

TAKTOMAT

passion for automation



Rundschantische

Baureihe RT

Mit vollem Einsatz

– für den richtigen Dreh



Passion for Automation

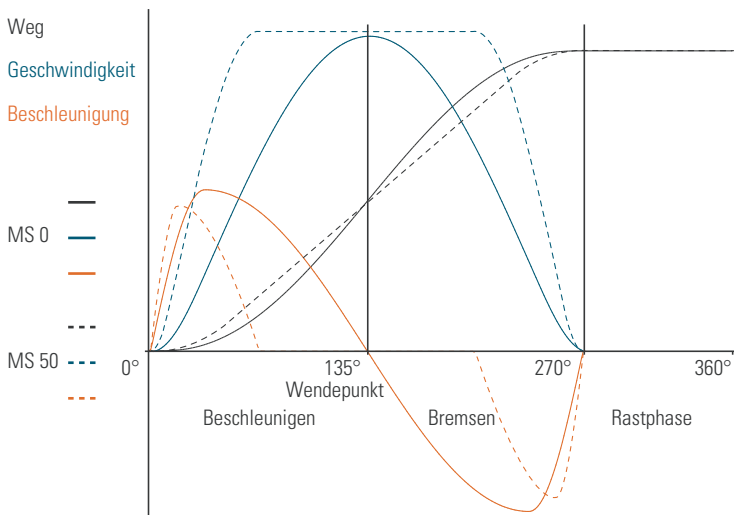
... dieser Leitsatz beschreibt unsere Einstellung zu unserer Arbeit. Auf Basis eines breiten Produktportfolios liefern wir unseren Kunden hochindividuelle und maßgeschneiderte Lösungen. Und zwar auf Basis aller auf dem Markt existierenden Antriebsformen: Trommelkurven, Scheibenkurven, Globoidkurven und Servotechnik.



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. Wegen des höheren Härtegrades unserer Kurven lassen sich oft kleinere Rundtischgrößen von Taktomat anstelle von größeren des Wettbewerbs einsetzen.

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.



Der Rundschalttisch – Aufbau und Funktionsweise

Der Rundtisch wandelt eine gleichförmige Antriebsbewegung in eine getaktete Abtriebsbewegung um. Die getaktete Abtriebsbewegung erfolgt durch eine induktiv gehärtete und feinstbearbeitete Trommelstegkurve. Die Verwendung von mathematischen Bewegungsgesetzen garantiert eine weiche, stoß- und ruckfreie Bewegung, die für den jeweiligen Einsatzfall optimal ausgeführt ist. Der konstruktive Aufbau erzeugt eine formschlüssige und spielfreie Positionierung des Abtriebsflansches.

Eine zusätzliche Arretierung des Abtriebsflansches ist nicht notwendig. Sie kann zur mechanischen Überbestimmung, und damit langfristig zur Zerstörung des Rundschalttisches führen.

Der Kraftfluss erfolgt entweder von einem Drehstrombremsmotor über ein Schneckengetriebe oder von einem Ketten- oder Riemenrad auf die Antriebswelle des Rundschalttisches. Diese ist fest ohne weitere interne Getriebe-stufen mit der Trommelstegkurve verbunden und dreht den Rollenstern mit dem Abtriebsflansch.

Der Abtriebsflansch ist in einem Drahtlagerpaket steif und spielfrei gelagert (in Stahlringen - nicht in Guss). Der jeweiligen Größe entsprechende Wellendichtringe dichten den Rundtisch nach innen und außen ab.

Vorteile für den Konstrukteur und Sondermaschinenbauer

- Allseitig bearbeitetes Gehäuse. In allen gewünschten Einbaulagen verwendbar
- Oberes und unteres Befestigungsbohrbild identisch
- Senkrecht durchgehende große Mittenbohrung. Nicht nur kleinere Kabelstränge, sondern auch ganze Wellen können hindurchgeführt werden
- Stiftbohrungen im Gehäuse und im Abtriebsflansch
- Mittelsäule zurückgesetzt. Keine Störkontur. Auf Ihren Wunsch wird diese verlängert und bearbeitet
- Mitdrehendes freies Antriebswellenende. Andere mechanische Module können synchronisiert werden

Berücksichtigung individueller Kundenwünsche

- Freie Wahl des Antriebs
- Verstärkte Abtriebsflanschlagerung für erhöhte Kippmomente
- Rutschkupplung am Antrieb möglich
- Rast- bzw. Schrittwinkel können Ihren Anforderungen angepasst werden
- Alle Baugrößen auch als NC Rundschalttisch lieferbar
- Lackierung nach Kundenwunsch und ohne Aufpreis

Technische Anwendervorteile

- Hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer
- Robuste Bauweise
- Induktiv gehärtete Kurven: Kleinere Baugrößen erreichen höhere Belastungswerte
- Nadel- oder Kugellagerungen, die komplett im Ölbad laufen. Kein Verschleiß
- Komplett wartungsfrei
- Komplett verschleißfrei* bei Verwendung der optionalen Universalsteuerung TIC (Taktomat Indexing Controller)

* Der Lagerring des RT400, RT500 und RT630 muss in Wartungsintervallen nachgeschmiert werden (siehe Bedienungsanleitung)

RT400 – Der Kleine unter den Großen

Für Aufbauten bis \varnothing 3500 mm. Einsatz in Montageanlagen mit großen und schweren Teilen: Schweißen, Nieten, Montieren, Bedrucken/Beschriften und leichte zerspanende Bearbeitung. Für Trommelantriebe geeignet. Verwendung in der Montagetechnik, der Automobilindustrie oder in der Keramikindustrie.



RT400 Technische Daten

Hauptabmessungen

Abtriebsflansch Ø [mm]	460
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch) [mm]	316
Mittendurchgang Ø [mm]	110 _{H8}
empfohlene max. Aufbauplattengröße Ø [mm]	3500
Rundtischgewicht [kg]	325
Standardteilungen	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Andere Teilungen auf Anfrage	

Standardantriebe

Motor	Kobold/SEW
Getriebe	SAF77
Baugröße	IEC80-132
Spannung [V]	230/400
Leistung in [kW]	0,75-4

Genauigkeiten

Teilgenauigkeit *	
im Bogenmaß am Rollenstern-Ø [mm]	±0,018
in Winkelsekunden ["]	±20
Planschlag am Rollenstern-Ø [mm]	0,01
Rundlauf am Rollenstern-Ø [mm]	0,01

Belastungen Abtriebsflansch

Axialkraft Fa [kN]	50
Radialkraft Fr [kN]	26
Kippmoment Mk [kNm]	10
Verstärkte Ausführung	
Kippmoment Mk [kNm]	21

