

TAKTOMAT

passion for automation



Rundschartische

Baureihe RTF

Rundschantisch Baureihe RTF

Zuverlässig, robust und freiprogrammierbar

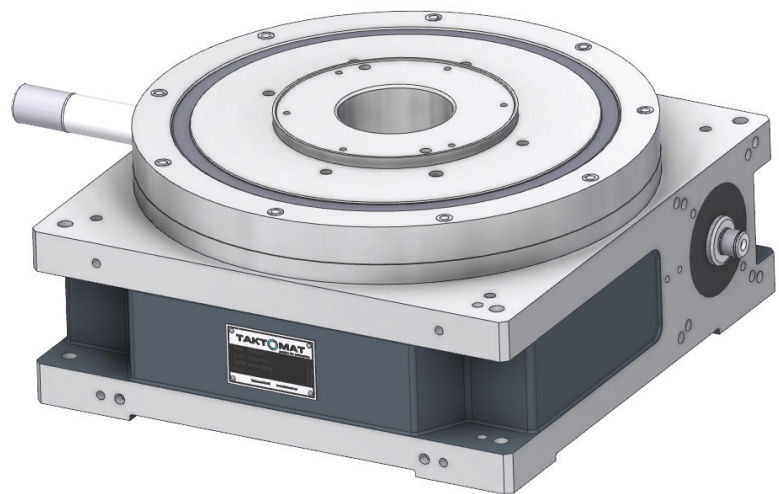
Die Rundschantisch Baureihe RTF zeichnet sich besonders durch seine hohe Flexibilität aus.

Der frei programmierbare RTF verbindet flexible Bewegungsabläufe mit Robustheit, Langlebigkeit und hohen Drehmomenten. Durch einen kundenseitigen AC-Servomotor, der an der Schnittstelle des Schneckengetriebes angebaut werden kann, unterscheidet er sich von der RTX Baureihe.

Darüber hinaus besitzt der RTF eine Antriebskurve mit konstanter Steigung. Dadurch ist er in der Lage, große Lasten dynamisch mit frei wählbarem Winkel zu positionieren. Unter anderem können der Abtriebswinkel und die Beschleunigung frei gewählt und speziell auf die vorhandenen Lasten angepasst werden.

Alle RTFs können frei programmiert und in nahezu allen Anwendungen der produzierenden Industrie vom Kleingetriebesektor bis hin zum Schwerlastbereich eingesetzt werden. Dabei können beliebig viele Stationen mit höchster Präzision angesteuert werden.

Durch diese Flexibilität sind die RTF Rundschantische besonders gut für automatisierte Produktionsprozesse, bei welchen der Bewegungslauf geändert werden muss (z. B. Automobilindustrie) geeignet. Derzeit sind die RTFs in fünf unterschiedlichen Baugrößen erhältlich.

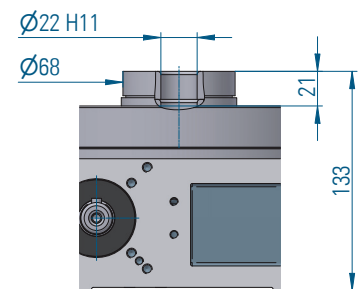
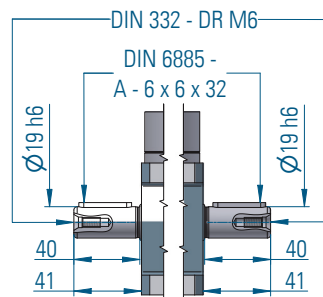
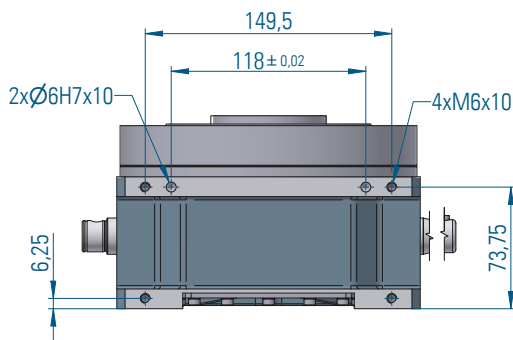
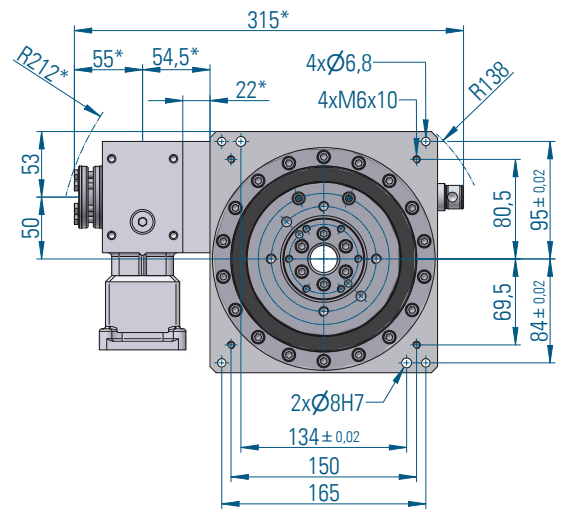
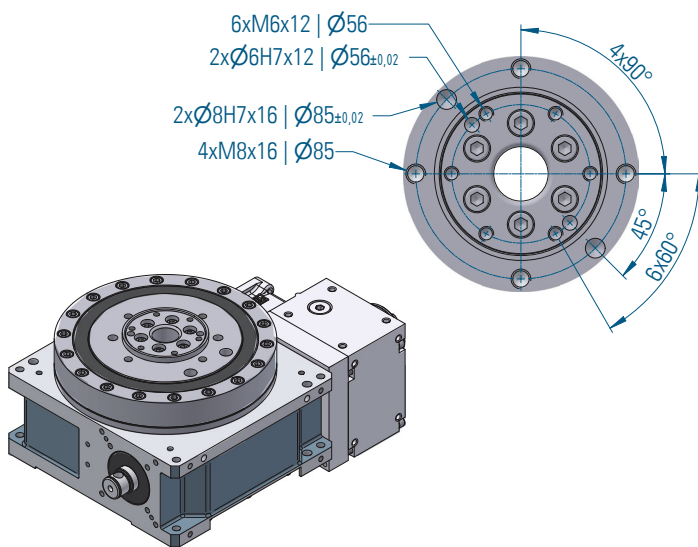
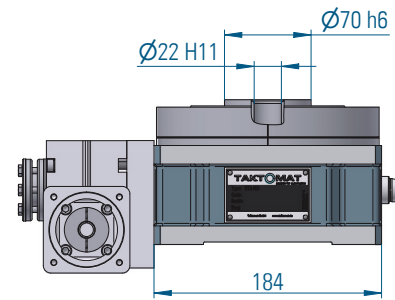
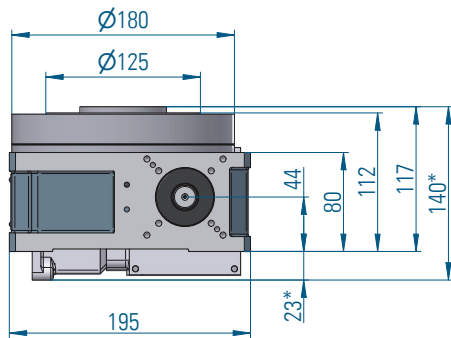


