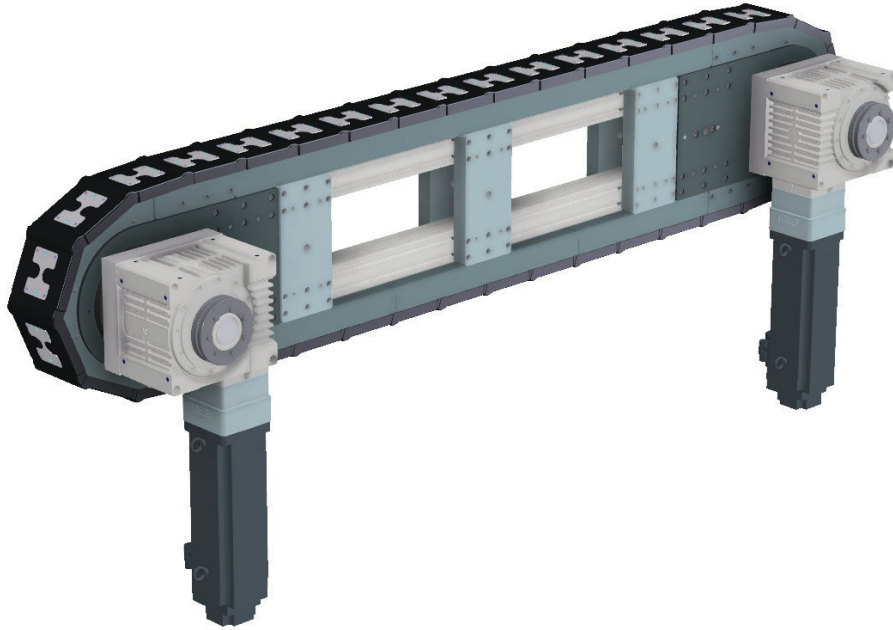


Linear transfer system LFA HSP

– The new generation with High Speed Performance



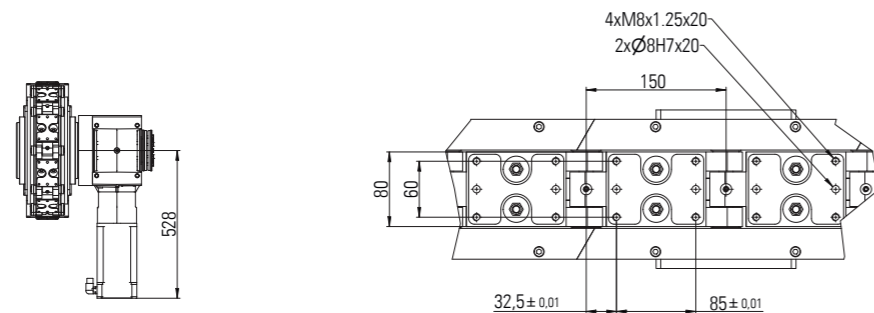
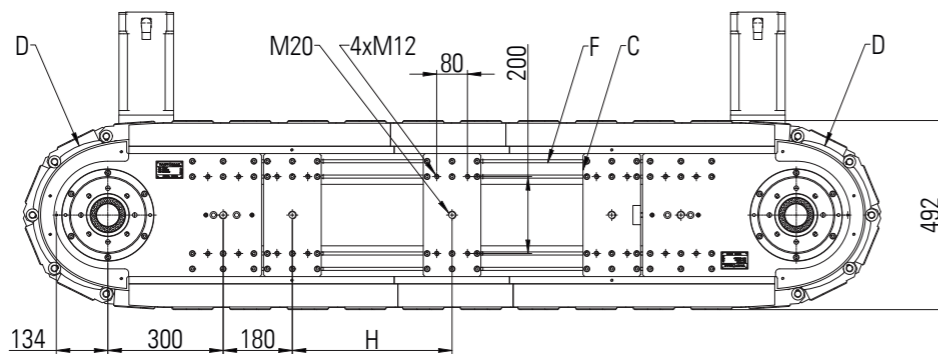
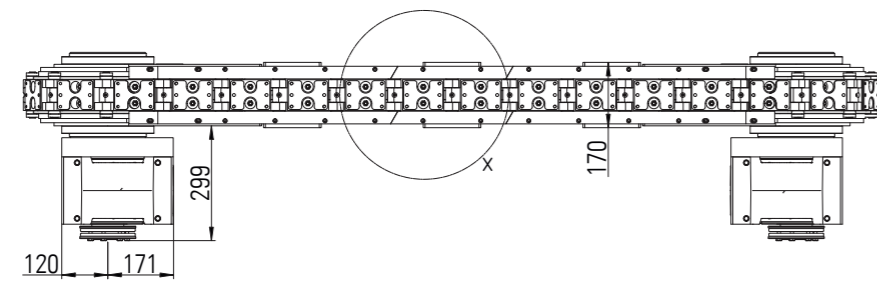
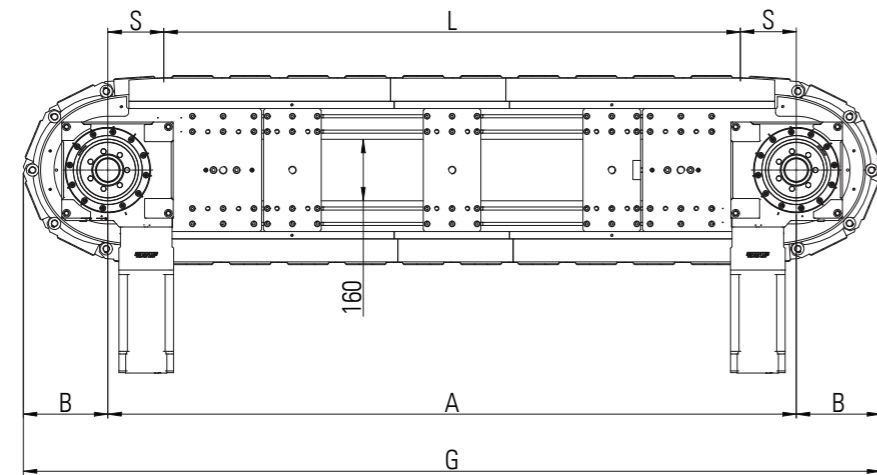
- Geometry optimized for high speed
- High speed up to 3 m/s
- Improved guiding system
- Indexing time under 0.2 s possible
- Accuracy up to 0.05 mm
- High loads up to 200 kg
- Low-maintenance, robust and reliable linear transfer system
- Constant speed for On-the-Fly machining
- Usecases for start-stop and continuous mode
- High energy efficiency with acceleration ramps matched to loads
- Customer specific solutions possible