Belastungen Mittelsäule

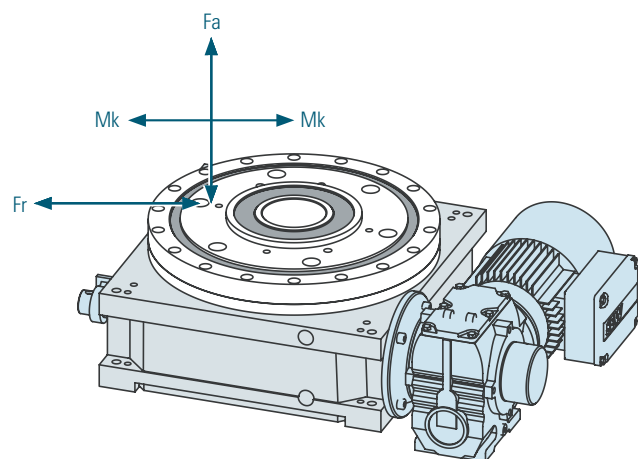
Axialkraft Fa [kN]	45
Kippmoment Mk [kNm]	5,5

max. Taktzahl [1/min]	145
Drehrichtung	rechts, links, reversierend
Einbaulage	waagrecht, senkrecht, überkopf

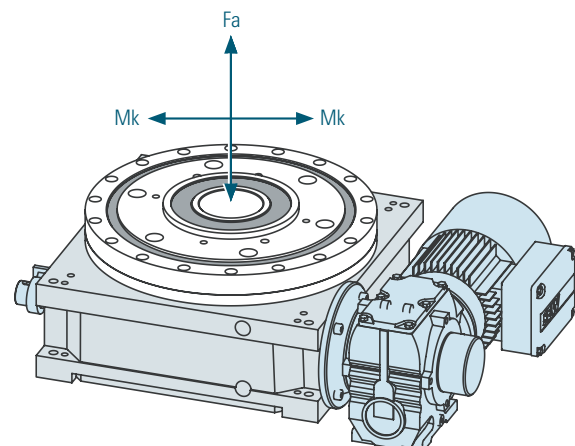
* ab Teilung 16 ist der Teilungsfehler auf Grund von Mehrfachverriegelungen auf der Antriebskurve um den Faktor 1,5 größer.

Nach Vereinbarung können auch höhere Teilgenauigkeiten erreicht werden.

Belastung des Abtriebsflanschs



Belastung der Mittelsäule



RT400 Belastungstabelle

Stufe		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
n												
2	t	0,57	0,78	1,06	1,56	1,88	2,13	2,37	2,84	3,22	4,08	5,64
	J	15,7	30	67	178	275	334	445	655	910	1480	2310
3	t	0,54	0,74	1	1,45	1,74	2	2,22	2,67	3,02	4	5,29
	J	29,9	60,5	123	315	430	590	810	1230	1650	2830	5890
4	t	0,48	0,67	0,9	1,31	1,58	1,8	2	2,4	3,02	3,82	4,73
	J	38,5	81	168	395	570	765	1060	1520	2350	3950	6480
5	t	0,48	0,67	0,9	1,31	1,58	1,8	2	2,4	3,02	3,82	
	J	50	104	204	503	772	1075	1210	2025	3300	5150	
6	t	0,48	0,64	0,9	1,31	1,58	1,8	2	2,4	3,02	3,82	
	J	62	133	271	652	987	1300	1740	2645	3700	7250	
8	t	0,48	0,64	0,9	1,29	1,58	1,8	2	2,49	3,02	3,82	
	J	92	197	398	952	1472	2015	2580	3490	5800	9150	
10	t	0,49	0,64	0,9	1,34	1,58		2	2,49	3,02		
	J	135	281	565	1365	1980		3200	4980	6850		
12	t	0,49	0,64	0,9	1,34	1,58		2	2,49	3,04		
	J	172	358	705	1730	2410		3810	5900	8700		
16	t		0,33	0,46	0,66	0,79	0,91	1	1,24	1,37		
	J		141	206	560	790	1005	1300	1730	2360		
20	t		0,32	0,46	0,66	0,79	0,9	1	1,24	1,37		
	J		178	335	670	990	1320	1590	2480	2970		
24	t		0,32	0,45	0,66	0,79	0,87	1	1,2	1,37		
	J		215	397	860	1180	1470	1910	2760	3550		
30	t		0,34	0,48	0,67		0,88	1	1,22	1,4		
	J		275	550	1080		1850	2420	3490	4580		
36	t			0,32	0,45		0,59	0,67	0,82	0,93	1,32	
	J			292	582		990	1290	1840	2410	4820	