Die Vorteile der RTF Baureihe:

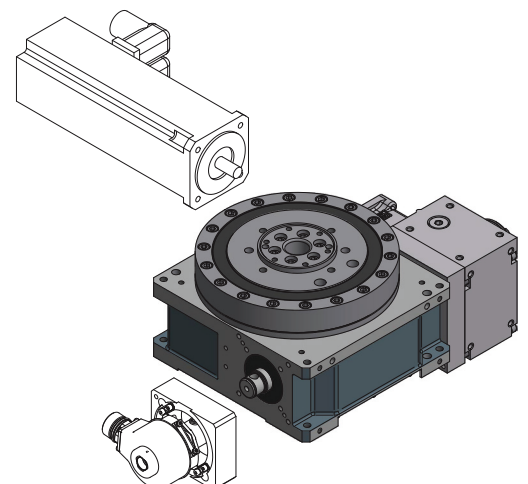
- Zuverlässiger, robuster Trommelkurvenrundtisch für alle Anwendungen
- Aufbaudurchmesser 100 mm – 285 mm
- Frei programmierbar
- Hohe Flexibilität durch NC-Technik
- Mechanische Schnittstelle am Schneckengetriebe mit frei wählbarem Anschluss für Kunden-Servomotor
- Große, senkrecht durchgehende Hohlwelle
- Hohe Drehmomente
- Ideal für hohe Belastungen geeignet
- Hohe Genauigkeit ohne und mit Absolut-Drehgeber (Optional)
- Vierpunktlagerung am Außendurchmesser des Rollensterns
- Wartungsarm durch Ölbadschmierung
- Sämtliche Einbaulagen möglich

RTF450

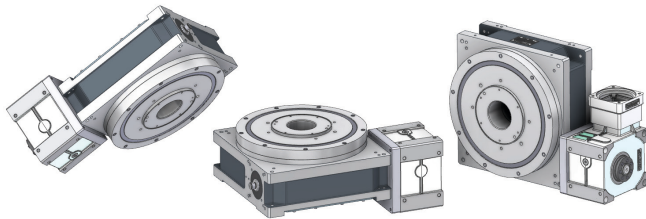
Hauptabmessungen



* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



Einbaulagen

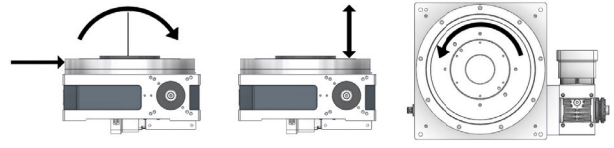


überkopf

horizontal

vertikal

Belastung Abtriebsflansch



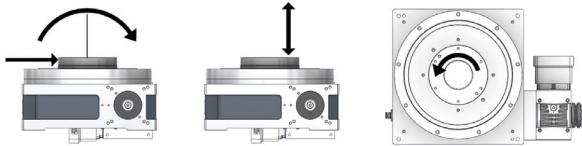
Radialkraft F_{rA} [kN] 17,5

Axialkraft F_{aA} [kN] 20

Drehmoment am
Abtriebsflansch [Nm] 322

Kippmoment M_{kA} [kNm] 1,3

Belastung Mittelsäule



Radialkraft F_{rM} [kN] 2,7

Axialkraft F_{aM} [kN] 18

Drehmoment an
Mittelsäule [Nm] 77

Kippmoment M_{kM} [kNm] 0,36

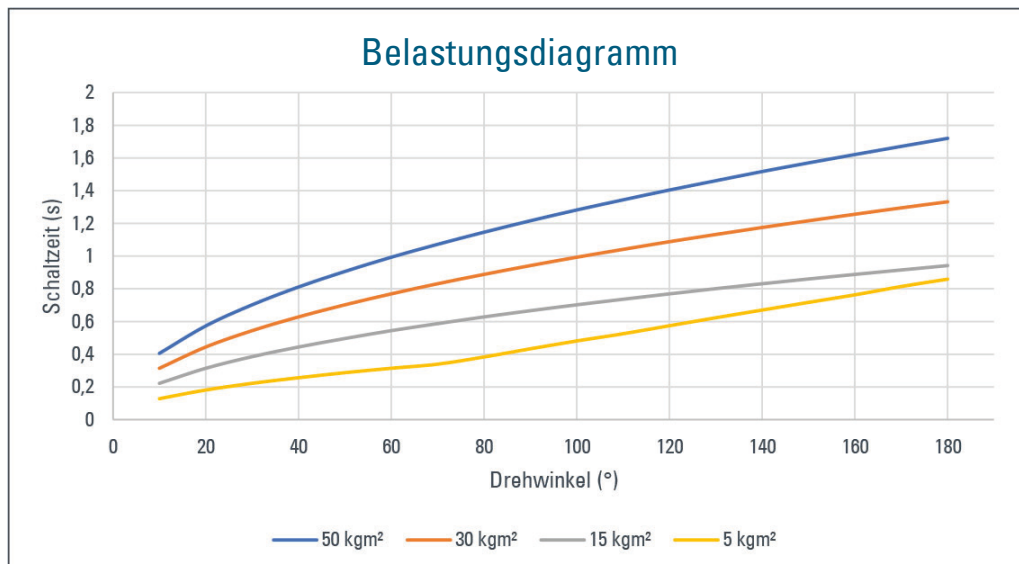
Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	± 47
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	± 18

Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.

