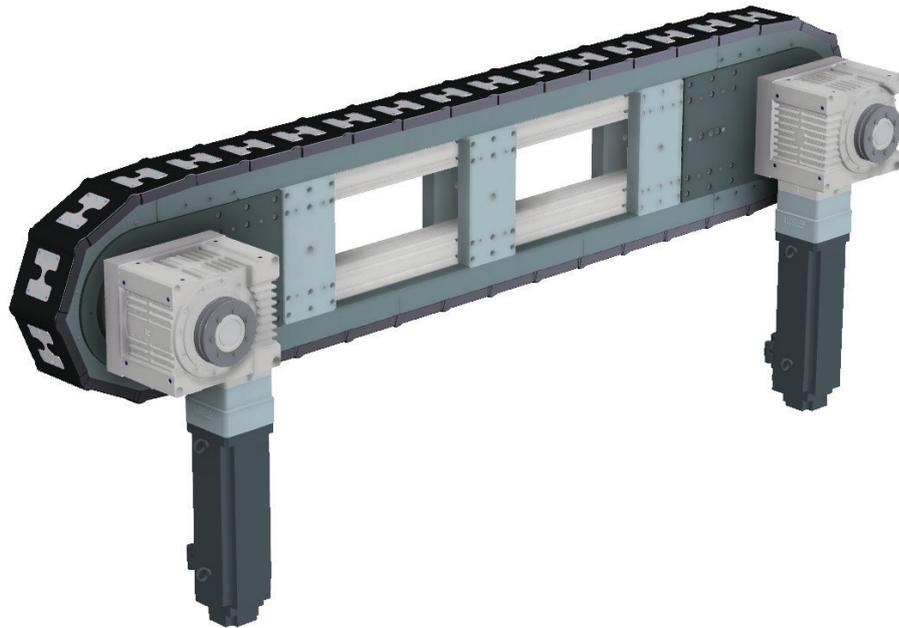


# Lineartaktsystem LFA HSP

– Die neue Generation mit High Speed Performance

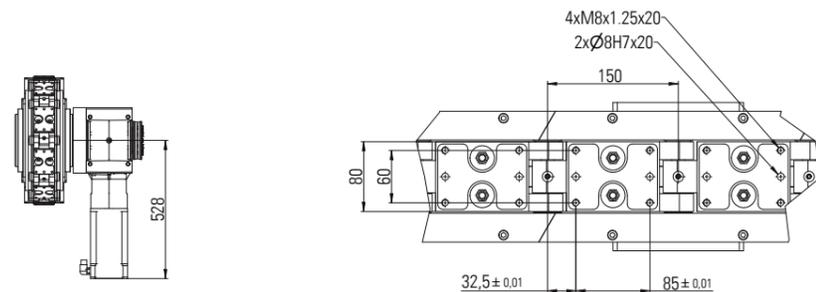
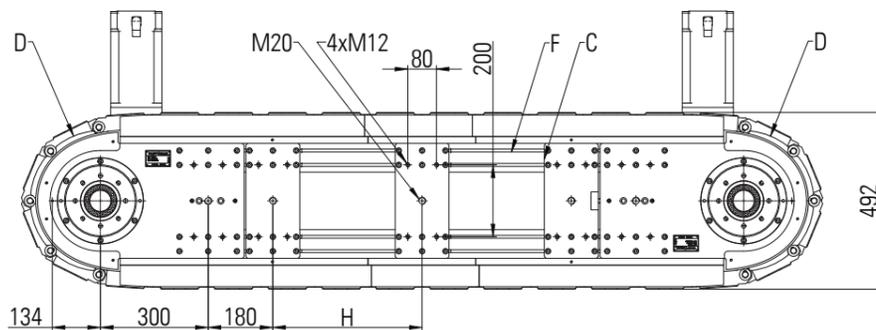
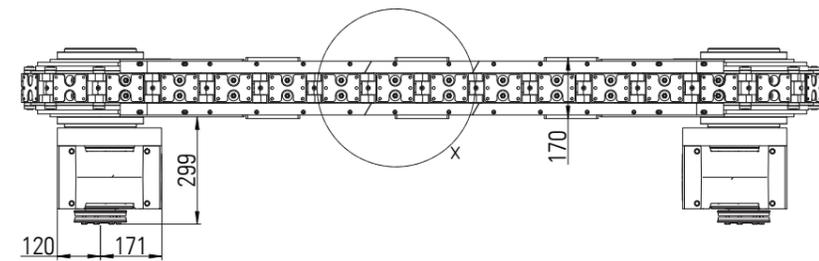
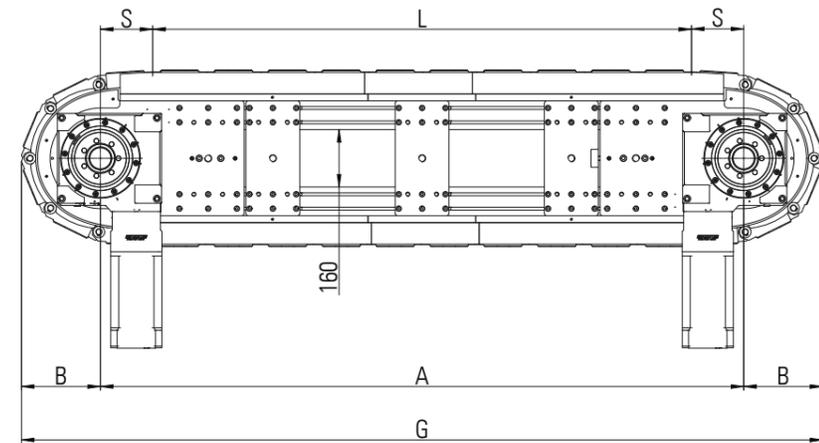