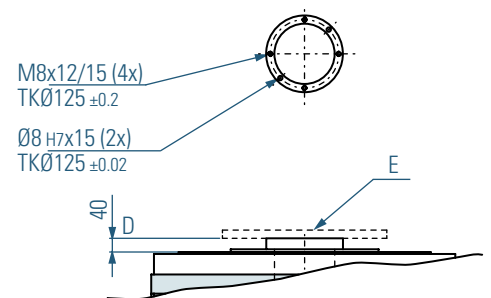
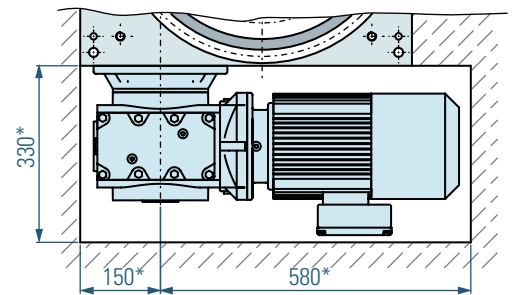
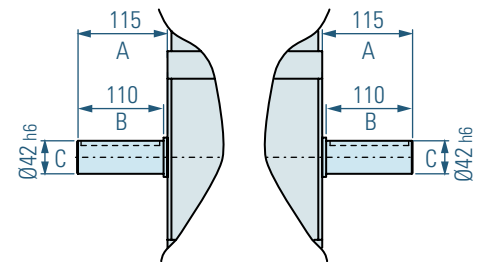
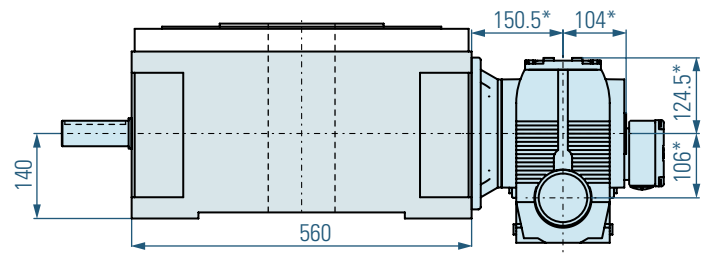
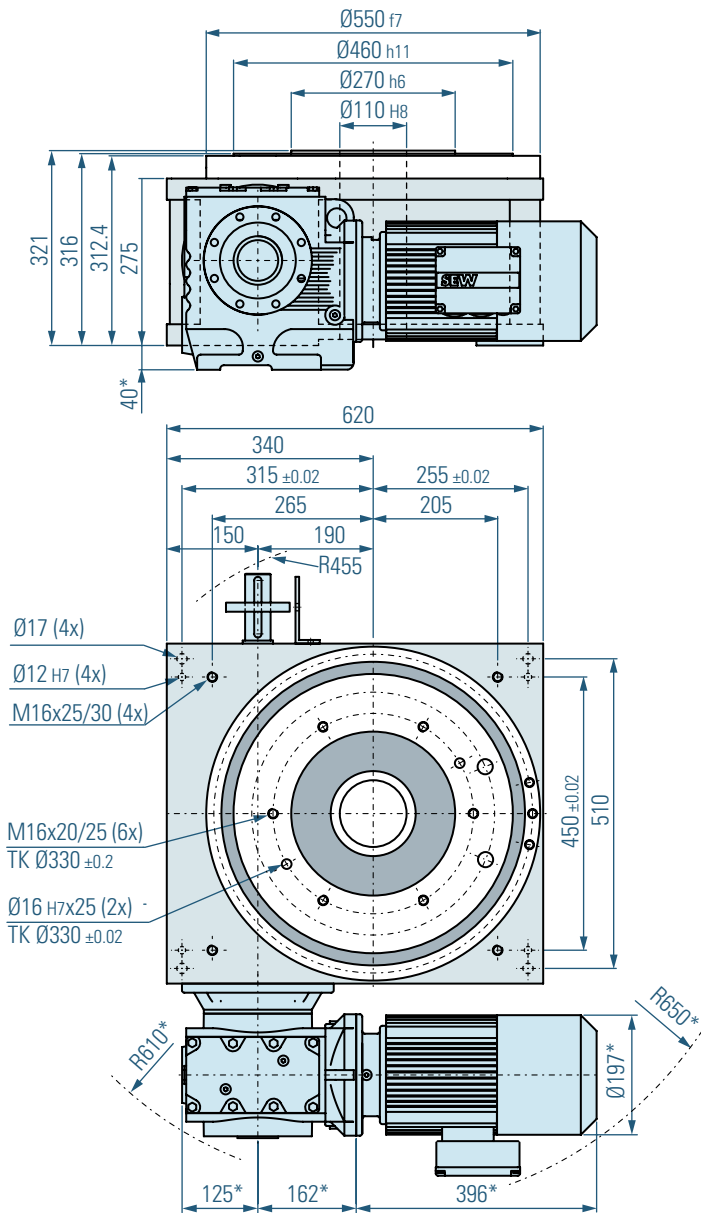
n = Teilung (Anzahl der Stopps / 360° Abtriebsflanschdrehung)
 J = Massenträgheitsmoment (Aufbauteller + Vorrichtungen und Teile) in Kgm²

t = Schrittzeit in Sekunden
 Stufe = Geschwindigkeitsstufe

Ab n=16 Doppelschaltung d.h. der Abtriebsflansch macht 2 Schaltungen pro Kurvenumdrehung.
 Ab n=36 Dreifachschaltung d.h. der Abtriebsflansch macht 3 Schaltungen pro Kurvenumdrehung.

Bei den in der Belastungstabelle dargestellten Rundschalttischen ist das Verhältnis von Rastwinkel zu Schrittwinkel 1:3.
 (z.B. 90° Rastwinkel zu 270° Schrittwinkel)

Für kontinuierlich drehende Antriebe (Maschinen mit Zentralantrieb) kann das Verhältnis von Rast- zu Schrittwinkel in weiten Grenzen bei der Kurvenherstellung verändert werden.



Maße RT400

* Diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig

Die hier dargestellten Maße zeigen den Standard. Natürlich bearbeiten wir den Abtriebsflansch, die Mittelsäule, das Gehäuse und die Antriebswellen gerne nach Ihren Vorgaben.

Die Mittelsäule ist auch als Flanschausführung möglich. Möchten Sie nachträglich selbst noch Bohrungen ein-

bringen, so fragen Sie uns bitte nach der möglichen Bohrtiefe.

⚠ Achtung! Niemals durchbohren.

⚠ Beachten Sie bitte, dass sich der Montagedurchbruch für den Antrieb mit der Antriebsgröße ändert.

A = Länge der Antriebswelle

B = Wellenlänge bis zum Bund

C = Durchmesser der Antriebswellen

D = Höhe Mittelsäule bis zur Auflagefläche am Abtriebsflansch - Standard -0,5mm

E = Flanschplatte als Option

RT500 – Das Kraftpaket

Für Aufbauten bis \varnothing 4500 mm. Einsatz in Montageanlagen mit großen und schweren Teilen. Schweißen, Nieten, Montieren, Bedrucken/Beschriften und leichte zerspanende Bearbeitung. Verwendung in der Montagetechnik oder der Automobilindustrie.



RT500 Technische Daten

Hauptabmessungen

Abtriebsflansch Ø [mm]	560
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch) [mm]	420
Mittendurchgang Ø [mm]	140 _{H8}
empfohlene max. Aufbauplattengröße Ø [mm]	4500
Rundtischgewicht [kg]	600
Standardteilungen	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Andere Teilungen auf Anfrage	

Standardantriebe

Motor	Kobold/SEW
Getriebe	SAF77-97
Baugröße	IEC90-132
Spannung [V]	230/400
Leistung in [kW]	1,5-5,5

Genauigkeiten

Teilgenauigkeit *	
im Bogenmaß am Rollenstern-Ø [mm]	±0,018
in Winkelsekunden ["]	±15
Planschlag am Rollenstern-Ø [mm]	0,01
Rundlauf am Rollenstern-Ø [mm]	0,01

Belastungen Abtriebsflansch

Axialkraft Fa [kN]	84
Radialkraft Fr [kN]	49
Kippmoment Mk [kNm]	22
Verstärkte Ausführung	
Kippmoment Mk [kNm]	40

