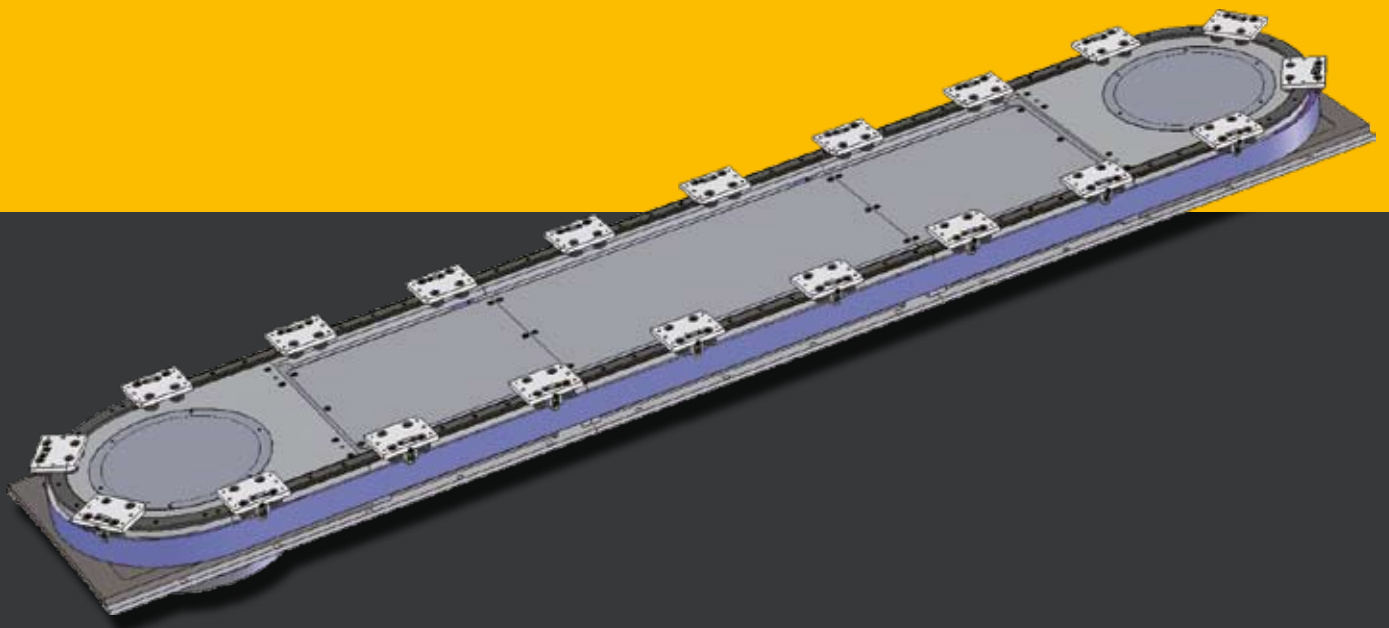


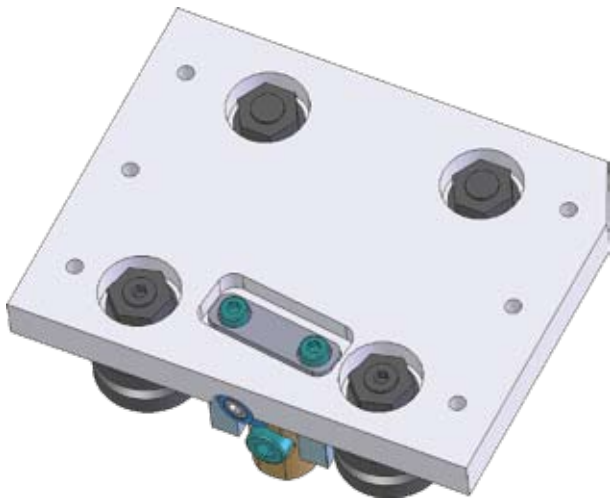
# TAKT O MAT

passion for automation



Lineartaktsysteme  
flexibel und präzise

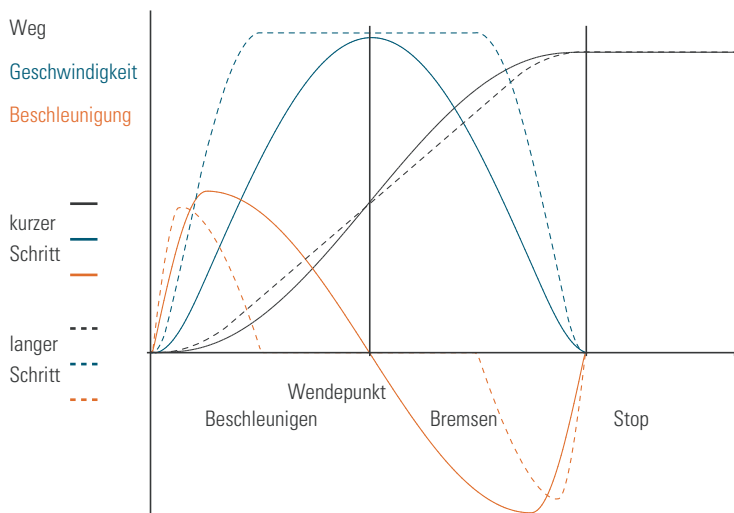
Baureihen LB



Der Taktomat Produkt-Standard besitzt an seinen Rändern keine festen Grenzen. Die Entwicklung von flexiblen Sonderanfertigungen außerhalb des Produktkataloges ist seit vielen Jahren ein Kerngedanke unserer Unternehmensphilosophie. Bezogen auf die Gesamtbelegschaft halten wir zu diesem Zweck 10% der Mitarbeiter für Konstruktionskapazität vor. Diesen Pool an Arbeitskraft und Wissen stellen wir unseren Kunden tagtäglich zur Verfügung.

Bei der Entwicklung von neuen Produkten sind wir stets bemüht, die neuesten verfügbaren Ergebnisse und Techniken einzusetzen. So werden zum Beispiel bei dem Transfersystem LB moderne Torquemotoren anstelle von Drehstrom- oder Servoantrieben verwendet.

Auf Basis unserer weitreichenden konstruktiven Kompetenz sind wir in der Lage, Kundenanforderungen punktgenau zu erfüllen. Wir kombinieren die Vorteile unterschiedlicher Antriebsformen zu neuen, wertschöpfenden Gesamtlösungen. Darin liegt der Mehrwert, den wir seit vielen Jahren unseren Kunden in unterschiedlichen Branchen bieten.



#### Lineartaktsystem LB – Aufbau und Funktionsweise

Das Transfersystem besteht aus einem selbsttragenden, in mehrere Segmente unterteilten Grundrahmen. Die kürzeste Variante besteht aus zwei gleichlangen Endstücken. Als Verlängerung können unterschiedlich lange Zwischenstücke eingebaut werden. In den Endstücken ist je eine Umlenkscheibe gelagert.