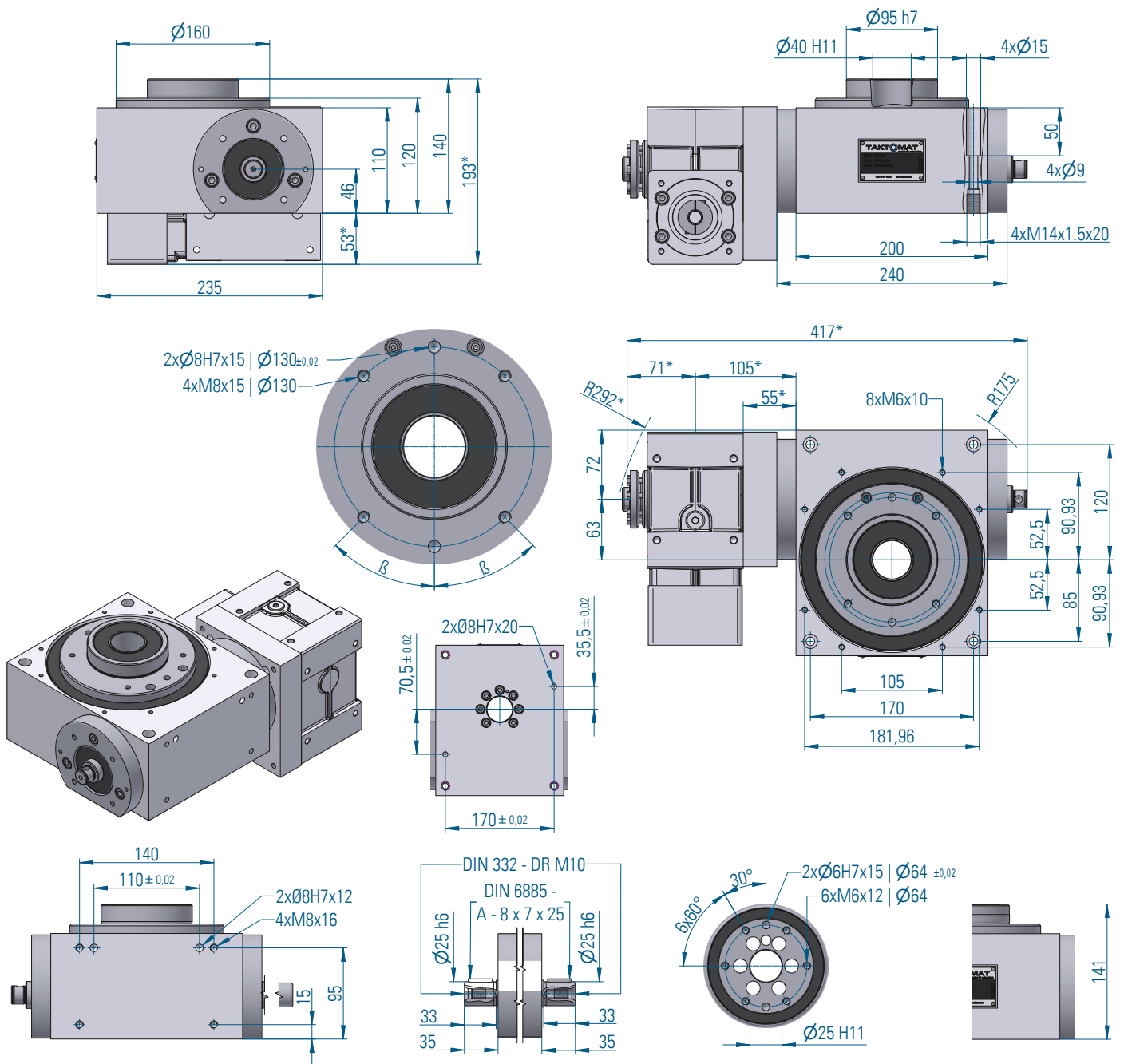
Abmaße

Abtriebsflansch \varnothing	[mm]	125
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	112
Mittendurchgang \varnothing	[mm]	22
empfohlene max. Aufbauplattengröße \varnothing	[mm]	800
Rundtischgewicht ca.	[kg]	30
Interne Übersetzung	[i]	10