Belastungen Mittelsäule

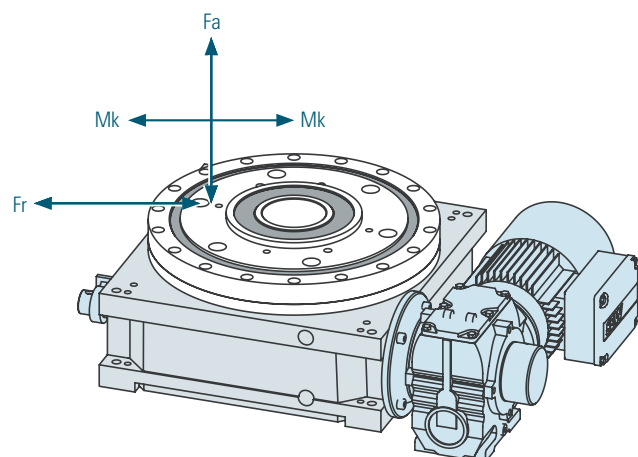
Axialkraft Fa [kN]	60
Kippmoment Mk [kNm]	7,8

max. Taktzahl [1/min]	105
Drehrichtung	rechts, links, reversierend
Einbaulage	waagrecht, senkrecht, überkopf

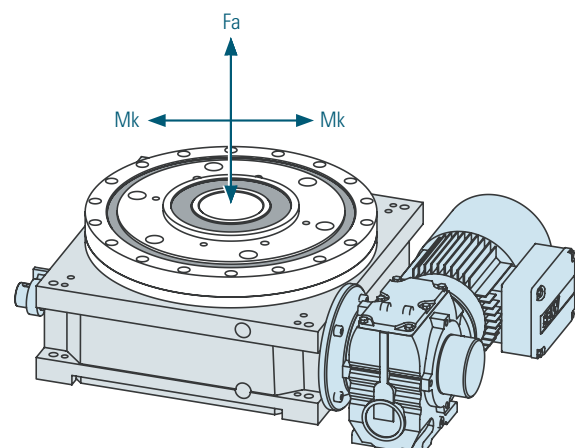
* ab Teilung 16 ist der Teilungsfehler auf Grund von Mehrfachverriegelungen auf der Antriebskurve um den Faktor 1,5 größer.

Nach Vereinbarung können auch höhere Teilgenauigkeiten erreicht werden.

Belastung des Abtriebsflanschs



Belastung der Mittelsäule



RT500 Belastungstabelle

Stufe		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
n														
2	t			1,07	1,52	1,87	2,13	2,37	2,90	3,33	4,27	5,73	6,84	9,70
	J			199,50	407,14	614,03	798,00	985,18	1479,57	1948,23	3191,99	5766,54	8197,70	16487,53
3	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			378,28	772,00	1164,30	1513,12	1868,05	2805,49	3694,15	6052,49	10934,23	15544,07	31262,85
4	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			586,43	1196,80	1804,96	2345,73	2895,96	4349,23	5726,87	9382,91	16950,86	24097,30	48465,44
5	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			858,29	1751,61	2641,70	3433,16	4238,47	6365,44	8381,73	13732,63	24808,91	35268,29	70932,99
6	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			1107,97	2261,17	3410,20	4431,89	5471,47	8217,20	10820,05	17727,56	32026,03	45528,13	91567,99
8	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			1608,38	3282,41	4950,39	6433,53	7942,63	11928,44	15706,85	25734,11	46490,39	66090,63	132924,10
10	t			0,90	1,29	1,58	1,80	2,00	2,45	2,81	3,60	4,84	5,77	8,18
	J			1670,80	3409,80	5142,51	6683,21	8250,88	12391,38	16316,43	26732,84	48294,67	68655,59	138082,85
12	t			0,90	1,29	1,58	1,80	2,00	2,45	2,81	3,60	4,84	5,77	8,18
	J			2068,58	4221,58	6366,81	8274,31	10215,19	15341,44	20200,94	33097,23	59792,36	85000,68	170956,75
16	t		0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J		1293,71	1951,12	2535,67	3130,46	4701,41	6190,61	10142,70	18323,47	26048,60			
20	t	0,45	0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J	835,40	1704,90	3341,61	4125,44	6195,69	8158,22	13366,42	24147,34	34327,80	69041,43			
24	t	0,45	0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J	1034,29	2110,79	4137,15	5107,60	7670,72	10100,47	16548,61	29896,18	42500,34	85478,37			
30	t	0,45	0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J	1328,37	2710,95	5313,46	6559,83	9851,72	12972,32	21253,85	38396,50	54584,38	109782,27			
36	t	0,43	0,53	0,60	0,67	0,82	0,94	1,20	1,61	1,92	2,73			
	J	1407,19	2122,27	2758,10	3405,06	5113,81	6733,65	11032,41	19930,79	28333,56	56985,58			

n = Teilung (Anzahl der Stopps / 360° Abtriebsflanschdrehung)
 J = Massenträgheitsmoment (Aufbauteller + Vorrichtungen und Teile) in Kgm²

t = Schrittzeit in Sekunden
 Stufe = Geschwindigkeitsstufe

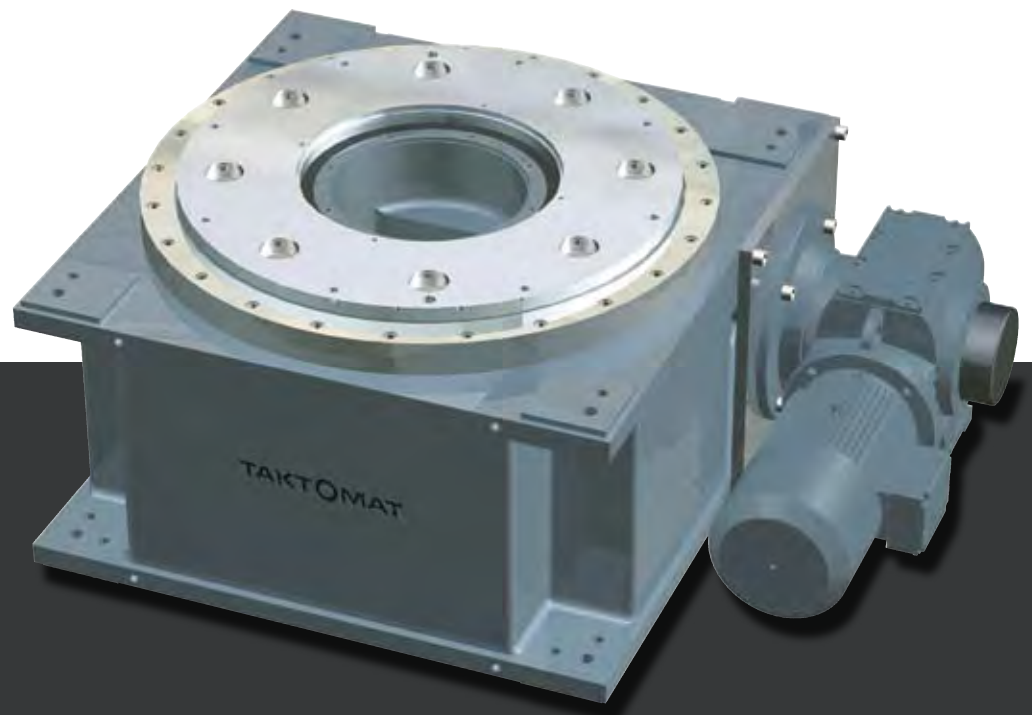
Ab n=16 Doppelschaltung d.h. der Abtriebsflansch macht 2 Schaltungen pro Kurvenumdrehung.
 Ab n=36 Dreifachschaltung d.h. der Abtriebsflansch macht 3 Schaltungen pro Kurvenumdrehung.