Um diese Umlenkscheiben ist kraftschlüssig ein teilbares Stahlband gespannt. Um den Kraftschluss zu erreichen, wird die nichtangetriebene Umlenkscheibe durch ein Tellerfederpaket vorgespannt. An die Antriebs-scheibe ist ein Torquemotor direkt angeflanscht. Ein hochauflösendes Messsystem sorgt für die hochgenaue Positionierung.

Außen auf dem Grundrahmen befindet sich ein qualitativ hochwertiges, prismatisches Schienenführungssystem. Auf diesen Schienen laufen Werkstückträger, auf die direkt oder über eine Zwischenplatte Ihre Werkstückaufnahmen befestigt werden. Die Werkstückträger sind durch spezielle, mit einem Einstellmechanismus versehene Klemmstücke an dem Stahlband befestigt.

Die Anzahl der Werkstückträger oder der Abstand zwischen den Werkstückträgern ist frei wählbar. Ob Sie pro Aufnahme einmal, oder mehrfach, in unterschiedlichen Abständen stoppen wollen ist ebenso frei wählbar. Eine zusätzliche Arretierung der WT's ist nicht notwendig.

#### Vorteile für den Konstrukteur und Sondermaschinenbauer

- Senkrechter Einsatz - die leeren Werkstückträger laufen platzsparend an der Unterseite der Anlage zurück
- Waagrecht als Oval - beide Seiten der Anlage sind für Ihre Montage nutzbar
- Standardbohrungen im Grundrahmen und auf den Werkstückträgern erleichtern Ihre Konstruktion und Montage
- Modularer Aufbau - das System kann durch Zwischenstücke beliebig verlängert werden
- Die Aufbauplatten auf den Zwischenstücken können nachträglich abgenommen und mit Befestigungsbohrungen für Ihren Aufbau versehen werden

