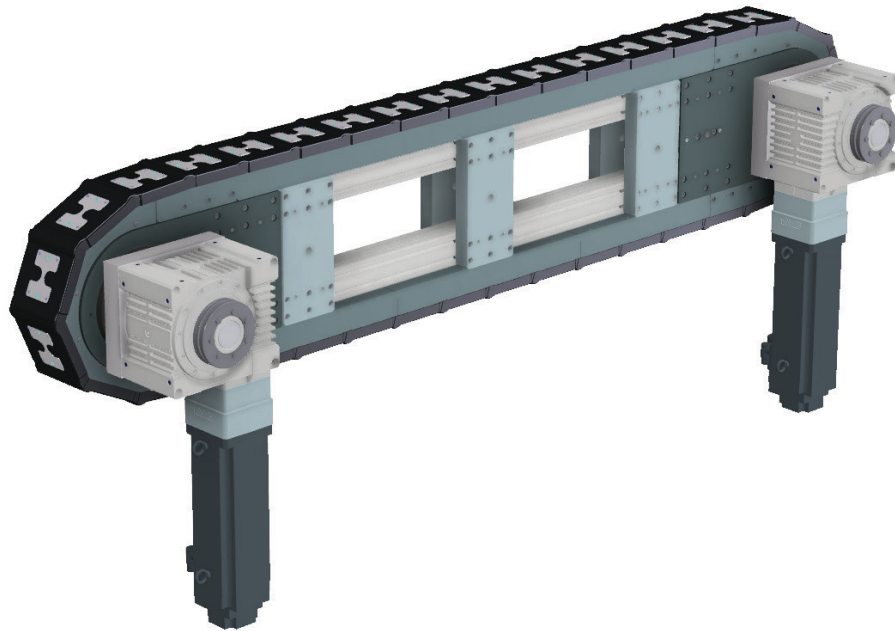


Systeme de transfert linéaire LFA HSP

– La nouvelle génération à haute vitesse

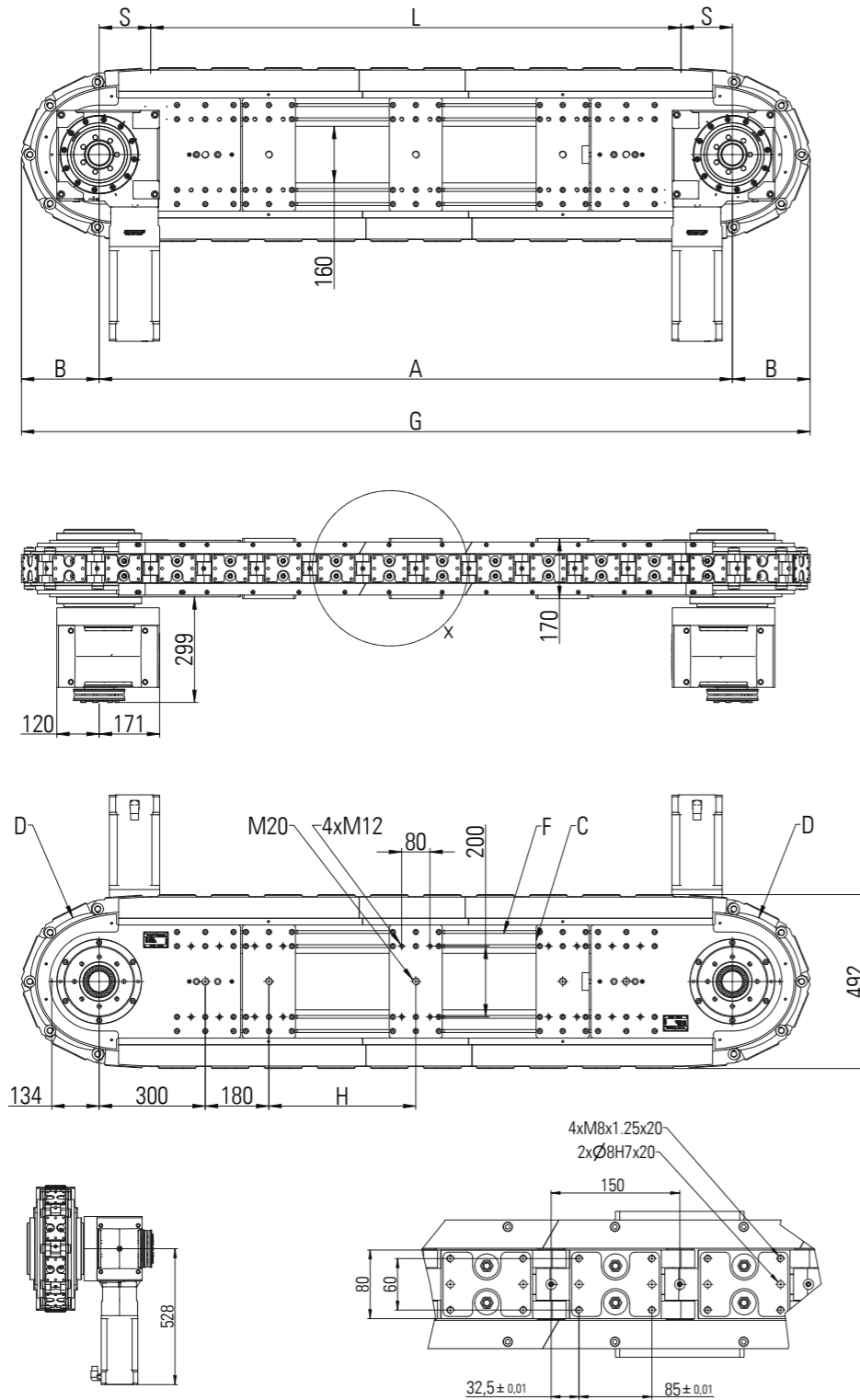


- Géométrie optimisée pour une vitesse élevée
- Vitesse élevée jusqu'à 3 m/s
- Système de guidage amélioré
- Temps d'indexation inférieur à 0,2 s possible
- Précision jusqu'à 0,05 mm
- Charges élevées jusqu'à 200 kg
- Système de transfert linéaire fiable, robuste et nécessitant peu d'entretien
- Vitesse constante pour les opérations à la volée
- Cas d'utilisation pour le mode start-stop et le mode continu
- Rendement énergétique élevé grâce à des rampes d'accélération adaptées aux charges
- Possibilité de solutions spécifiques au client