Find out now!

www.taktomat.com



LFA150HSP



Dimensions

The dimensions shown here are the standard dimensions. Dimension „A“ depends on the number of links. TAKTOMAT LFA Conveyors can either be mounted on the extruded aluminum „F“ or on the steel plates „C“.

The links and the steel plates can be machined to your specifications.

- L = Usable length
- S = 145,4 mm B = 219,8 mm
- A = Centre distance = L+2xS
- G = Total length = A+2xB
- D = Index wheel
- F = Item Profile System 8-80x80
- C = Intermediate plate

Load Table LFA150HSP

s [mm]	t [s]	$n_L = 7; n_T = 26$ L = 1050mm				$n_L = 12; n_T = 36$ L = 1800mm				$n_L = 16; n_T = 44$ L = 2400mm				$n_L = 20; n_T = 52$ L = 3000mm				$n_L = 24; n_T = 60$ L = 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	t=	0,16	0,17	0,17	0,17	0,17	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,18	0,19	0,18	0,18	0,18	0,19	0,18	0,18	0,19	0,19
300	t=	0,25	0,26	0,26	0,26	0,26	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,28	0,27	0,27	0,27	0,28	0,27	0,27	0,28	0,28
450	t=	0,31	0,32	0,32	0,32	0,32	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,33	0,34	0,33	0,33	0,33	0,34	0,33	0,33	0,34	0,34
600	t=	0,37	0,38	0,38	0,38	0,38	0,39	0,39	0,39	0,39	0,39	0,39	0,40	0,39	0,39	0,39	0,40	0,39	0,39	0,40	0,40
750	t=	0,43	0,44	0,44	0,44	0,44	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,45	0,46	0,45	0,45	0,45	0,46	0,45	0,45	0,46	0,46
900	t=	0,48	0,49	0,49	0,49	0,49	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,51	0,50	0,50	0,50	0,51	0,50	0,50	0,51	0,51
1050	t=	0,54	0,55	0,55	0,55	0,55	0,56	0,56	0,56	0,56	0,56	0,56	0,57	0,56	0,56	0,56	0,57	0,56	0,56	0,57	0,57
1200	t=	0,60	0,61	0,61	0,61	0,61	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	0,62	0,63	0,62	0,62	0,62	0,63	0,62	0,62	0,63	0,63

s [mm]	t [s]	$n_L = 28; n_T = 68$ L = 4200mm				$n_L = 32; n_T = 76$ L = 4800mm				$n_L = 36; n_T = 84$ L = 5400mm				$n_L = 40; n_T = 92$ L = 6000mm				$n_L = 44; n_T = 100$ L = 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	t=	0,18	0,18	0,19	0,20	0,18	0,19	0,19	0,20	0,18	0,19	0,20	0,21	0,19	0,20	0,21	0,22	0,19	0,20	0,22	0,23
300	t=	0,27	0,27	0,28	0,29	0,27	0,28	0,28	0,29	0,27	0,28	0,29	0,30	0,28	0,29	0,30	0,31	0,28	0,29	0,31	0,32
450	t=	0,33	0,33	0,34	0,35	0,33	0,34	0,34	0,35	0,33	0,34	0,35	0,36	0,34	0,35	0,36	0,37	0,34	0,35	0,37	0,38
600	t=	0,39	0,39	0,40	0,41	0,39	0,40	0,40	0,41	0,39	0,40	0,41	0,42	0,40	0,41	0,42	0,43	0,40	0,41	0,43	0,44
750	t=	0,45	0,45	0,46	0,47	0,45	0,46	0,46	0,47	0,45	0,46	0,47	0,48	0,46	0,47	0,48	0,49	0,46	0,47	0,49	0,50
900	t=	0,50	0,50	0,51	0,52	0,50	0,51	0,51	0,52	0,50	0,51	0,52	0,52	0,51	0,52	0,52	0,53	0,51	0,52	0,53	0,54
1050	t=	0,56	0,56	0,57	0,58	0,56	0,57	0,57	0,58	0,56	0,57	0,58	0,59	0,57	0,58	0,59	0,60	0,57	0,58	0,60	0,61
1200	t=	0,62	0,62	0,63	0,64	0,62	0,63	0,63	0,64	0,62	0,63	0,64	0,65	0,63	0,64	0,65	0,66	0,63	0,64	0,66	0,67