Bei den in der Belastungstabelle dargestellten Rundschalttischen ist das Verhältnis von Rastwinkel zu Schrittwinkel 1:3.
 (z.B. 90° Rastwinkel zu 270° Schrittwinkel)

Für kontinuierlich drehende Antriebe (Maschinen mit Zentralantrieb) kann das Verhältnis von Rast- zu Schrittwinkel in weiten Grenzen bei der Kurvenherstellung verändert werden.

RT630 – Der Schwerathlet

Für Aufbauten bis \varnothing 6000 mm. Einsatz in Montageanlagen mit großen und schweren Teilen. Schweißen, Nieten, Montieren, Bedrucken/Beschriften und leichte zerspanende Bearbeitung. Verwendung in der Montagetechnik oder im Karosseriebau in der Automobilindustrie.



RT630 Technische Daten

Hauptabmessungen

Abtriebsflansch Ø [mm]	778
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch) [mm]	560
Mittendurchgang Ø [mm]	250H8
empfohlene max. Aufbauplattengröße Ø [mm]	6000
Rundtischgewicht [kg]	1600
Standardteilungen	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Andere Teilungen auf Anfrage	

Standardantriebe

Motor	Kobold/SEW
Getriebe	SAF87/97
Baugröße	IEC100-132
Spannung [V]	230/400
Leistung in [kW]	3-7,5

Genauigkeiten

Teilgenauigkeit *	
im Bogenmaß am Rollenstern-Ø [mm]	±0,023
in Winkelsekunden ["]	±15
Planschlag am Rollenstern-Ø [mm]	0,01
Rundlauf am Rollenstern-Ø [mm]	0,01

Belastungen Abtriebsflansch

Axialkraft Fa [kN]	145
Radialkraft Fr[kN]	86
Kippmoment Mk [kNm]	41
Verstärkte Ausführung	
Kippmoment Mk [kNm]	72

Belastungen Mittelsäule

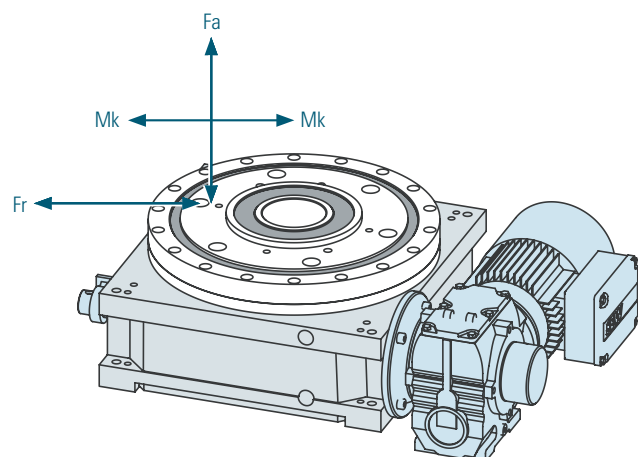
Axialkraft Fa [kN]	80
Kippmoment Mk [kNm]	9

max. Taktzahl [1/min]	105
Drehrichtung	rechts, links, reversierend
Einbaulage	waagrecht, senkrecht, überkopf

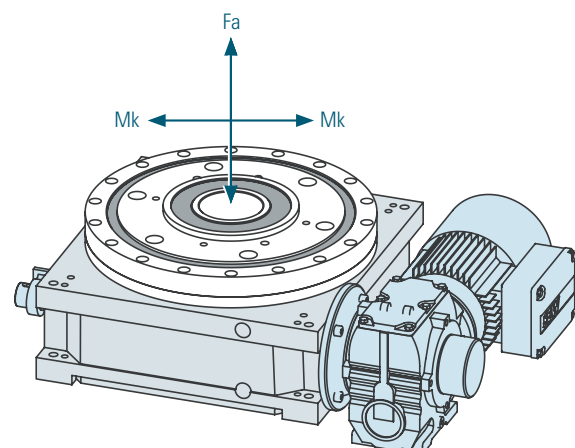
* ab Teilung 16 ist der Teilungsfehler auf Grund von Mehrfachverriegelungen auf der Antriebskurve um den Faktor 1,5 größer.

Nach Vereinbarung können auch höhere Teilgenauigkeiten erreicht werden.

Belastung des Abtriebsflanschs



Belastung der Mittelsäule



RT630 Belastungstabelle

Stufe		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
n														
2	t			1,07	1,52	1,87	2,13	2,37	2,90	3,33	4,27	5,73	6,84	9,70
	J			256	523	789	1026	1266	1900	2504	4102	7411	10535	21189
3	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			485	989	1492	1939	2394	3595	4734	7756	14011	19918	40060
4	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			793,91	1620,22	2443,55	3175,63	3920,53	5887,96	7753,01	12702,53	22947,98	32622,79	65612,25
5	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			1162,81	2373,09	3578,99	4651,25	5742,29	8623,92	11355,60	18605,02	33611,21	47781,62	96100,30
6	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			1514,00	3089,79	4659,89	6055,99	7476,54	11228,46	14785,14	24223,98	43762,25	62212,30	125123,85
8	t			1,00	1,43	1,75	2,00	2,22	2,72	3,13	4,00	5,38	6,41	9,09
	J			2496,54	5094,98	7684,02	9986,15	12328,58	18515,39	24380,25	39944,61	72162,62	102586,21	206325,45
10	t			0,90	1,29	1,58	1,80	2,00	2,45	2,81	3,60	4,84	5,77	8,18
	J			2551,05	5206,22	7851,79	10204,18	12597,76	18919,64	24912,56	40816,74	73738,18	104826,02	210830,25
12	t			0,90	1,29	1,58	1,80	2,00	2,45	2,81	3,60	4,84	5,77	8,18
	J			3094,40	6315,10	9524,15	12377,59	15280,97	22949,37	30218,72	49510,35	89443,78	127153,06	255735,29
16	t		0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J		2128,19	4171,25	5149,70	7733,95	10183,73	16685,02	30142,61	42850,66	86182,95			
20	t	0,45	0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J	1310,24	2673,97	5240,97	6470,34	9717,32	12795,34	20963,89	30142,61	42850,66	86182,95			
24	t	0,45	0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J	1576,73	3217,81	6306,92	7786,32	11693,69	15397,74	25227,66	45575,47	64789,98	130308,18			
30	t	0,45	0,64	0,90	1,00	1,23	1,41	1,80	2,42	2,88	4,09			
	J	1975,48	4031,60	7901,94	9755,48	14651,03	19291,84	31607,75	57101,52	81175,39	163263,17			
36	t	0,43	0,53	0,60	0,67	0,82	0,94	1,20	1,61	1,92	2,73			
	J	2155,62	3251,01	4225,01	5216,06	7833,62	10314,97	16900,05	30531,08	43402,91	87293,65			