- Optimierte Umlenkung für hohe Geschwindigkeiten
- Hohe Geschwindigkeiten bis zu 3 m/s
- Verbessertes Führungssystem
- Taktzeiten von unter 0,2 s möglich
- Genauigkeiten bis zu 0,05 mm
- Hohe Lasten von bis zu 200 kg
- Wartungsarmes, robustes und zuverlässiges Lineartaktsystem
- Konstante Geschwindigkeit für die Bearbeitung On-the-Fly
- Einsatz im Start-Stop oder kontinuierlichen Betrieb möglich
- Hohe Energieeffizienz durch speziell auf Lasten abgestimmte Beschleunigungsrampen
- Kundenspezifische Anpassungen möglich

**Informieren Sie sich jetzt!**  
[www.taktomat.de](http://www.taktomat.de)



# LFA150HSP



## Maße

Die hier dargestellten Maße zeigen den Standard. Das Maß „A“ ändert sich je nach Anzahl der Kettenglieder. TAKTOMAT Lineartaktsysteme LFA können entweder an dem Profilsystem „F“ oder an den Befestigungsplatten „C“ angeschraubt werden.

Die Kettenglieder und Befestigungsplatten bearbeiten wir gerne nach Ihren Vorgaben.

- L = Nutzbare Länge
- S = 145,4 mm    B = 219,8 mm
- A = Achsabstand = L+2xS
- G = Gesamtlänge = A+2xB
- D = Schrittrad
- F = Item Profilsystem 8-80x80
- C = Zwischenplatte

## Belastungstabelle 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 = Vorschub [mm]  
t = Vorschubzeit [s]

$n_L$  = Kettenglieder in nutzbarer Länge  
 $n_T$  = Anzahl der Kettenglieder total

m = Aufbaugewicht auf Kettenglied [kg]  
L = Nutzbare Länge in der Geraden

Bei den angegebenen Werten handelt es sich um die von der Mechanik zulässigen Taktzeiten.

Die tatsächlichen Taktzeiten hängen auch noch von den verwendeten Antriebskomponenten ab und können im Anwendungsfall höher sein.