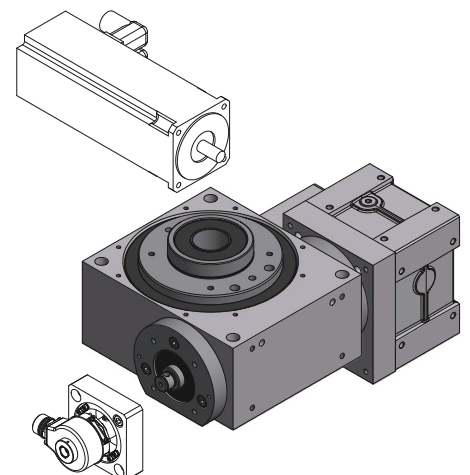


RTF550

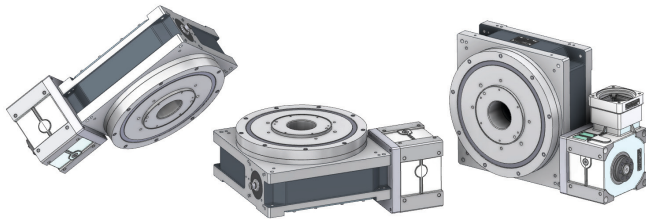
Hauptabmessungen



* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



Einbaulagen

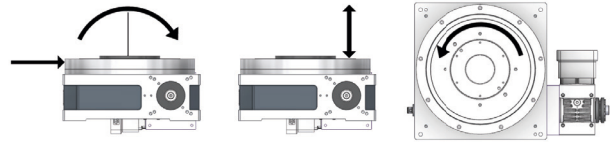


überkopf

horizontal

vertikal

Belastung Abtriebsflansch



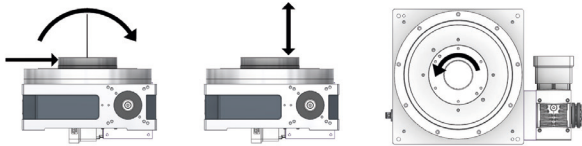
Radialkraft F_{rA} [kN] 23

Axialkraft F_{aA} [kN] 18,4

Drehmoment am Abtriebsflansch [Nm] 508

Kippmoment M_{kA} [kNm] 1,0

Belastung Mittelsäule



Radialkraft F_{rM} [kN] 2,7

Axialkraft F_{aM} [kN] 18

Drehmoment an Mittelsäule [Nm] 77

Kippmoment M_{kM} [kNm] 0,36

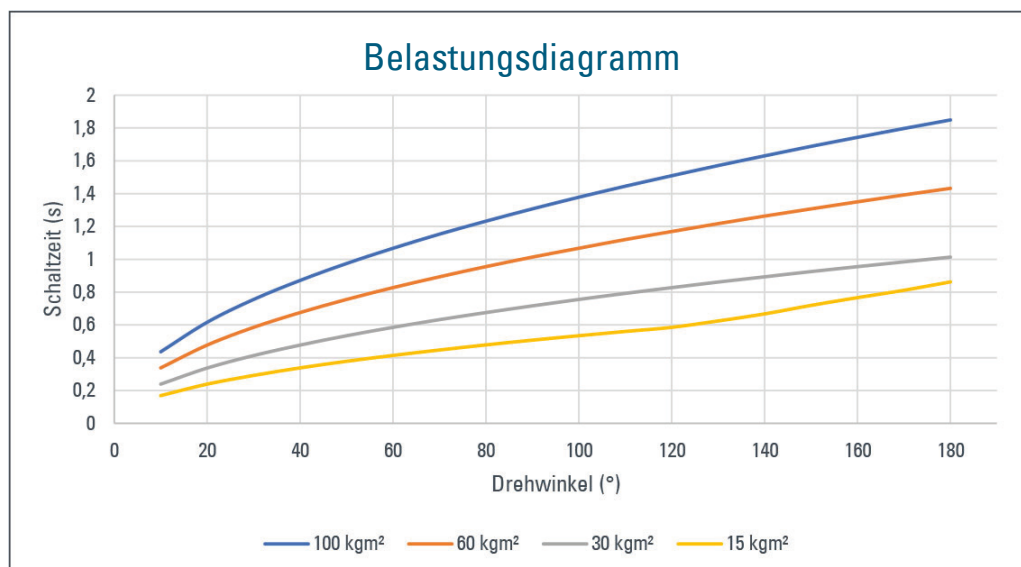
Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,015
Rundlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,015
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	± 43
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	± 16

Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.

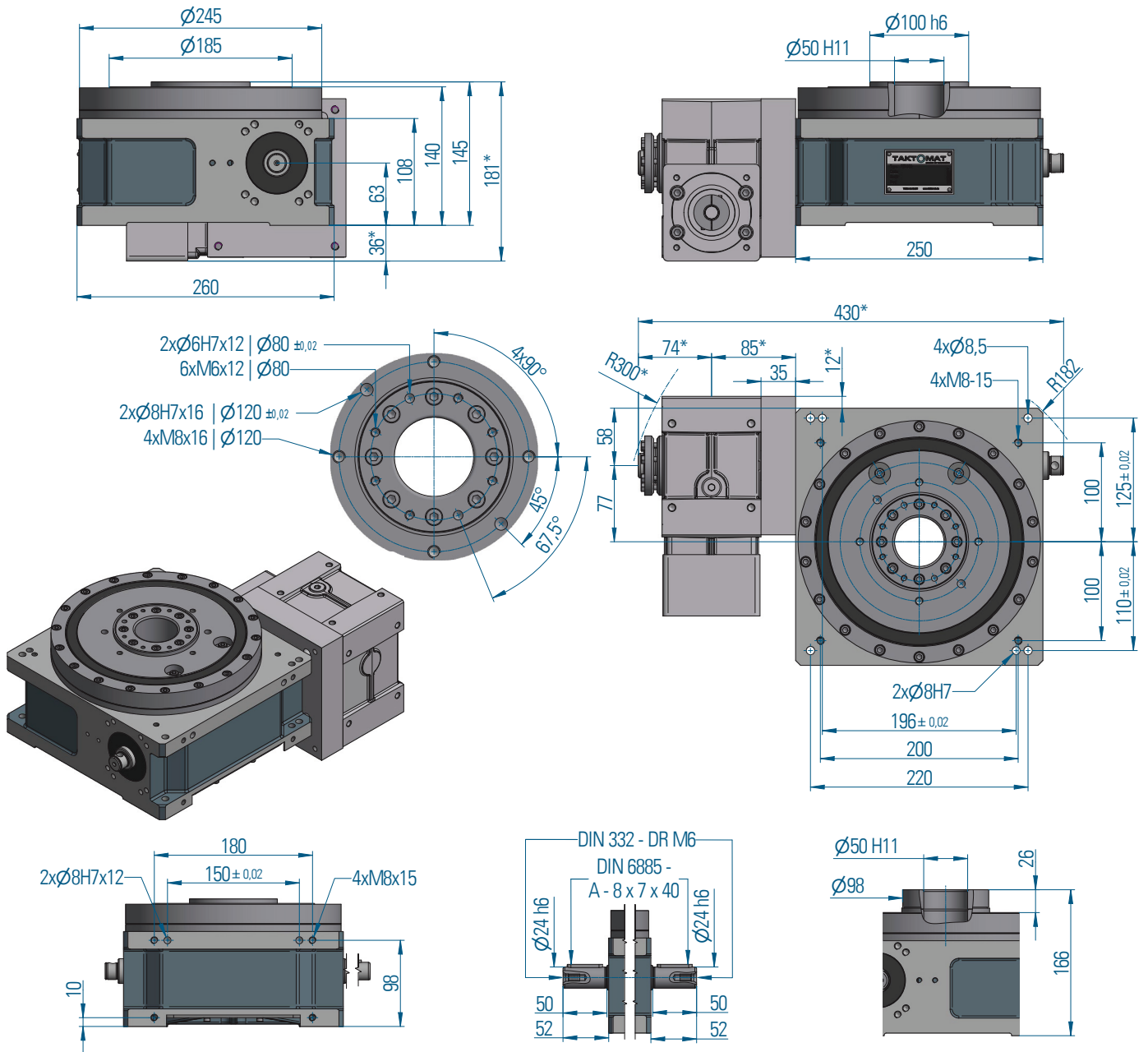
Abmaße

Abtriebsflansch \varnothing	[mm]	160
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	120
Mittendurchgang \varnothing	[mm]	40
empfohlene max. Aufbauplattengröße \varnothing	[mm]	1000
Rundtischgewicht ca.	[kg]	24
Interne Übersetzung	[i]	10