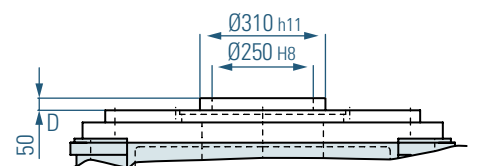
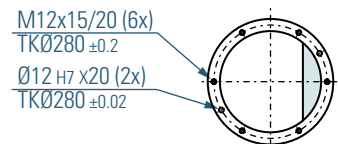
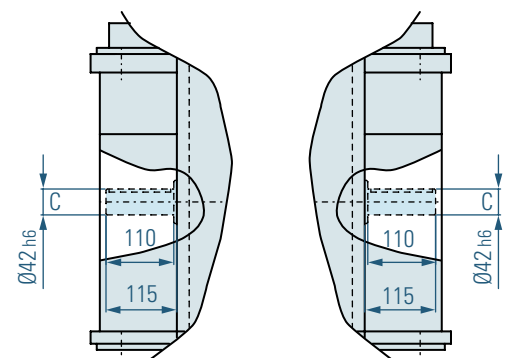
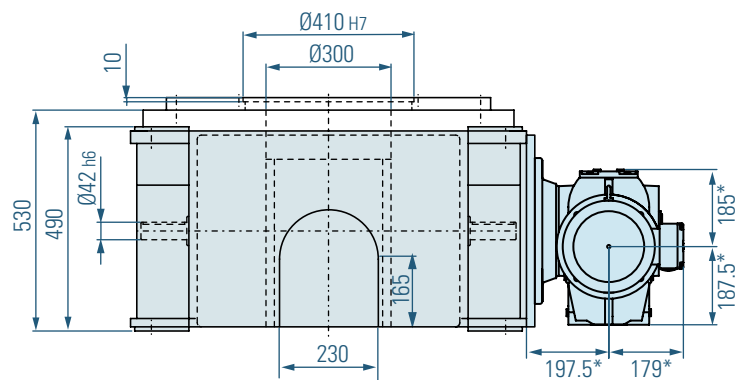
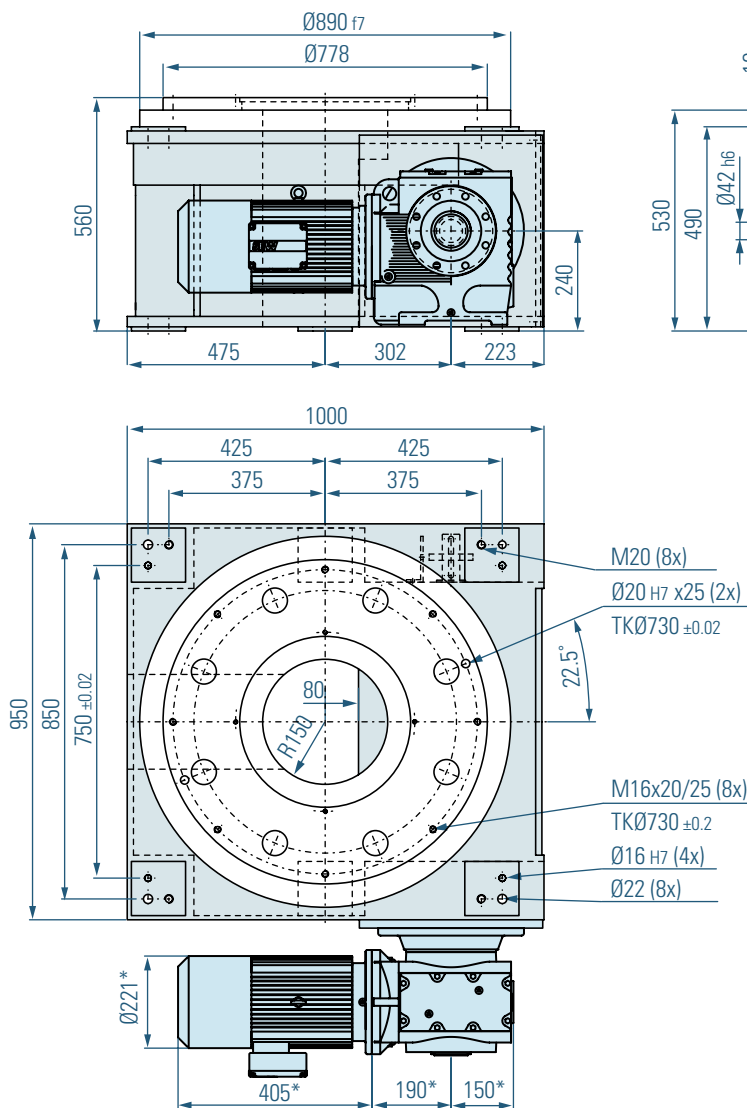
n = Teilung (Anzahl der Stopps / 360° Abtriebsflanschdrehung)
 J = Massenträgheitsmoment (Aufbauteller + Vorrichtungen und Teile) in Kgm²

t = Schrittzeit in Sekunden
 Stufe = Geschwindigkeitsstufe

Ab n=16 Doppelschaltung d.h. der Abtriebsflansch macht 2 Schaltungen pro Kurvenumdrehung.
 Ab n=36 Dreifachschaltung d.h. der Abtriebsflansch macht 3 Schaltungen pro Kurvenumdrehung.

Bei den in der Belastungstabelle dargestellten Rundschalttischen ist das Verhältnis von Rastwinkel zu Schrittwinkel 1:3.
 (z.B. 90° Rastwinkel zu 270° Schrittwinkel)

Für kontinuierlich drehende Antriebe (Maschinen mit Zentralantrieb) kann das Verhältnis von Rast- zu Schrittwinkel in weiten Grenzen bei der Kurvenherstellung verändert werden.



