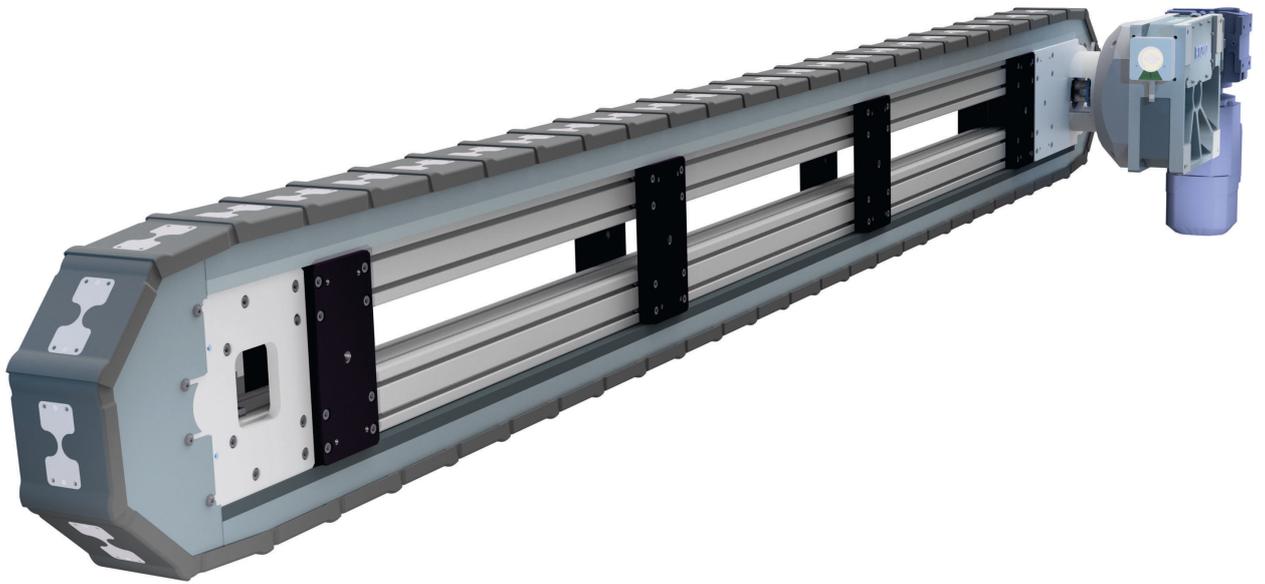


# TAKTOMAT

passion for automation



## Schnelles Lineartaktsystem

Baureihe LFA

## TAKTOMAT – Ihr Spezialist für Automatisierung

TAKTOMAT ist Ihr zuverlässiger Partner für die Industrieautomatisierung und reagiert mit maßgeschneiderten Lösungen auf Herausforderungen vieler Branchen. Seit über 30 Jahren werden präzise, kundenorientierte und qualitativ hochwertige Produkte und Lösungen für die Automatisierungsbranche wie z. B. Kegelpadgetriebe, Rundschaltscheiben, Drehtische, Schrittmotoren oder Kurvengetriebe gefertigt.

Diese langjährige Erfahrung und Kundennähe macht das Unternehmen zu einem der weltweit führenden Hersteller anspruchsvoller Handhabungs- und Antriebstechnik. Qualifizierte und motivierte Mitarbeiter(innen) sind das Fundament von TAKTOMAT. Rund 100 engagierte Mitarbeiter beschäftigen sich täglich mit der Erstellung und Optimierung ideal an die Bedürfnisse der Kunden angepasster Produkte. Dadurch überzeugen TAKTOMAT Produkte nicht nur durch Innovation, sondern auch durch erstklassige Qualität.

## Kundenorientierung

TAKTOMAT ist flexibel und hochindividuell, weil die Konzentration auf der eigenen Stärke liegt. Schnelle interne Prozesse garantieren kürzeste Lieferzeiten. Dank optimierter Organisations- und Prozessstrukturen sowie dem großen Teilelager ist TAKTOMAT in der Lage, die Lieferzeiten wesentlich zu verkürzen. Die konsequente Kundenorientierung als Unternehmensleitbild ist Grundlage des Erfolgs.

## Vielfalt

TAKTOMAT bietet ein breites Produktportfolio auf Basis aller auf dem Markt existierenden Antriebsformen: Trommelkurven, Scheibenkurven, Globoidkurven und Servotechnik. Selbstverständlich konstruiert TAKTOMAT auch außerhalb des Katalog-Programms individuelle Antriebslösungen. So stehen den Kunden immer optimale Lösungen aus einer Hand zur Verfügung.

## Qualitätssicherung

Alle von TAKTOMAT produzierten Bauteile erfüllen dank der 100-Prozent-Teilekontrolle die höchsten Ansprüche an gleichbleibender Qualität und Genauigkeit. Alle produzierten Bauteile werden inhouse gefertigt. TAKTOMAT ist Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 2000 (seit 2001). Mit der wartungsfreien „TAKTOMAT-Härtequalität“ zu fairen Preisen werden deutlich Maßstäbe am Markt für Präzision und Zuverlässigkeit gesetzt. Langzeit-Belastungstests und zufriedene Kunden stellen dies unter Beweis.

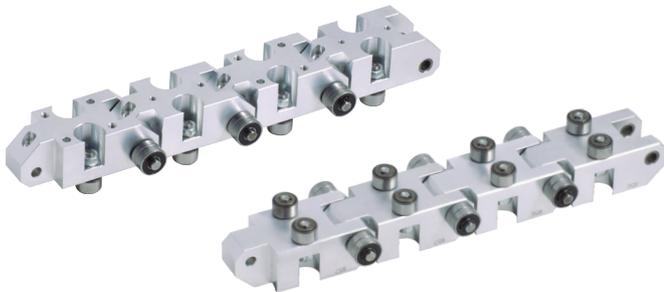
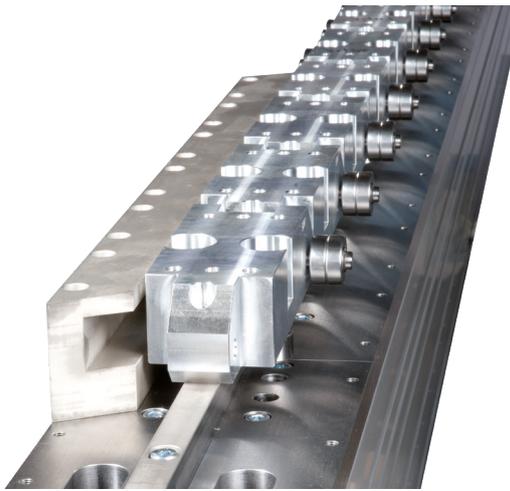
## Vorsprung

TAKTOMAT ist bestrebt das technologisch Machbare, durch kontinuierliche Forschungsprojekte und die langjährige Erfahrung in der Zusammenarbeit mit Automobilherstellern, zu realisieren. Die Integration von Forschung und Wissenschaft in der Entwicklung, die kontinuierliche Optimierung der Qualität und Patente auf Entwicklungen aus dem Hause TAKTOMAT dokumentieren die Innovationskraft des Unternehmens. Der Partner Motion Index Drives hat Erfahrung in den USA mit Rundschaltscheiben und Drehtrommelantrieben seit 1970.