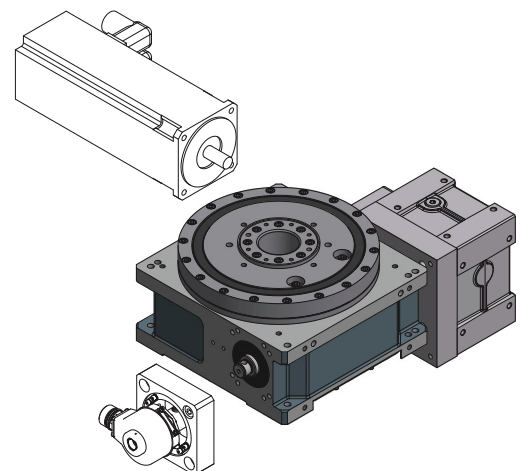


RTF650

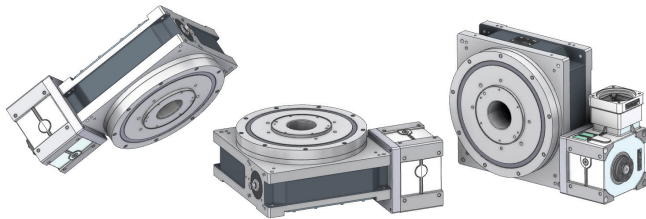
Hauptabmessungen



* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



Einbaulagen

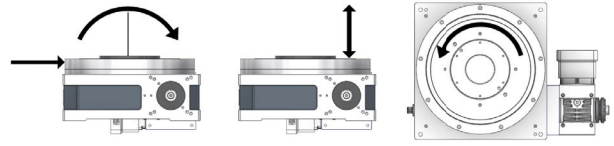


überkopf

horizontal

vertikal

Belastung Abtriebsflansch



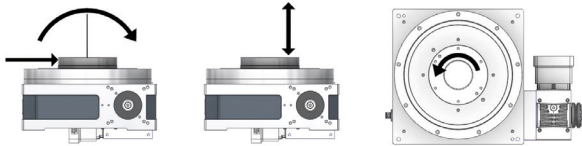
Radialkraft F_{rA} [kN] 20

Axialkraft F_{aA} [kN] 22,5

Drehmoment am Abtriebsflansch [Nm] 833

Kippmoment M_{kA} [kNm] 2,3

Belastung Mittelsäule



Radialkraft F_{rM} [kN] 4,1

Axialkraft F_{aM} [kN] 14

Drehmoment an Mittelsäule [Nm] 170

Kippmoment M_{kM} [kNm] 0,85

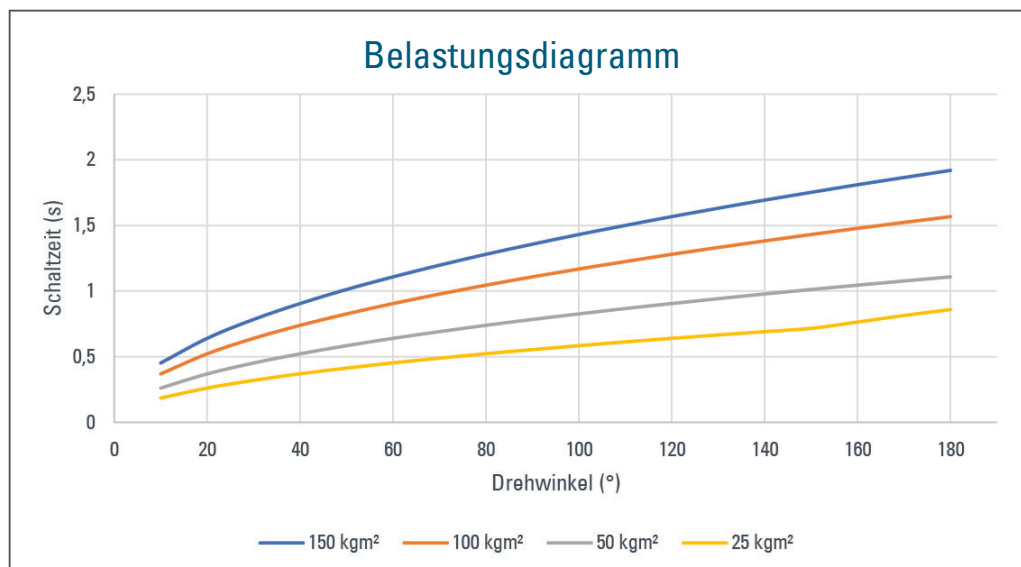
Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	± 39
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	± 14

Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.