Maße RT630

* Diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig

Die hier dargestellten Maße zeigen den Standard. Natürlich bearbeiten wir den Abtriebsflansch, die Mittelsäule, das Gehäuse und die Antriebswellen gerne nach Ihren Vorgaben.

Die Mittelsäule ist auch als Flanschausführung möglich. Möchten Sie nachträglich selbst noch Bohrungen ein-

bringen, so fragen Sie uns bitte nach der möglichen Bohrtiefe.

⚠ Achtung! Niemals durchbohren.

⚠ Beachten Sie bitte, dass sich der Montagedurchbruch für den Antrieb mit der Antriebsgröße ändert.

A = Länge der Antriebswelle

B = Wellenlänge bis zum Bund

C = Durchmesser der Antriebswellen

D = Höhe Mittelsäule bis zur Auflagefläche am Abtriebsflansch - Standard -0,5mm

E = Flanschplatte als Option

Universalsteuerung TIC

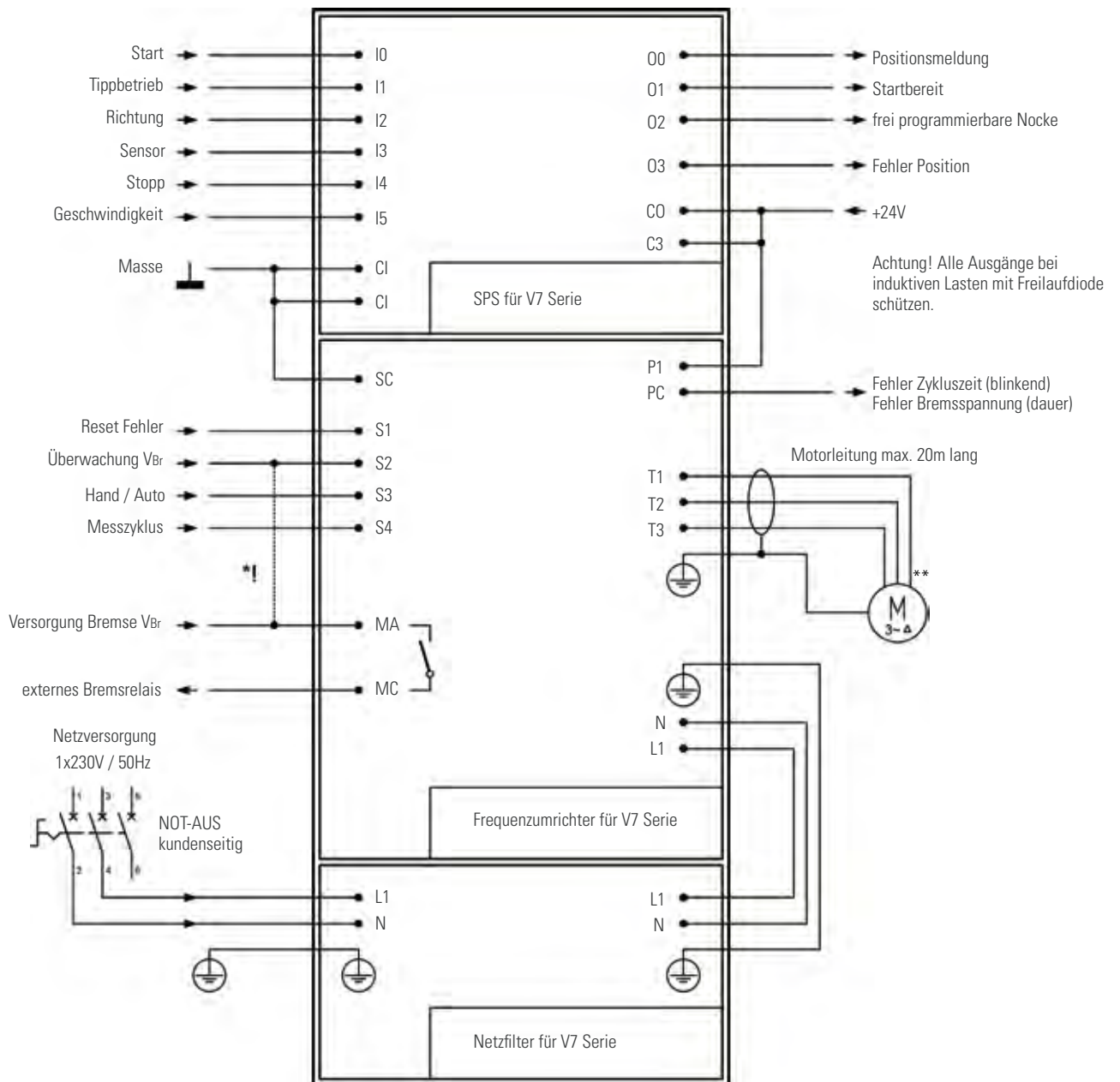
Ihre Vorteile

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 am Ende der Rastphase. Die Maschinensteuerung erhält sofort zu Beginn der Rastphase die Freigabemeldung für die externen Prozesse. Der Antrieb läuft weiter und wird erst am Ende der Rast wiederholgenau gestoppt.
- Eliminieren der Verlustzeiten, die üblicherweise durch mechanische Schütze und variierende Zykluszeiten der SPS auftreten
- Verringern des Installations- und Hardwareaufwandes
- Motorschutzschalter und mechanische oder elektronische Schütze können entfallen. Nur noch Leitungsschutz notwendig
- Einphasiger Motorbetrieb bis 2kW möglich
- Schnelles, getriebeschonendes Bremsen bei Not-Stop
- Sanfter Wiederanlauf aus Zwischenpositionen oder nach Not-Stop
- Maschinenschonender Tippbetrieb möglich
- Pendeln oder Drehrichtungsumkehr ohne zusätzliche Hardware möglich
- Einfaches Verändern der Geschwindigkeit möglich
- Kein Bremsverschleiß, die Bremse schließt erst nach Not-Aus, der Rundschalttisch ist bei Verwendung der TIC absolut wartungsfrei
- Kurze Inbetriebnahmezeiten, da Rundtischsoftware in der Steuerung schon fertig integriert und parametrierbar ist
- Einfacher Handshake mit Kundensteuerung (nur Start, Stop und Fehlersignal)
- Klare Schnittstelle zwischen Maschine und Rundschalttisch sorgt für schnelle Fehleranalyse per Telefon und spart Zeit und teure Serviceeinsätze.