## Präsenz

Durch verstärkte Internationalisierung und flächendeckende Vertriebsbüros geht TAKTOMAT seinen Kunden noch weiter entgegen. Der TAKTOMAT Außendienst hat fundamentiertes technisches Wissen und ist „erster Entwickler“ beim Kunden. Neben wertvollen Erfahrungen verfügt TAKTOMAT mit einem hochmotivierten Team auch über den nötigen Drive, um eine rasche Realisierung von Projekten voranzutreiben! Nicht ohne Grund spiegelt sich das Engagement im Slogan und Unternehmenskultur wider: passion for automation.





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.

Unsere Antriebe genügen höchsten Anforderungen an Qualität und Präzision. 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.

## Haupteinsatzgebiete

Montageindustrie, Medizintechnik, Kosmetik, elektronische Industrie

- Schnelle Montage von Kleinteilen – bis zu 150 Takte
- Transport und Konfektionierung von biegeschlaffen Teilen
- Mechanische und optische Prüfungen
- Schweißen, Taumeln, Nieten, Biegen, Beschriften, Befüllen ...

## Lineartransferanlage LFA – Aufbau und Funktionsweise

Hauptkomponente ist eine aus hochpräzisen Aluminiumgliedern gefertigte Endloskette. Pro Kettenglied rollen vier Lager für die Vertikalführung durch eine gehärtete und feingefräste Führungsschiene. Zwei Lager sorgen an einem harten Steg für die horizontale Ausrichtung. Die Kettenglieder sind durch Bolzen und Nadelbüchsen untereinander verbunden.

Die beiden Führungsschienen werden durch Stahlplatten auf exakt definierten Abstand gehalten. Aluminiumprofile vervollständigen den Grundkörper und bieten vielfältige Möglichkeiten zusätzliche Anbauten zu befestigen.

Gehärtete Antriebsschritträder mit halbkreisförmigen Aussparungen am Umfang übertragen die Bewegung spielfrei auf die Kettenglieder. Am anderen Ende erfolgt die Umlenkung durch feststehende, gehärtete Kurven mit korrigierter Geometrie für den Polygoneffekt-Ausgleich. Durchmesser des Schrittrades und Schaltwinkel des Rundtisches sind so berechnet, dass ein Rundtischtakt der genauen Vorschublänge von einem, zwei oder drei Kettengliedern entspricht.

### Vorteile für den Konstrukteur und Sondermaschinenbauer

- Langjährig bewährte, zuverlässige Baureihe
- Senkrechter Einsatz -die leeren WT's laufen platzsparend an der Unterseite der Kette zurück
- Waagrecht als Oval -beide Seiten der Anlage sind für Montage nutzbar
- Die freie Antriebswelle des Rundtisches läuft synchron zum Kettentakt und kann als Königswelle für zusätzliche Bewegungen genutzt werden
- Das Aluminiumprofilssystem im Grundkörper kann für schnellen und einfachen Anbau von externen Stationen genutzt werden

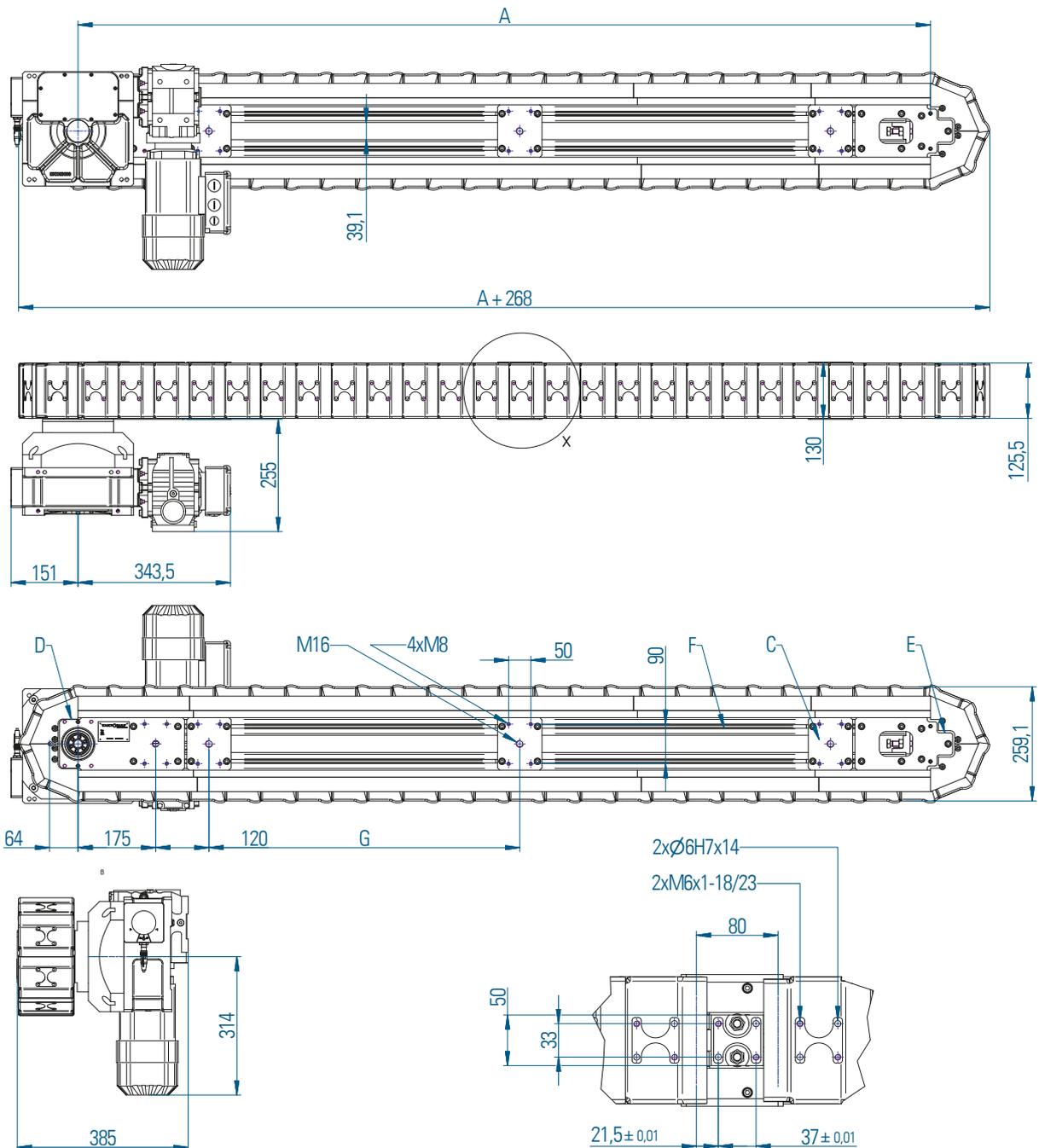
### Berücksichtigung individueller Kundenwünsche