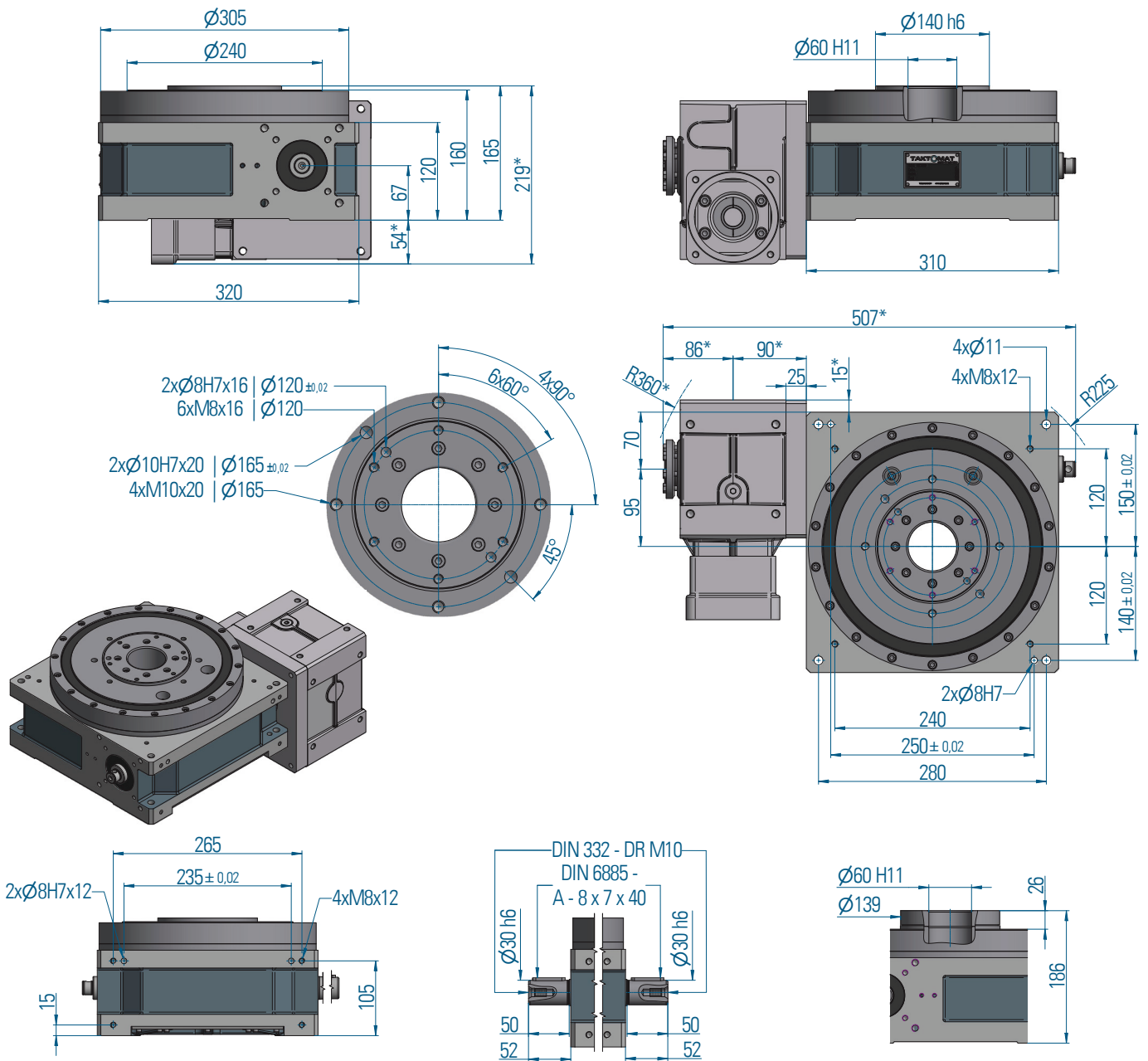
Abmaße

Abtriebsflansch \varnothing	[mm]	185
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	140
Mittendurchgang \varnothing	[mm]	50
empfohlene max. Aufbauplattengröße \varnothing	[mm]	1300
Rundtischgewicht ca.	[kg]	38
Interne Übersetzung	[i]	10

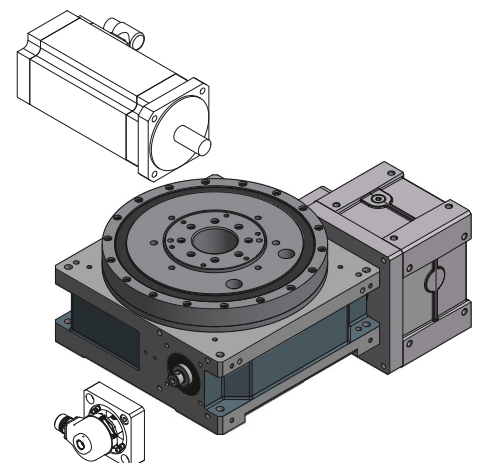


RTF750

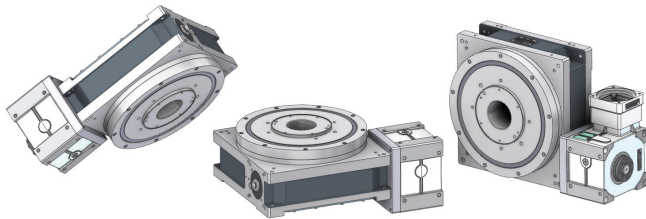
Hauptabmessungen



* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



Einbaulagen

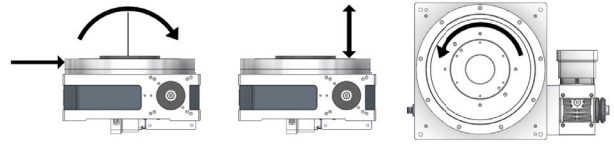


überkopf

horizontal

vertikal

Belastung Abtriebsflansch



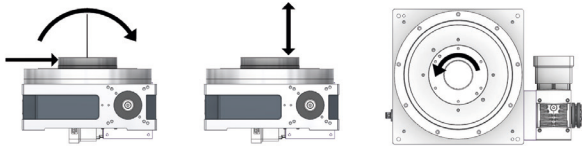
Radialkraft F_{rA} [kN] 20

Axialkraft F_{aA} [kN] 25

Drehmoment am Abtriebsflansch [Nm] 1063

Kippmoment M_{kA} [kNm] 2,9

Belastung Mittelsäule



Radialkraft F_{rM} [kN] 3,8

Axialkraft F_{aM} [kN] 15

Drehmoment an Mittelsäule [Nm] 200

Kippmoment M_{kM} [kNm] 0,95

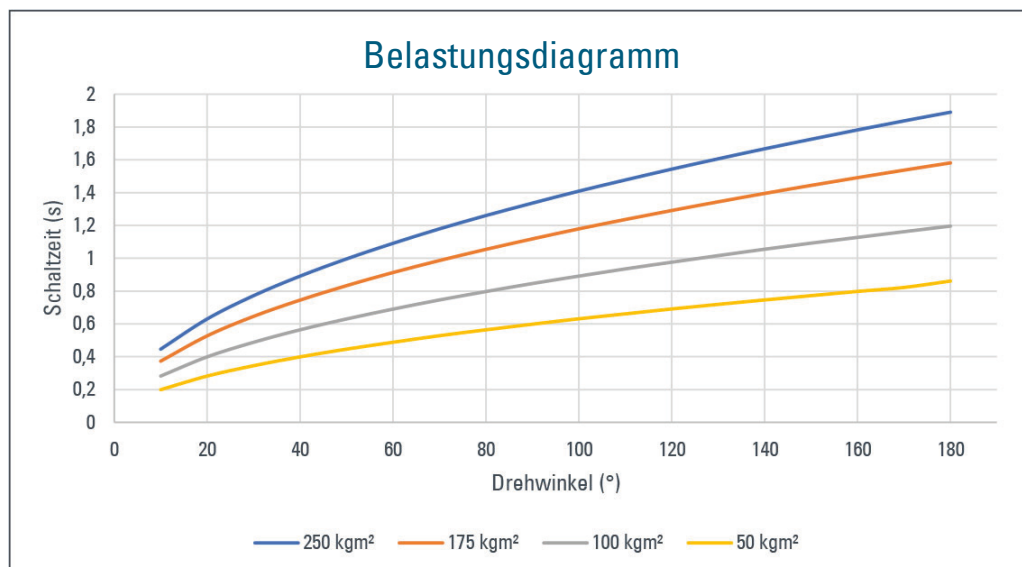
Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	± 35
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	± 12

Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.