Découvrez-le maintenant!
www.taktomat.fr



LFA150HSP



Dimensions

Les dimensions indiquées ici sont les dimensions standard. La dimension „A” dépend du nombre de maillons. Les convoyeurs TAKTOMAT LFA peuvent être montés soit sur l’aluminium extrudé „F”, soit sur les plaques d’acier „C”.

Les maillons et les plaques d’acier peuvent être usinés selon vos spécifications.

L = Longueur utilisable
 S = 145,4 mm B = 219,8 mm
 A = Centre distance = L+2xS
 G = Longueur totale = A+2xB
 D = Roue indexée
 F = Système de profil de l’article 8-80x80
 C = Plaque intermédiaire

Tableau de charge 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 = Avance [mm]
 t = Temps [s]

nL = Maillons de la chaîne en longueur utilisable
 nT = Nombre total de maillons de la chaîne

m = Poids par maillon [kg]
 L = Longueur utilisable en ligne droite

Ces temps d’indexation sont admissibles pour la conception mécanique.

Les temps réels dépendent également du système d’entraînement et peuvent être légèrement supérieurs.

Les pertes de temps dues au démarrage du moteur et aux temps de contrôle ne sont pas prises en compte. Des longueurs intermédiaires et d’autres longueurs d’alimentation sont possibles.

Spécifications techniques

Dimensions principales

Poids à A=2000 [kg] 930
 Temps d’avance [s] voir tableau des charges
 Avance [mm] 150, 300, 450, 600, 750, 900, 1050 oder 1200
 Direction droite, gauche

Charges

par lien statique
 Force verticale [N] 1250
 Force horizontale [N] 2600
 Moment d’inclinaison [Nm] 120
 Effort de traction sur la chaîne [N] 6000

Précision

dans le sens de l’avance
 au niveau de l’entraînement [mm] ±0,04
 à l’opposé de l’entraînement [mm] ±0,07
 Transversal au sens d’avance [mm] ±0,05
 Battement vertical [mm] ±0,03

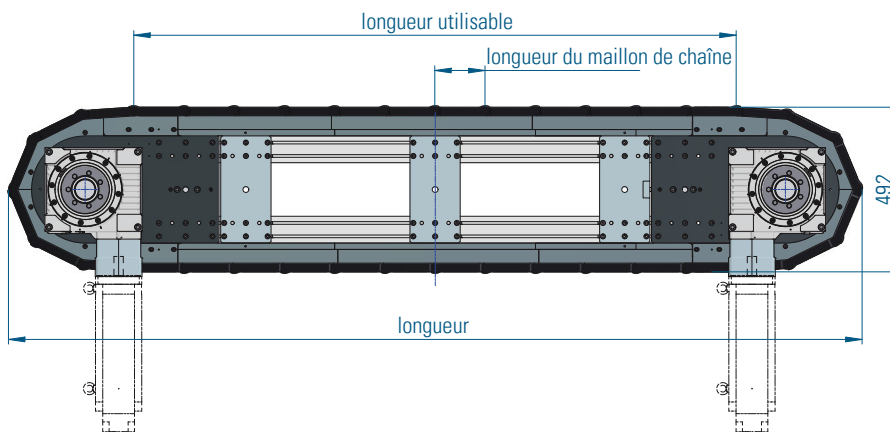
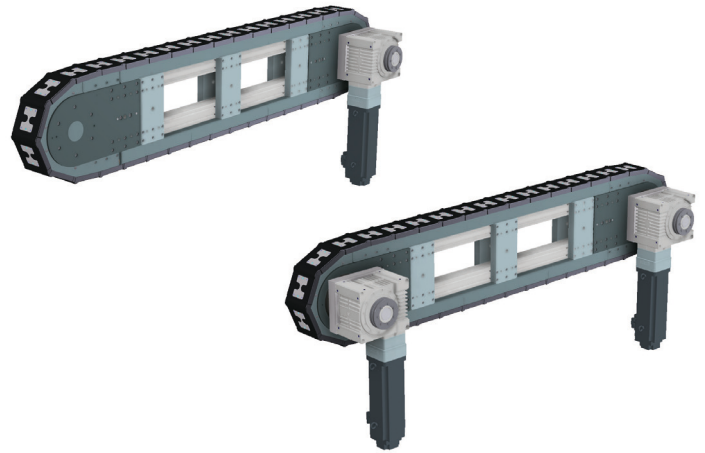
Entraînement standard
 Réducteur avec servomoteur

Système de transfert linéaire LFA HSP

– La nouvelle génération à haute vitesse

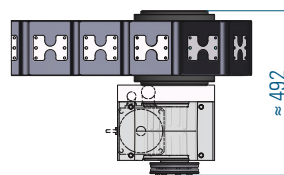
Variantes disponibles :

- Système de transfert linéaire LFA HSP avec 1 moteur
- Système de transfert linéaire LFA HSP avec 2 moteurs



Longueur utilisable =
 $(\text{nombre de maillons de la chaîne} - 12) / 2 * \text{longueur des maillons de la chaîne}$

longueur \approx longueur utilisable + 730 mm



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