- Freie Wahl des Antriebs
- Rutschkupplung am Antrieb möglich
- Rast- bzw. Schrittwinkel werden Ihren Anforderungen angepasst
- Vom Standard abweichende Kettengliedgrößen und Vorschübe möglich
- Ketten mit zolligen Abmessungen lieferbar
- Lackierung nach Kundenwunsch und ohne Aufpreis
- Ausführungen in Edelstahl oder speziell beschichtete Oberflächen für Medizintechnik, Kosmetik oder Mikroelektronik möglich

### Technische Anwendervorteile

- Hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer
- Robuste Bauweise
- Bewährter Standardrundtisch als Antrieb
- Nadel- oder Kugellagerungen, die komplett im Ölbad laufen, oder trocken auf harten Flächen rollen
- Wartungsarm (einmal jährlich Kettenspannung überprüfen und gegebenenfalls nachstellen)
- Komplett verschleißfrei bei Verwendung der optionalen Universalsteuerung TIC (Taktomat Indexing Controller)

# LFA080



## Maße

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

wir gerne nach Ihren Vorgaben. Die mit \* gekennzeichneten Maße sind abhängig von der Größe des Antriebes. Die Kette kann auch ohne Antrieb oder mit Servoantrieb geliefert werden. Staubabdeckungen oder spezielle Gummilippen zwischen den Kettengliedern sind möglich.

**⚠ Achtung!** Bitte den Bereich der Umlenkscheibe zum Nachspannen der Kette einseitig freilassen

A = Achsabstand

D = Schrittrrad

E = Umlenkscheibe mit Polygonausgleich

F = Item Profilsystem 8-80x120

## Belastungstabelle LFA080

s [mm]	t [s]	$n_L = 12 ; n_T = 32$ A= 960mm				$n_L = 18 ; n_T = 44$ A= 1440mm				$n_L = 24 ; n_T = 56$ A= 1920mm				$n_L = 30 ; n_T = 68$ A= 2400mm				$n_L = 36 ; n_T = 80$ A= 2880mm			
		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
80 <sup>1)</sup>	t=	0,16	0,19	0,22	0,25	0,18	0,22	0,26	0,29	0,21	0,25	0,3	0,23	0,23	0,28	0,33	0,37	0,25	0,30	0,35	0,4
160 <sup>2)</sup>	t=	0,24	0,29	0,34	0,38	0,28	0,34	0,40	0,45	0,31	0,39	0,45	0,35	0,35	0,43	0,50	0,56	0,38	0,46	0,54	0,61
240 <sup>3)</sup>	t=	0,32	0,40	0,46	0,52	0,38	0,47	0,54	0,61	0,43	0,53	0,61	0,47	0,47	0,58	0,68	0,76	0,51	0,63	0,74	0,83
320 <sup>4)</sup>	t=	0,40	0,48	0,52	0,6	0,48	0,59	0,70	0,76	0,54	0,64	0,75	0,81	0,59	0,73	0,86	0,96	0,64	0,80	0,94	1,04

s [mm]	t [s]	$n_L = 42 ; n_T = 92$ A= 3360mm				$n_L = 48 ; n_T = 104$ A= 3840mm				$n_L = 54 ; n_T = 116$ A= 4320mm				$n_L = 60 ; n_T = 128$ A=4800mm				$n_L = 66 ; n_T = 140$ A=5280mm			
		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
80 <sup>1)</sup>	t=	0,27	0,33	0,38	0,43	0,28	0,35	0,41	0,46	0,60	0,37	0,43	0,49	0,31	0,39	0,45	0,51	0,33	0,41	0,48	0,54
160 <sup>2)</sup>	t=	0,40	0,50	0,58	0,66	0,43	0,53	0,62	0,70	0,45	0,56	0,66	0,74	0,48	0,59	0,69	0,78	0,50	0,62	0,73	0,82
240 <sup>3)</sup>	t=	0,55	0,68	0,79	0,90	0,59	0,73	0,85	0,96	0,62	0,77	0,90	1,01	0,65	0,81	0,95	1,07	0,68	0,85	0,99	1,12
320 <sup>4)</sup>	t=	0,70	0,86	1,00	1,14	0,76	0,93	1,08	1,16	0,79	0,98	1,14	1,21	0,83	1,01	1,19	1,25	0,87	1,04	1,24	1,30

\*\* andere Achsabstände, Vorschubzeiten oder Vorschubweiten auf Anfrage

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

$n_L$  = Anzahl der Kettenglieder in Linie  
 $n_T$  = Anzahl der Kettenglieder total

m = Aufbaugewicht auf Kettenglied [kg]  
A = Achsabstand der Umlenkungen

<sup>1)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um eine Ketten-  
gliedlänge weiter.

<sup>2)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um zwei Ketten-  
gliedlängen weiter.

<sup>3)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um drei Ketten-  
gliedlängen weiter.

<sup>4)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um vier Ketten-  
gliedlängen weiter.

## Technische Daten

### Hauptabmessungen

Achsabstand** [mm]	im Raster von 480
Gewicht bei A=2000 [kg]	300
Vorschubzeit** [s]	s. Schaltzeitabelle
Vorschub** [mm]	80, 160, 240 oder 320
Drehrichtung	rechts, links

### Belastungen

pro stehendem Kettenglied	
Kraft senkrecht [N]	700
Kraft quer [N]	2600
Kippmoment [Nm]	80
Zugkraft an Kette [N]	3000