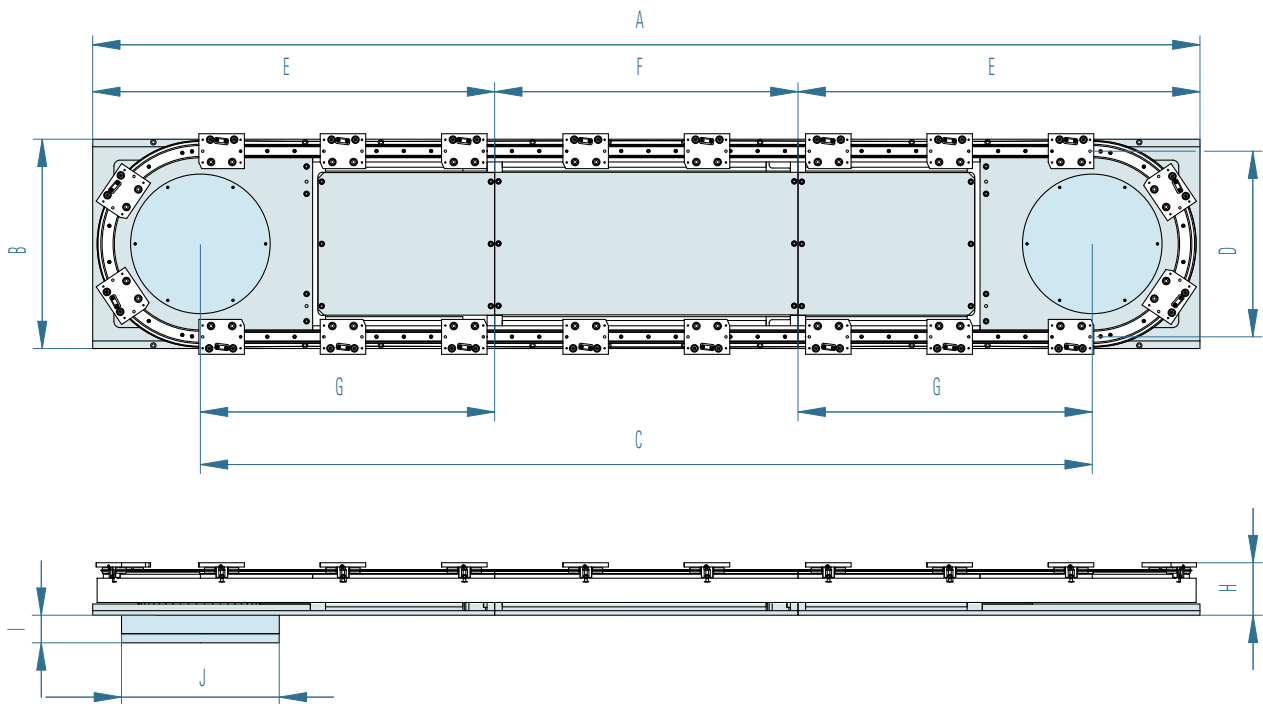
#### Berücksichtigung individueller Kundenwünsche

- Freie Wahl des Antriebs - entweder komplett von Taktomat oder frei nach Ihren Wünschen
- Durch verschiedene Baugrößen kann die Anlage nach Ihren Erfordernissen angepasst werden
- Wir unterstützen Sie bei Aufbau und Inbetriebnahme in Ihrem Haus
- Lackierung nach Kundenwunsch und ohne Aufpreis

#### Technische Anwendervorteile

- Hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer
- Robuste Bauweise
- Crashesicher, da Antrieb nicht form- sondern kraftschlüssig
- verschleißfrei durch mitlaufende Schmier- und Reinigungsilze auf den Führungsschienen
- Keine zusätzliche Arretierung notwendig, dadurch sparen Sie Zeit und Steuerungsaufwand
- Positioniergenauigkeit  $\pm 0,04\text{mm}$
- kurze Taktzeiten, auch bei langen Wegen zwischen den Werkstückträgern
- Kostensparend, da die Anzahl und der Abstand der WT's exakt Ihrem Prozess angepasst werden

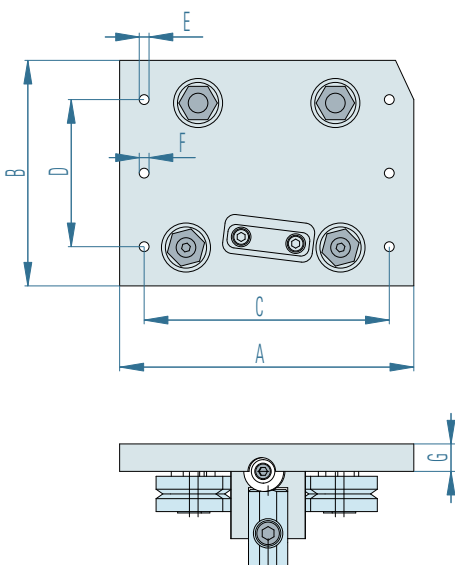
## Maße Lineartaktsystem LB.....



Type	A	B	C	D	E	F	F	F	F	G	H	I	J	Bandlänge
LB025-255	1400+F <sub>x</sub>	320	1045+F <sub>x</sub>	255	700	1000	1500	2000	3000	522,5	113	250	300	3000+2F <sub>x</sub>
LB025-351	1900+F <sub>x</sub>	416	1390+F <sub>x</sub>	351	950	1000	1500	2000	3000	695	113	300	350	4000+2F <sub>x</sub>
LB044-612	2650+F <sub>x</sub>	690	1940+F <sub>x</sub>	612	1325	1000	1500	2000	3000	970	173	500	520	6000+2F <sub>x</sub>
LB076-1033	3550+F <sub>x</sub>	1160	2250+F <sub>x</sub>	1033	1775	1000	1500	2000	3000	1125	220	600	650	8000+2F <sub>x</sub>

F<sub>x</sub> = Summe aller F Module  
 WT Abstand = Bandlänge / Anzahl der WT's

## Werkstückträger



Type	A	B	C	D	E	F	G
LB025-255	105	80	90	60	M5	4H7	10
LB025-351	105	80	90	60	M5	4H7	10
LB044-612	150	115	125	75	M6	5H7	14
LB076-1033	210	185	180	100	M8	6H7	18

# 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

In Kooperation mit:

*Motion*  
INDEX DRIVES, INC.