s = Feed [mm]
t = Time [s]

n_L = Chain links in usable length
 n_T = Total number of chain links

m = Weight per link [kg]
L = Usable length in straight line

These indexing times are admissible for the mechanical design.

The actual times also depend on the drive system and can be slightly higher.

Time losses due to motor start-up and control times are not taken into account. Intermediate and other feed lengths are possible.

Technical specifications

Main dimensions

Weight at A=2000 [kg]	930
Feed time [s]	see Load Table
Feed [mm]	150, 300, 450, 600, 750, 900, 1050 oder 1200
Direction	right, left

Loadings

per static link	
Force vertical [N]	1250
Force horizontal [N]	2600
Tilting moment [Nm]	120
Pull force at the chain [N]	6000

Precision

in feed direction	
at the drive [mm]	±0,04
opposite the drive [mm]	±0,07
Transverse to feed direction [mm]	±0,05
Vertical runout [mm]	±0,03

Standard Drive

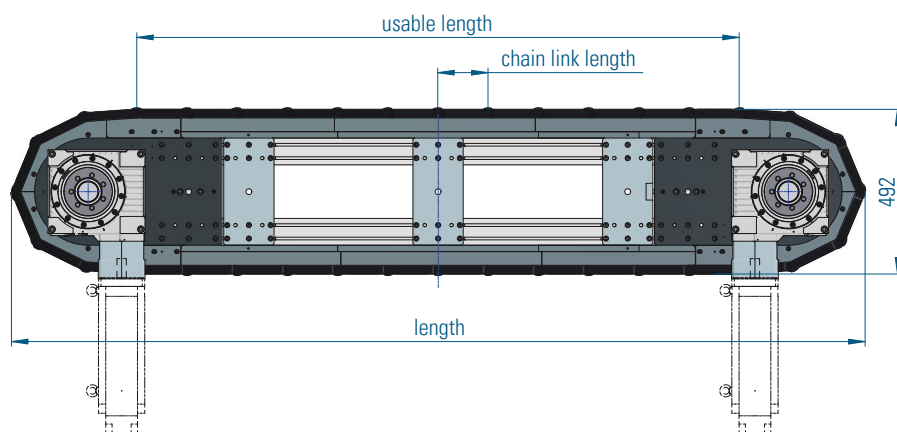
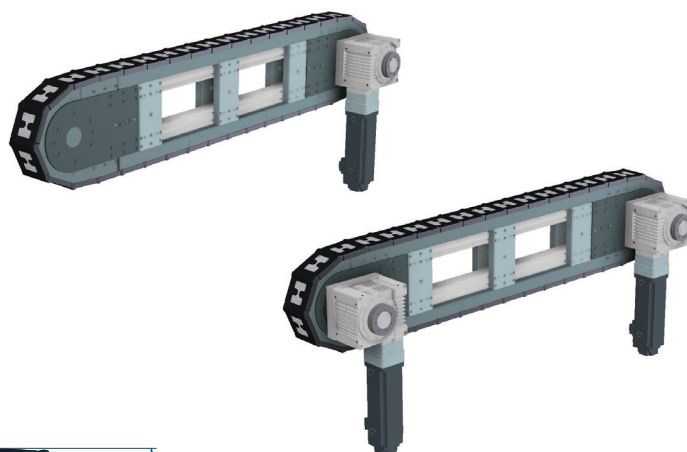
Reduction gear with servo drive

Linear transfer system LFA HSP

– The new generation with High Speed Performance

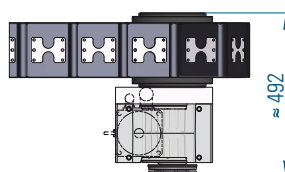
Available variations:

- Linear transfer system LFA HSP with 1 drive
- Linear transfer system LFA HSP with 2 drives



usable length =
 $(\text{number of chain links} - 12) / 2 * \text{chain link length}$

length \approx usable length + 730 mm



feed [mm]	150	300	450	600	750	900	1050	1200
time [s]	0,20	0,29	0,35	0,41	0,47	0,52	0,58	0,64