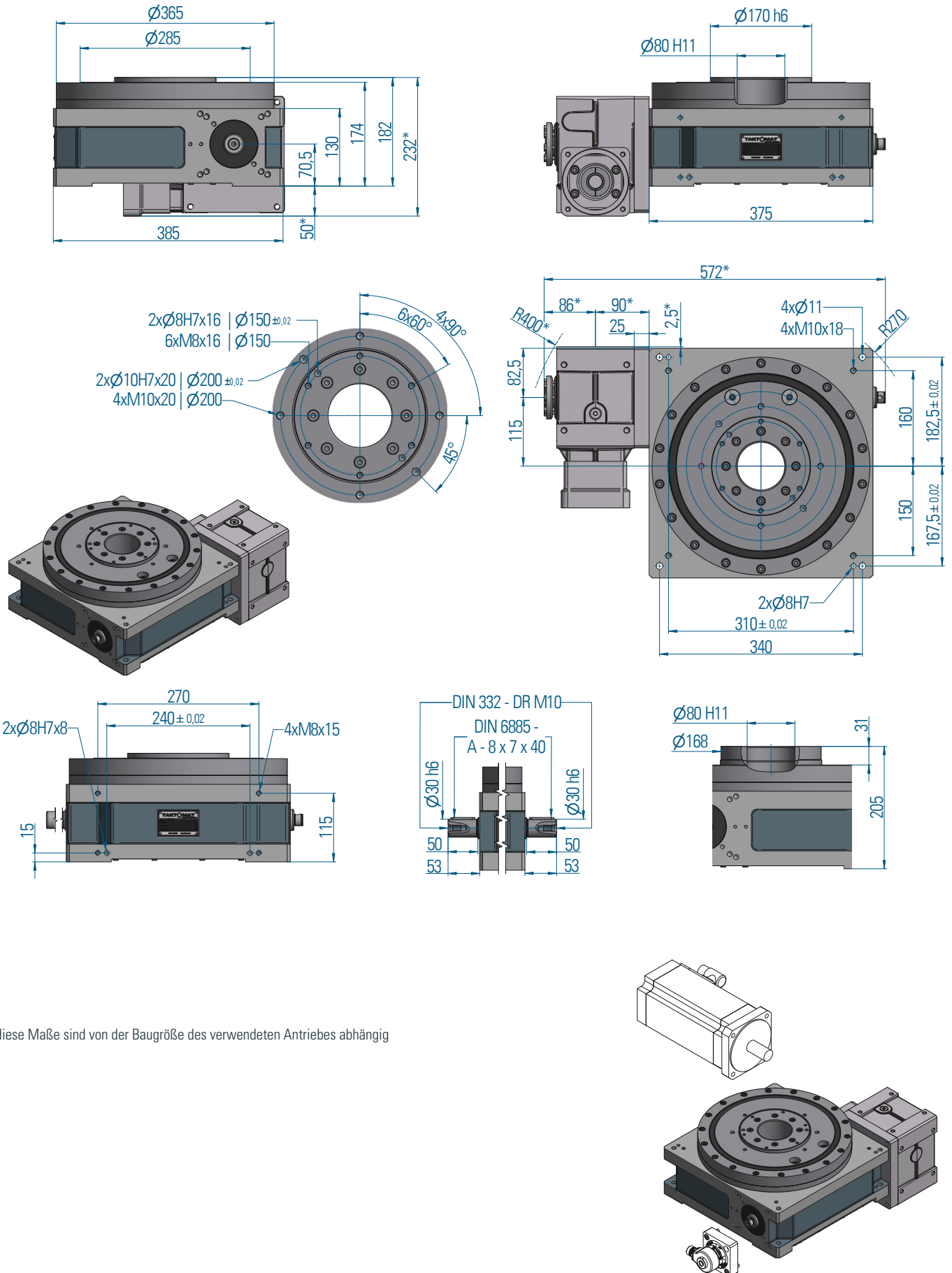
Abmaße

Abtriebsflansch \varnothing	[mm]	240
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	160
Mittendurchgang \varnothing	[mm]	60
empfohlene max. Aufbauplattengröße \varnothing	[mm]	1800
Rundtischgewicht ca.	[kg]	85
Interne Übersetzung	[i]	10