### Genauigkeit

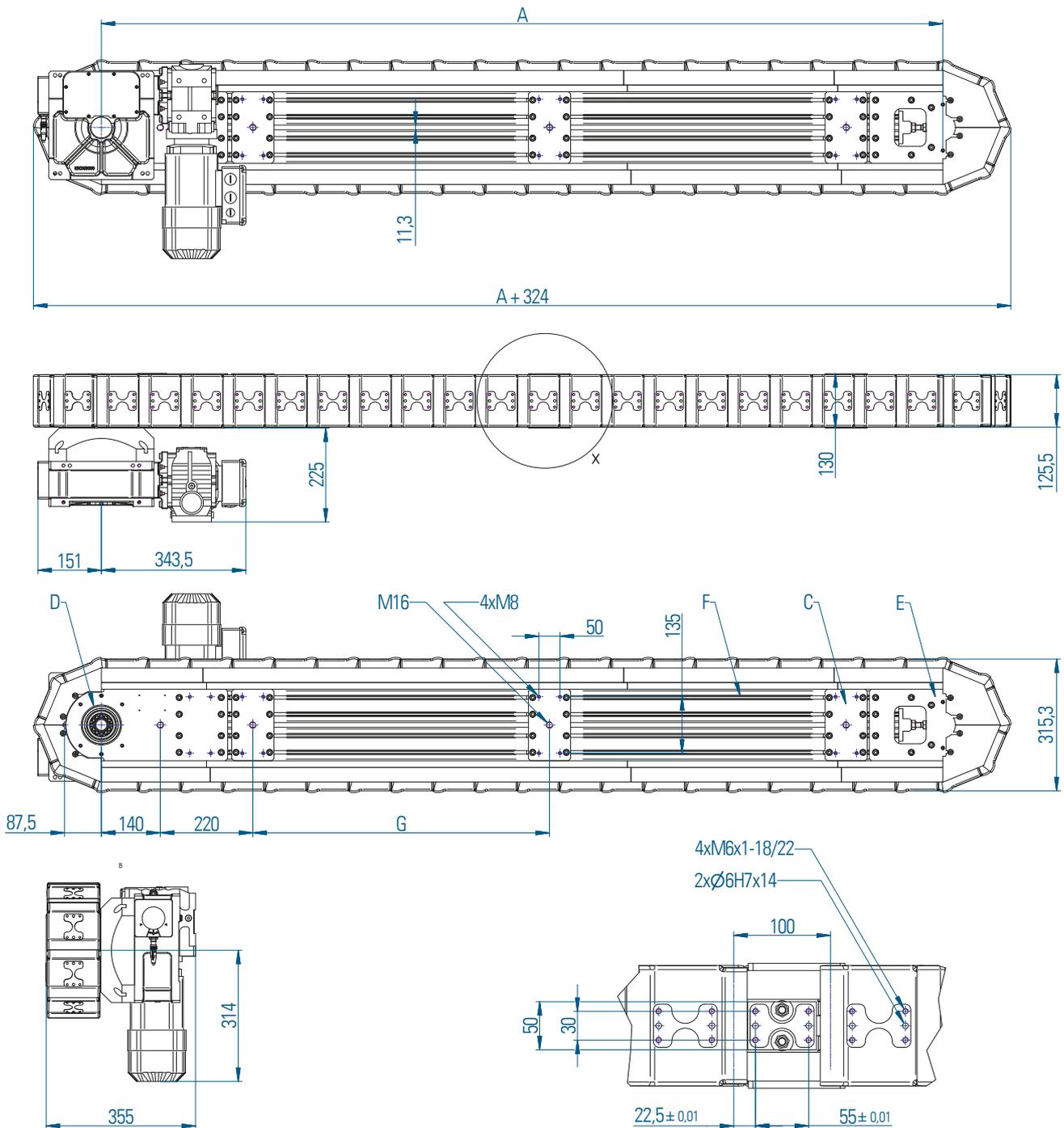
in Vorschubrichtung*	
am Antrieb [mm]	±0,04
an Umlenkung [mm]	±0,07
Quer zu Vorschub [mm]	±0,05
Höhenschlag [mm]	±0,03

### Standardantrieb

RT160 mit 8<sup>1</sup>, 4<sup>2</sup>, 8/3<sup>3</sup> oder 2 Stopp

\* für das erste und letzte Kettenglied in Linie kann diese Genauigkeit nicht garantiert werden.

# LFA100



## Maße

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

wir gerne nach Ihren Vorgaben. Die mit \* gekennzeichneten Maße sind abhängig von der Größe des Antriebes. Die Kette kann auch ohne Antrieb oder mit Servoantrieb geliefert werden. Staubabdeckungen oder spezielle Gummilippen zwischen den Kettengliedern sind möglich.

**⚠ Achtung!** Bitte den Bereich der Umlenkscheibe zum Nachspannen der Kette einseitig freilassen

A = Achsabstand

D = Schrittrad

E = Umlenkscheibe mit Polygonausgleich

F = Item Profilsystem 2x 8-80x80

## Belastungstabelle LFA100

s [mm]	t [s]	$n_L = 10 ; n_T = 28$ A= 1000mm				$n_L = 15 ; n_T = 38$ A= 1500mm				$n_L = 20 ; n_T = 48$ A= 2000mm				$n_L = 25 ; n_T = 58$ A= 2500mm				$n_L = 30 ; n_T = 68$ A= 3000mm			
		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
100 <sup>1)</sup>	t=	0,16	0,19	0,22	0,24	0,18	0,22	0,26	0,29	0,21	0,25	0,29	0,32	0,23	0,28	0,32	0,36	0,25	0,30	0,34	0,39
200 <sup>2)</sup>	t=	0,24	0,29	0,33	0,37	0,28	0,34	0,39	0,44	0,31	0,38	0,44	0,49	0,35	0,42	0,48	0,54	0,38	0,46	0,52	0,59
300 <sup>3)</sup>	t=	0,33	0,40	0,46	0,51	0,38	0,46	0,53	0,60	0,43	0,52	0,60	0,67	0,47	0,57	0,66	0,74	0,51	0,62	0,72	0,80
400 <sup>4)</sup>	t=	0,40	0,51	0,59	0,65	0,45	0,57	0,68	0,74	0,50	0,63	0,75	0,81	0,55	0,68	0,81	0,89	0,60	0,73	0,87	0,95

s [mm]	t [s]	$n_L = 35 ; n_T = 78$ A= 3500mm				$n_L = 40 ; n_T = 88$ A= 4000mm				$n_L = 45 ; n_T = 98$ A= 4500mm				$n_L = 50 ; n_T = 108$ A=5000mm				$n_L = 55 ; n_T = 118$ A=5500mm			
		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
100 <sup>1)</sup>	t=	0,26	0,32	0,37	0,41	0,28	0,34	0,39	0,44	0,30	0,36	0,42	0,47	0,31	0,38	0,44	0,49	0,33	0,40	0,46	0,52
200 <sup>2)</sup>	t=	0,40	0,49	0,56	0,63	0,43	0,52	0,60	0,67	0,45	0,55	0,63	0,71	0,47	0,58	0,67	0,75	0,50	0,60	0,70	0,79
300 <sup>3)</sup>	t=	0,55	0,67	0,77	0,86	0,58	0,71	0,82	0,92	0,62	0,75	0,87	0,97	0,65	0,79	0,91	1,02	0,68	0,83	0,96	1,07
400 <sup>4)</sup>	t=	0,65	0,78	0,92	1,02	0,68	0,82	0,97	1,08	0,72	0,86	1,02	1,14	0,75	0,90	1,06	1,19	0,79	0,95	1,12	1,25

\*\* andere Achsabstände, Vorschubzeiten oder Vorschubweiten auf Anfrage

s = Vorschub [mm]  
t = Vorschubzeit [s]  
 $\alpha$  = Schaltwinkel am Antrieb [°]

$n_L$  = Anzahl der Kettenglieder in Linie  
 $n_T$  = Anzahl der Kettenglieder total

m = Aufbaugewicht auf Kettenglied [kg]  
A = Achsabstand der Umlenkungen

<sup>1)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um eine Ketten-  
gliedlänge weiter.