Die Verlustzeiten durch Motoranlauf und Steuerungszeiten sind nicht berücksichtigt. Zwischenschritte und andere Taktschritte sind möglich.

## Technische Daten

### Hauptabmessungen

Gewicht bei A=2000 [kg]	930
Vorschubzeit [s]	s. Belastungstabelle
Vorschub [mm]	150, 300, 450, 600, 750, 900, 1050 oder 1200
Drehrichtung	rechts, links

### Belastungen

pro stehendem Kettenglied	
Kraft senkrecht [N]	1250
Kraft quer [N]	2600
Kippmoment [Nm]	120
Zugkraft an Kette [N]	6000

### Genauigkeit

in Vorschubrichtung	
am Antrieb [mm]	±0,04
an Umlenkung [mm]	±0,07
Quer zu Vorschub [mm]	±0,05
Höhenschlag [mm]	±0,03

### Standardantrieb

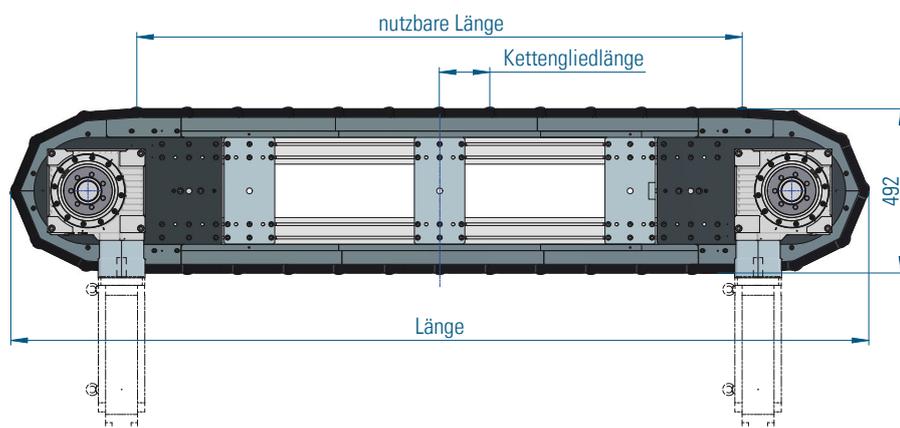
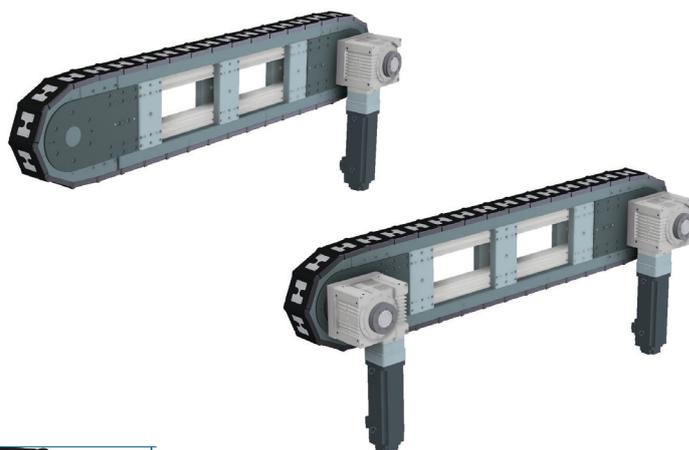
Untersetzungsgetriebe mit Servomotor

## Lineartaktsystem LFA HSP

– Die neue Generation mit High Speed Performance

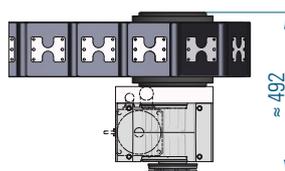
### Verfügbare Varianten:

- Lineartaktsystem LFA HSP mit 1 Antrieb
- Lineartaktsystem LFA HSP mit 2 Antrieben



nutzbare Länge =  
 $(\text{Anzahl Kettenglieder} - 12) / 2 * \text{Kettengliedlänge}$

Länge  $\approx$  nutzbare Länge + 730 mm



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