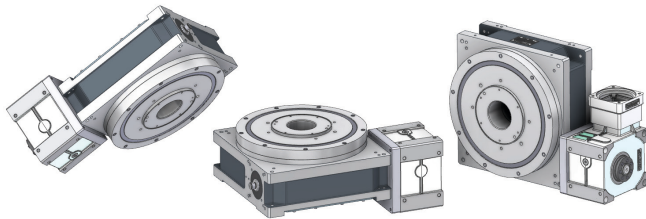


RTF900

Hauptabmessungen



Einbaulagen

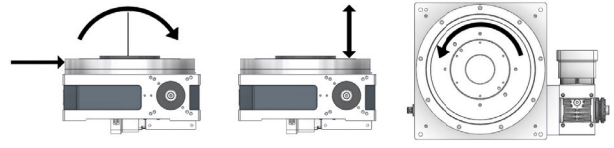


überkopf

horizontal

vertikal

Belastung Abtriebsflansch



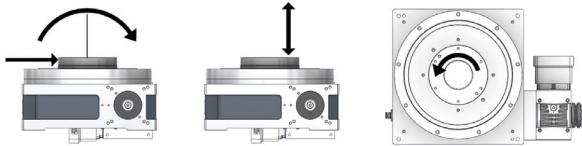
Radialkraft F_{rA} [kN] 22,5

Axialkraft F_{aA} [kN] 25

Drehmoment am
Abtriebsflansch [Nm] 1572

Kippmoment M_{kA} [kNm] 3,5

Belastung Mittelsäule



Radialkraft F_{rM} [kN] 7 Axialkraft F_{aM} [kN] 25

Drehmoment an
Mittelsäule [Nm] 450

Kippmoment M_{kM} [kNm] 2,2

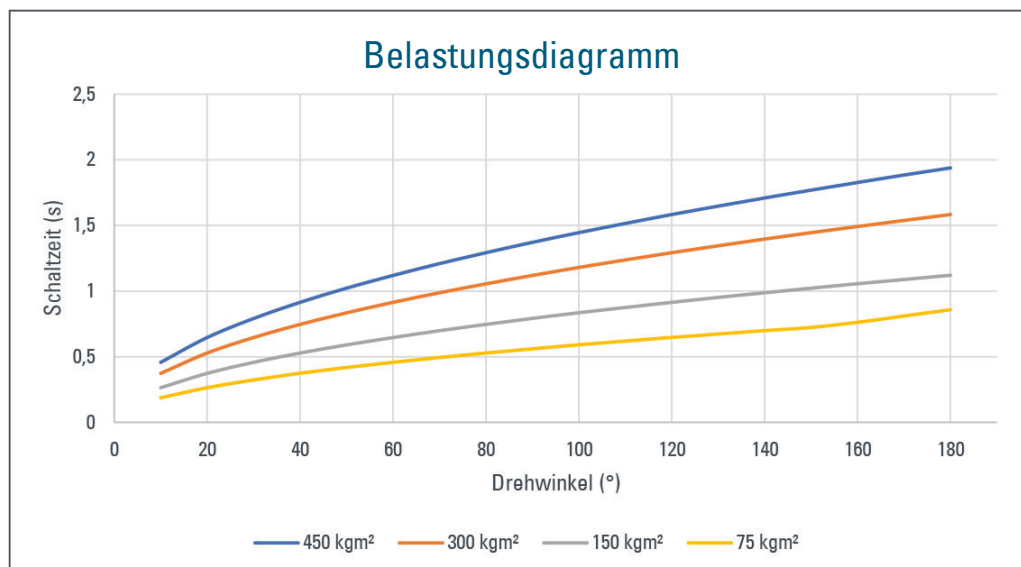
Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch \varnothing [mm]	0,01
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	± 32
Teilgenauigkeit in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	± 10

Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.

Abmaße

Abtriebsflansch \varnothing	[mm]	285
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	174
Mittendurchgang \varnothing	[mm]	80
empfohlene max. Aufbauplattengröße \varnothing	[mm]	2200
Rundtischgewicht ca.	[kg]	125
Interne Übersetzung	[i]	10



RTF Anfrage und Bestellformular Trommelkurven Rundtisch RTF (1) – V1

Firma _____

Sachbearbeiter _____

Telefon / Fax _____

Projekt- / Best.-Nr. _____

Angebots-Nr. _____

Datum _____

Schaltteller Durchmesser [mm] _____
 Dicke [mm] _____
 Werkstoff oder Gewicht _____

Aufnahmen und Werkstücke Anzahl _____
 Masse/Station [kg] _____
 Teilkreisdurchmesser [mm] _____

Stoppbetrieb (Schrittzeit fest, Rastzeit variabel)

Durchlaufbetrieb (Schritt- und Rastzeit fest)

Gewünschte Schrittzeit [s] _____

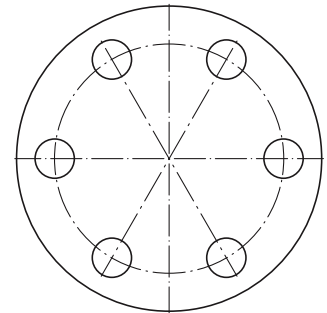
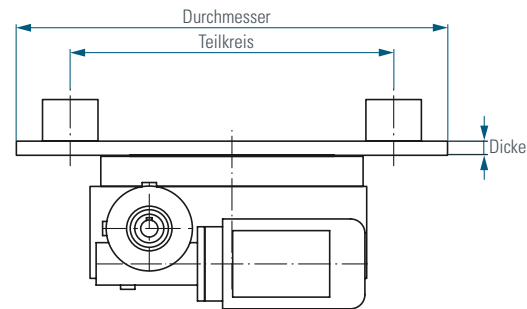
Gewünschte Rastzeit [s] (nur Durchlaufbetrieb) _____

Anzahl der Schaltungen [1/min] _____

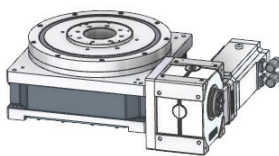
Erforderliche Lebensdauer (reine Taktzeit, normal 12.000 h)

Zusätzliche Kräfte und Belastungen (bitte beschreiben)

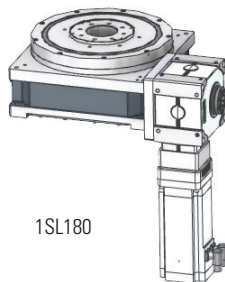
Zur Berechnung der Rundtisch-Daten bieten wir Ihnen auf unserer Internetseite unter www.taktomat.de ein Berechnungsprogramm zum Download an!



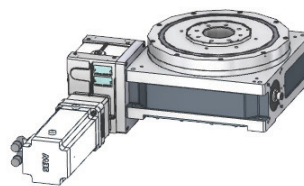
Mögliche Anbauten der Antriebseinheiten



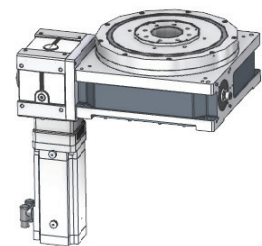
1SL90



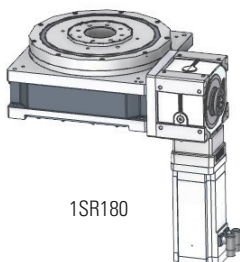
1SL180



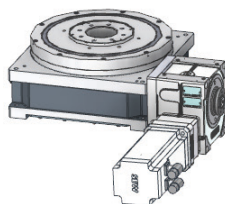
2SL90



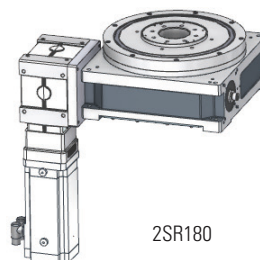
2SL180



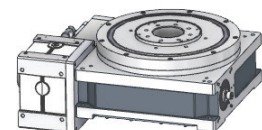
1SR180



1SR 270



2SR180



2SR270

TAKTOMAT

passion for automation

Rudolf-Diesel-Str. 14 D 86554 Pöttmes Tel +49 (0)82 53-9965-0 Fax +49 (0)82 53-99 65-50
info@taktomat.de www.taktomat.de