<sup>2)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um zwei Ketten-  
gliedlängen weiter.

<sup>3)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um drei Ketten-  
gliedlängen weiter.

<sup>4)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um vier Ketten-  
gliedlängen weiter.

## Technische Daten

### Hauptabmessungen

Achsabstand** [mm]	im Raster von 500
Gewicht bei A=2000 [kg]	350
Vorschubzeit** [s]	s. Schaltzeitabelle
Vorschub** [mm]	100, 200, 300 oder 400
Drehrichtung	rechts, links

### Belastungen

pro stehendem Kettenglied	
Kraft senkrecht [N]	700
Kraft quer [N]	2600
Kippmoment [Nm]	80
Zugkraft an Kette [N]	3000

### Genauigkeit

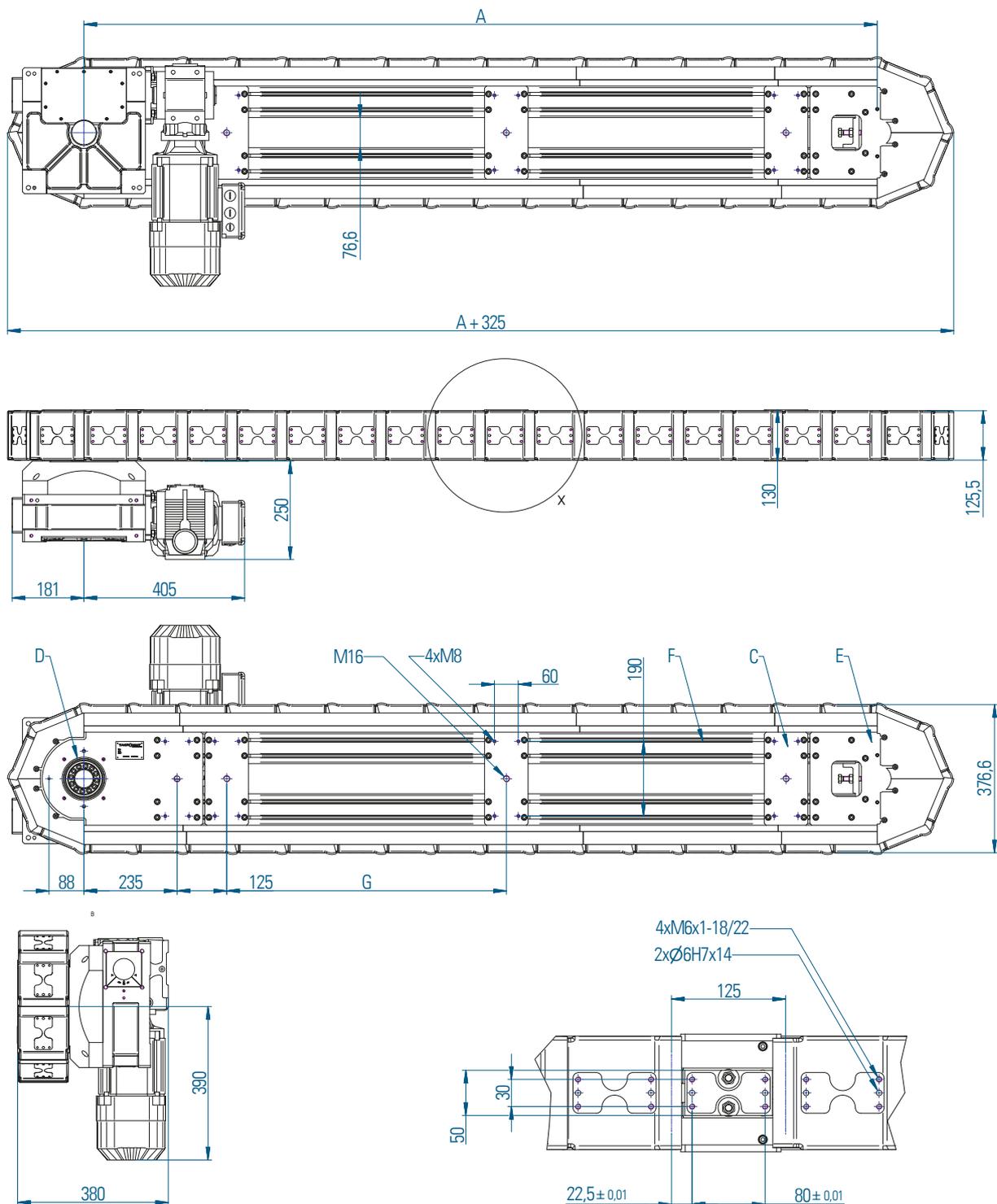
in Vorschubrichtung*	
am Antrieb [mm]	±0,04
an Umlenkung [mm]	±0,07
Quer zu Vorschub [mm]	±0,05
Höhenschlag [mm]	±0,03

### Standardantrieb

RT160 mit 8<sup>1</sup>, 4<sup>2</sup>, 8/3<sup>3</sup> oder 2 Stopp

\* für das erste und letzte Kettenglied in Linie kann diese Genauigkeit nicht garantiert werden.

# LFA125



## Maße

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

wir gerne nach Ihren Vorgaben. Die mit \* gekennzeichneten Maße sind abhängig von der Größe des Antriebes. Die Kette kann auch ohne Antrieb oder mit Servoantrieb geliefert werden. Staubabdeckungen oder spezielle Gummilippen zwischen den Kettengliedern sind möglich.

