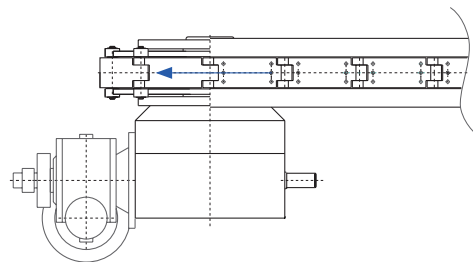


L (sentido marcha izquierda)

## Posición del eje libre del accionamiento



A (eje libre hacia fuera)



I (eje libre hacia dentro)

## Accionamiento

Con indexador tipo RTxxx

Posición accionamiento  L  R

Posición eje libre  A  I

Voltaje motor  230/400V 50Hz

277/480V 60Hz

otro \_\_\_\_\_

Voltaje freno  24V DC

230V AC

400V AC

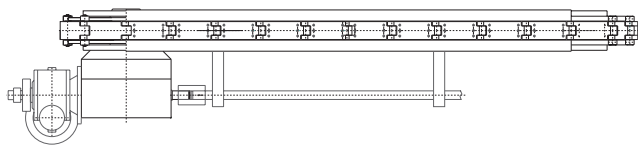
otro \_\_\_\_\_

Embrague seguridad  si  no

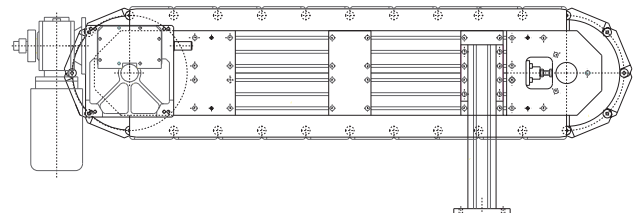
Sin accionamiento

Con accionamiento del cliente \_\_\_\_\_

## Accesorios



Libre, eje transmisión cardan (dibujo n°: \_\_\_\_\_)



Pies máquina (solo para montaje vertical)

Numero \_\_\_\_\_

Distancia entre el suelo y el eslabón superior \_\_\_\_\_

## Color

Cuerpo fundición  RAL7016  otro \_\_\_\_\_

Accionamiento  color del fabricante  otro \_\_\_\_\_

Control Universal TIC  si  no

Partes mecanizadas en azul, otras piezas color aluminio

# TAKTOMAT

passion for automation

Rudolf-Diesel-Str. 14 D 86554 Pöttmes Tel +49 (0)82 53-99 65-0 Fax +49 (0)82 53-99 65-50  
info@taktomat.de www.taktomat.de



Plaça Catalunya, 14 3º 2ª 08750 Molins de Rei (Barcelona)  
info@taktomat.com.es www.taktomat.com.es