**⚠ Achtung!** Bitte den Bereich der Umlenkscheibe zum Nachspannen der Kette einseitig freilassen

A = Achsabstand

D = Schrittrrad

E = Umlenkscheibe mit Polygonausgleich

F = Item Profilsystem 8-80x120

# Belastungstabelle LFA125

s [mm]	t [s]	$n_L = 8 ; n_T = 24$ A= 1000mm				$n_L = 12 ; n_T = 32$ A= 1500mm				$n_L = 16 ; n_T = 40$ A= 2000mm				$n_L = 20 ; n_T = 48$ A= 2500mm				$n_L = 24 ; n_T = 56$ A= 3000mm			
		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
125 <sup>1)</sup>	t=	0,17	0,20	0,23	0,25	0,19	0,23	0,26	0,29	0,22	0,26	0,29	0,32	0,24	0,28	0,32	0,36	0,26	0,30	0,35	0,39
250 <sup>2)</sup>	t=	0,25	0,30	0,34	0,38	0,29	0,35	0,40	0,44	0,33	0,39	0,45	0,49	0,36	0,43	0,49	0,54	0,39	0,46	0,53	0,59
375 <sup>3)</sup>	t=	0,35	0,41	0,47	0,52	0,40	0,48	0,54	0,60	0,45	0,53	0,61	0,68	0,49	0,59	0,67	0,74	0,53	0,63	0,72	0,80
500 <sup>4)</sup>	t=	0,45	0,52	0,59	0,66	0,50	0,59	0,66	0,74	0,55	0,71	0,75	0,82	0,60	0,77	0,82	0,87	0,64	0,81	0,87	0,93

s [mm]	t [s]	$n_L = 28 ; n_T = 64$ A= 3500mm				$n_L = 32 ; n_T = 72$ A= 4000mm				$n_L = 36 ; n_T = 80$ A= 4500mm				$n_L = 40 ; n_T = 88$ A=5000mm				$n_L = 44 ; n_T = 96$ A=5500mm			
		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
125 <sup>1)</sup>	t=	0,27	0,33	0,37	0,41	0,29	0,35	0,40	0,44	0,31	0,37	0,42	0,46	0,32	0,38	0,44	0,49	0,34	0,40	0,46	0,51
250 <sup>2)</sup>	t=	0,42	0,50	0,57	0,63	0,44	0,53	0,60	0,67	0,47	0,56	0,64	0,71	0,49	0,58	0,67	0,74	0,51	0,61	0,70	0,78
375 <sup>3)</sup>	t=	0,57	0,68	0,77	0,86	0,60	0,72	0,82	0,92	0,64	0,76	0,87	0,97	0,67	0,80	0,91	1,02	0,70	0,83	0,95	1,06
500 <sup>4)</sup>	t=	0,69	0,86	0,93	1,00	0,72	0,91	0,98	1,06	0,76	0,95	1,04	1,11	0,80	1,00	1,09	1,15	0,84	1,03	1,13	1,19

\*\* andere Achsabstände, Vorschubzeiten oder Vorschubweiten auf Anfrage

s = Vorschub [mm]  
t = Vorschubzeit [s]  
 $\alpha$  = Schaltwinkel am Antrieb [°]

$n_L$  = Anzahl der Kettenglieder in Linie  
 $n_T$  = Anzahl der Kettenglieder total

m = Aufbaugewicht auf Kettenglied [kg]  
A = Achsabstand der Umlenkungen

<sup>1)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um eine Ketten- gliedlänge weiter.

<sup>2)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um zwei Ketten- gliedlängen weiter.

<sup>3)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um drei Ketten- gliedlängen weiter.

<sup>4)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um vier Ketten- gliedlängen weiter.

## Technische Daten

### Hauptabmessungen

Achsabstand\*\* [mm] im Raster von 500  
Gewicht bei A=2000 [kg] 400  
Vorschubzeit\*\* [s] s. Schaltzeitabelle  
Vorschub\*\* [mm] 125, 250, 375 oder 500  
Drehrichtung rechts, links

### Belastungen

pro stehendem Kettenglied  
Kraft senkrecht [N] 700  
Kraft quer [N] 2600  
Kippmoment [Nm] 80  
Zugkraft an Kette [N] 3000

### Genauigkeit

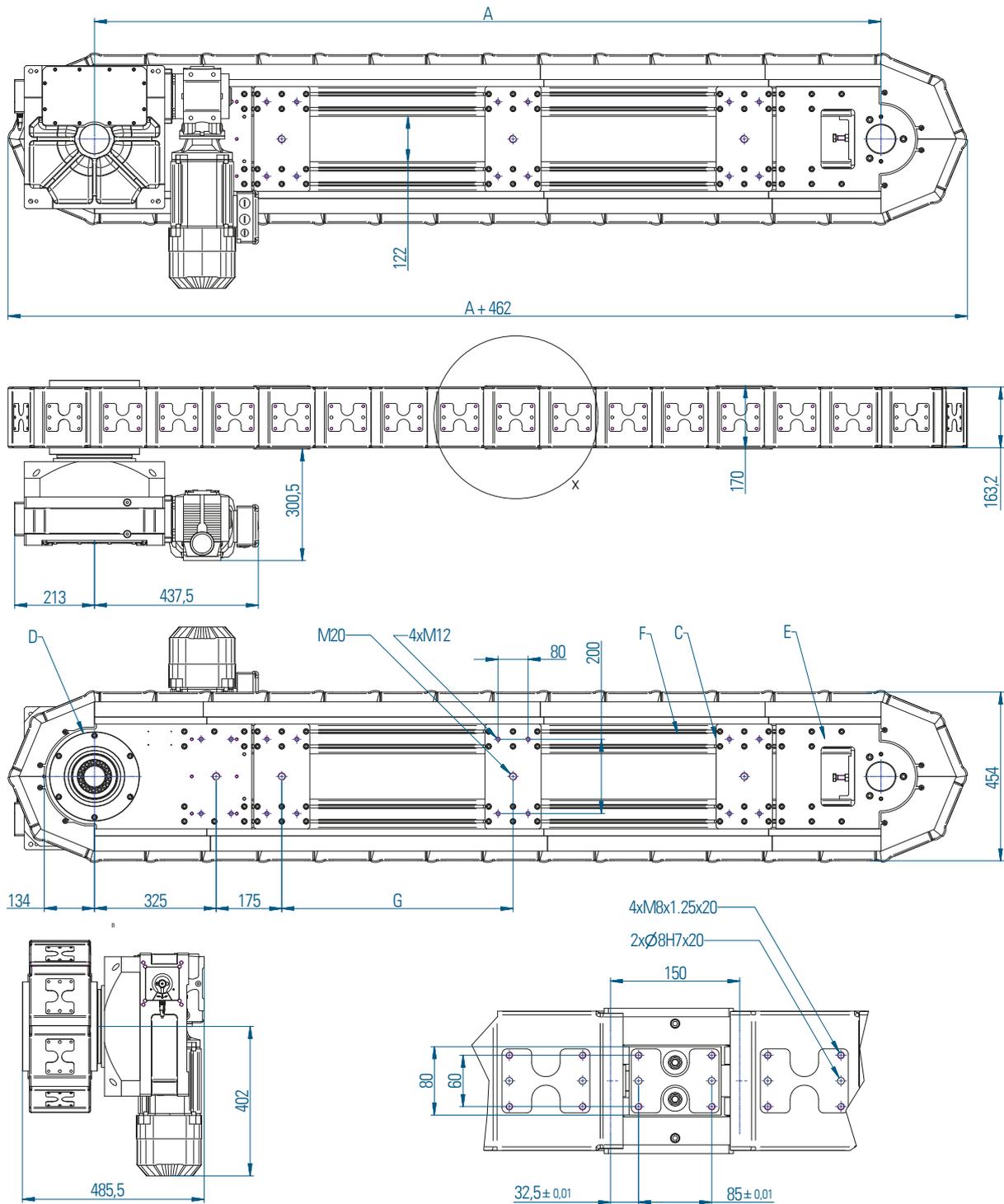
in Vorschubrichtung\*  
am Antrieb [mm] ±0,04  
an Umlenkung [mm] ±0,07  
Quer zu Vorschub [mm] ±0,05  
Höhenschlag [mm] ±0,03

### Standardantrieb

RT160 mit 8<sup>1</sup>, 4<sup>2</sup>, 8/3<sup>3</sup> oder 2 Stopp

\* für das erste und letzte Kettenglied in Linie kann diese Genauigkeit nicht garantiert werden.

# LFA150



## Maße

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

wir gerne nach Ihren Vorgaben. Die mit \* gekennzeichneten Maße sind abhängig von der Größe des Antriebes. Die Kette kann auch ohne Antrieb oder mit Servoantrieb geliefert werden. Staubabdeckungen oder spezielle Gummilippen zwischen den Kettengliedern sind möglich.

**⚠ Achtung!** Bitte den Bereich der Umlenkscheibe zum Nachspannen der Kette einseitig freilassen

A = Achsabstand

D = Schrittrrad

E = Umlenkscheibe mit Polygonausgleich

F = Item Profilsystem 8-80x120

## Belastungstabelle LFA150

s [mm]	t [s]	$n_L = 7 ; n_T = 26$ A= 1050mm				$n_L = 12 ; n_T = 36$ A= 1800mm				$n_L = 16 ; n_T = 44$ A= 2400mm				$n_L = 20 ; n_T = 52$ A= 3000mm				$n_L = 24 ; n_T = 60$ A= 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 <sup>1)</sup>	t=	0,28	0,30	0,32	0,34	0,30	0,33	0,35	0,38	0,32	0,35	0,38	0,41	0,34	0,37	0,40	0,44	0,35	0,39	0,43	0,46
300 <sup>2)</sup>	t=	0,39	0,42	0,46	0,48	0,42	0,46	0,50	0,53	0,45	0,49	0,54	0,57	0,48	0,53	0,57	0,62	0,50	0,56	0,61	0,65
450 <sup>3)</sup>	t=	0,52	0,56	0,60	0,64	0,56	0,61	0,66	0,70	0,59	0,65	0,71	0,76	0,63	0,69	0,75	0,81	0,66	0,73	0,80	0,86
600 <sup>4)</sup>	t=	0,66	0,70	0,74	0,80	0,70	0,75	0,80	0,86	0,73	0,79	0,85	0,92	0,77	0,83	0,89	0,97	0,80	0,87	0,94	1,02

s [mm]	t [s]	$n_L = 28 ; n_T = 68$ A= 4200mm				$n_L = 32 ; n_T = 76$ A= 4800mm				$n_L = 36 ; n_T = 84$ A= 5400mm				$n_L = 40 ; n_T = 92$ A=6000mm				$n_L = 44 ; n_T = 100$ A=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 <sup>1)</sup>	t=	0,37	0,41	0,45	0,49	0,39	0,43	0,47	0,51	0,40	0,45	0,50	0,54	0,42	0,47	0,52	0,56	0,43	0,49	0,54	0,58
300 <sup>2)</sup>	t=	0,52	0,58	0,64	0,69	0,55	0,61	0,67	0,73	0,57	0,64	0,70	0,76	0,59	0,66	0,73	0,79	0,61	0,69	0,76	0,82
450 <sup>3)</sup>	t=	0,69	0,77	0,84	0,91	0,72	0,81	0,88	0,96	0,75	0,84	0,92	1,00	0,78	0,87	0,96	1,04	0,81	0,91	1,00	1,09
600 <sup>4)</sup>	t=	0,86	0,96	1,04	1,13	0,89	1,00	1,08	1,18	0,92	1,03	1,12	1,22	0,95	1,06	1,16	1,26	0,98	1,10	1,20	1,30

\*\* andere Achsabstände, Vorschubzeiten oder Vorschubweiten auf Anfrage

s = Vorschub [mm]  
t = Vorschubzeit [s]  
 $\alpha$  = Schaltwinkel am Antrieb [°]

$n_L$  = Anzahl der Kettenglieder in Linie  
 $n_T$  = Anzahl der Kettenglieder total

m = Aufbaugewicht auf Kettenglied [kg]  
A = Achsabstand der Umlenkungen

<sup>1)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um eine Ketten-gliedlänge weiter.

<sup>2)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um zwei Ketten-gliedlängen weiter.

<sup>3)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um drei Ketten-gliedlängen weiter.

<sup>4)</sup> Pro Takt bewegt sich die Kette um vier Ketten-gliedlängen weiter.

## Technische Daten

### Hauptabmessungen

Achsabstand** [mm]	im Raster von 600
Gewicht bei A=2000 [kg]	800
Vorschubzeit** [s]	s. Schaltzeitabelle
Vorschub** [mm]	150, 300, 450 oder 600
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

RT250 mit 12<sup>1)</sup>, 6<sup>2)</sup>, 4<sup>3)</sup> oder 2 Stopp

\* für das erste und letzte Kettenglied in Linie kann diese Genauigkeit nicht garantiert werden.

# Anfrage und Bestellformular Lineartaktsystem LFA (1)

Firma \_\_\_\_\_

Mailadresse \_\_\_\_\_

Sachbearbeiter \_\_\_\_\_

Projekt- / Best.-Nr. \_\_\_\_\_

Telefon / Fax \_\_\_\_\_

Datum \_\_\_\_\_

## Ausführung

- LFA080
- LFA100
- LFA125
- LFA150
- andere Baugröße \_\_\_\_\_

Achsabstand A [mm] \_\_\_\_\_

Anzahl der Kettenglieder in Linie  $n_L$  \_\_\_\_\_

Vorschubweite (0,5 x, 1 x, 2 x, 3 x oder 4 x Kettengliedlänge oder Sonder) \_\_\_\_\_

- senkrechte Ausführung (nur die Oberseite nutzbar)
- waagerechte Ausführung (beide Seiten der Kette nutzbar)

## Betriebsart

- Stoppbetrieb (Motor wird getaktet)
  - Schrittzeit \_\_\_\_\_
- Durchlaufbetrieb (Antrieb läuft kontinuierlich)
  - Anzahl der Takte pro Minute \_\_\_\_\_
  - Verhältnis Schaltwinkel zu Stillstandswinkel \_\_\_\_\_
- Flexibel (mit Torque- oder Servomotor)

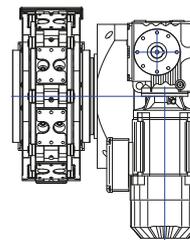
## Beladung

Gewicht einer Aufnahme \_\_\_\_\_

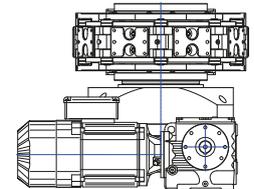
Teilegewicht \_\_\_\_\_

Abstand von Massenschwerpunkt des Teilegewichts zu Anschraubfläche des Kettengliedes \_\_\_\_\_

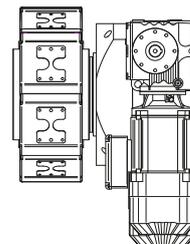
senkrechte Ausführung



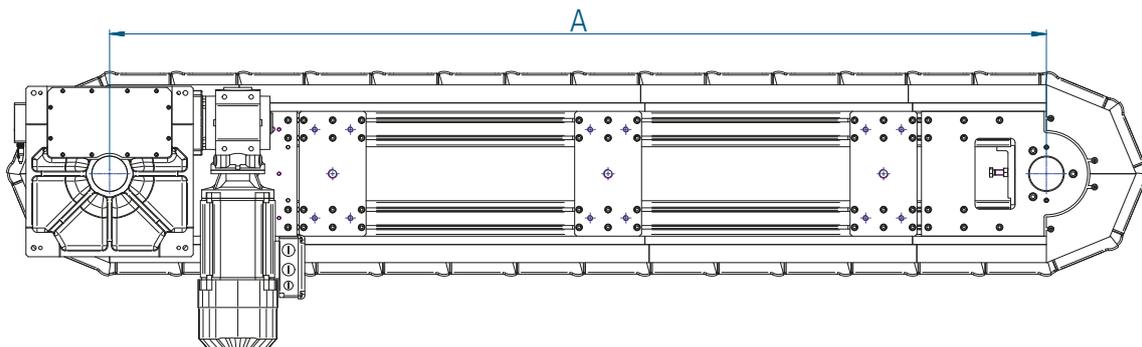
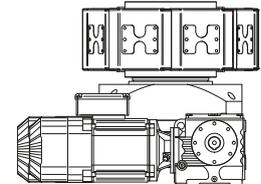
waagerechte Ausführung



senkrechte Ausführung mit Schutz

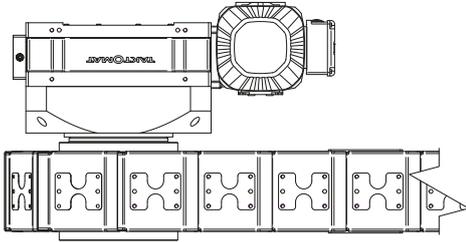


waagerechte Ausführung mit Schutz

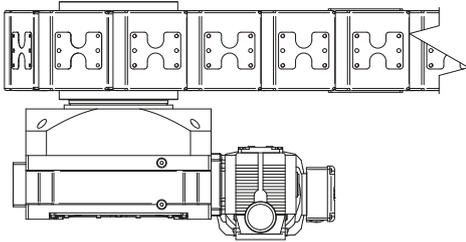


# Anfrage und Bestellformular Lineartaktsystem LFA (2)

## Mögliche Anbautagen der Antriebseinheiten

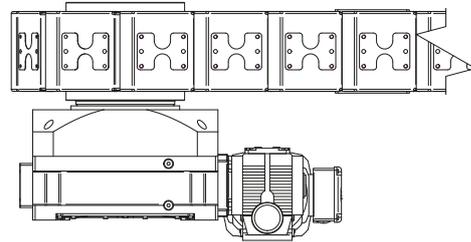


R (in Zugrichtung auf Seite Rechts)

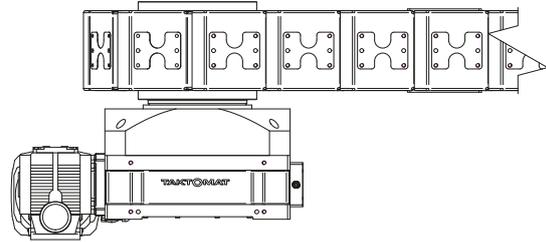


L (in Zugrichtung auf Seite Links)

## Lage des freien Antriebswellenendes



I (freie Antriebswelle nach Aussen)



A (freie Antriebswelle nach Innen)

## Antrieb

mit Rundtisch RTxxx

Lage des Antriebes  L  R

Lage Antrieb  A  I (für Königswelle)

Motorspannung  230/400V 50Hz

277/480V 60Hz

andere \_\_\_\_\_

Bremsspannung

24V DC

230V AC

400V AC

andere \_\_\_\_\_

mit Fremdantrieb (Servomotor und Getriebe o.ä.) \_\_\_\_\_

Torque

ohne Antrieb

## Zubehör

### Farbgebung

Farbe der Gussteile  RAL7016  andere \_\_\_\_\_

Farbe des Antriebes  Herstellerfarbe  andere \_\_\_\_\_

Universalsteuerung TIC  ja  nein

Bearbeitete Stahlteile brünniert, Aluminiumteile natur

Schutzabdeckung  ja  nein

# Zubehör

## Universalsteuerung Typ TIC



### Eigenschaften und Anwendervorteile

Einen Rundschalttisch kann man auf viele verschiedene Arten steuern. Wir möchten Ihnen mit dieser Universalsteuerung ein Werkzeug in die Hand geben, mit dem Sie ohne großen eigenen Aufwand den Rundtisch optimal betreiben.

- Taktzeitoptimierung durch exaktes Stoppen des Antriebes in der Rastphase
- Minimierung des Installations- und Hardwareaufwandes
- Einfache Integration durch Feldbusanbindung (ProfiNet, EtherCAT, Ethernet/IP) und Integrationshilfen (Schritt für Schritt Anleitung und Videotutorial)
- Motorschutzschalter und mechanische oder elektronische Schütze können entfallen. Nur noch Leitungsschutz notwendig.
- Schnelles, getriebeschonendes Bremsen bei Not-Stop
- Sicherheitsfunktionen STO, SS1, SLS für max. PL e (SIL 3) bei STO
- Sanfter Wiederanlauf aus Zwischenpositionen oder nach Not-Stop
- Maschinenschonender Tippbetrieb auch bei großen Tischen möglich
- Pendeln oder Drehrichtungsumkehr ohne zusätzliche Hardware möglich
- Einfaches Verändern der Geschwindigkeit möglich
- Kein Bremsverschleiß, die Bremse schließt erst nach Not-Aus
- Überwachung der Motortemperatur
- Kompakte, platzsparende Bauweise

### Häufige Einsatzgebiete

Die Universalsteuerung TIC ist optimal geeignet für alle drehstrommotorbetriebenen taktenden Getriebe:

- Rundtische Typ RT und TT
- Ringrundtische TSR
- Globoidgetriebe TG
- Schritgetriebe XT und TP
- Taktketten Typ LFA



# 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