Schaltplan einphasige Ausführung



*!! Achtung! Bei Verwendung von Bremsen mit Versorgungsspannung von 230VAC oder 400VAC darf KEINE Brücke zwischen MC und S2 gezogen werden. In diesem Fall ist S2 direkt an +24V DC anzuschließen. Es erfolgt dann keine Überwachung der Bremsspannung. Bei Verwendung dieser Universalsteuerung empfehlen wir dringend den Einsatz einer 24V DC Bremse.



** Drehstromnormmotore mit 230/400VAC Anschlussspannung müssen bei Verwendung unserer einphasigen Universalsteuerung TIC unbedingt in Dreieckschaltung angeschlossen werden. Beachten Sie dazu die im Motorklembrett beiliegende Beschreibung.

Anfrage und Bestellformular Trommelkurven Rundtisch RT (1)

Firma _____ E-Mail Adresse _____
 Sachbearbeiter _____ Projekt- / Best.-Nr. _____
 Telefon / Fax _____ Datum _____

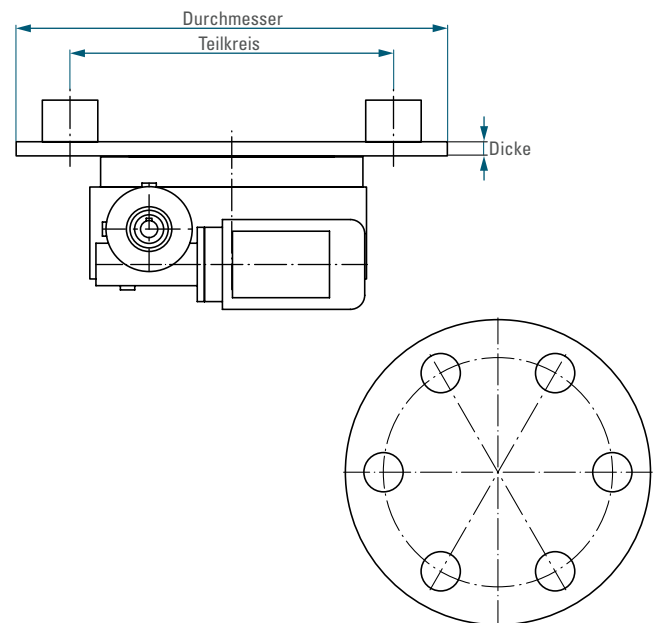
Schaltteller Durchmesser [mm] _____
 Dicke [mm] _____
 Werkstoff oder Gewicht _____

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

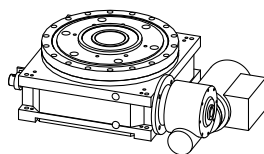
Stoppbetrieb (Schrittzeit fest, Rastzeit variabel)
 Durchlaufbetrieb (Schritt- und Rastzeit fest)
 Gewünschte Schrittzeit [s] _____
 Gewünschte Rastzeit [s] (nur Durchlaufbetrieb) _____
 Anzahl der Schaltungen [1/min] _____
 Erforderliche Lebensdauer (reine Taktzeit, normal 12.000 h) _____

Zusätzliche Kräfte und Belastungen (bitte beschreiben)

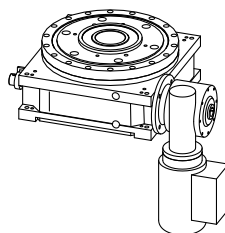
Zur Berechnung der Rundtisch-Daten bieten wir Ihnen auf unserer Internetseite unter www.taktomat.de ein Berechnungsprogramm zum Download an!



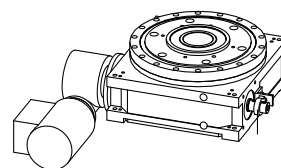
Mögliche Anbauten der Antriebseinheiten



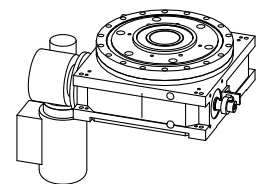
1SL90



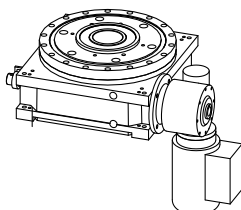
1SL180



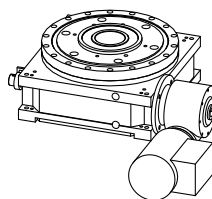
2SL90



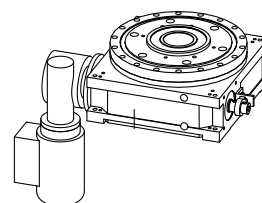
2SL180



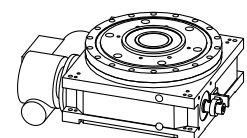
1SR180



1SR270



2SR180



2SR270

Anfrage und Bestellformular Trommelkurven Rundtisch RT (2)

Rundschalttisch

Baugröße RT (100-630) _____

Anzahl der Stopps _____

Schaltwinkel abweichend vom Standard (s. Belastungstab.) _____

Einbaulage (unten liegende Fläche) Nr. _____

Drehrichtung Abtriebsflansch

Uhrzeigersinn Gegen Uhrzeiger Reversierend

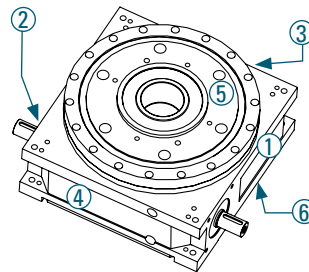
Kurvensteigung rechtsgängig (Standard) linksgängig

Mittelsäule Standard ja nein

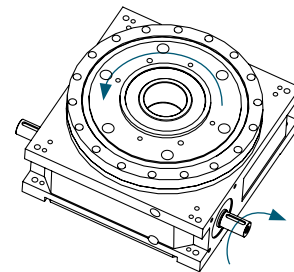
Wenn nein verlängert um _____ mm

Lochbild Standard

Lochbild nach Zeichnung _____



mögliche Einbaulagen



Kurvensteigung rechtsgängig (Standard)

Antrieb

mit Antrieb

Antriebslage (s. Seite 1) _____

Klemmkastenlage (s. unten) _____

Motorspannung 230/400-50 Hz

andere Spannung _____

Bremsspannung 24V DC

andere Spannung _____

Handlüftgerät an Bremse ja nein

Handrad am Motor ja nein

Rutschkupplung ja nein

zusätzliche Angaben (Thermofühler, Steckverbinder, Fabrikat...)

ohne Antrieb

Drehrichtung Eingangswelle _____

Eingangswelle Ø _____ ; Länge _____

Universalsteuerung

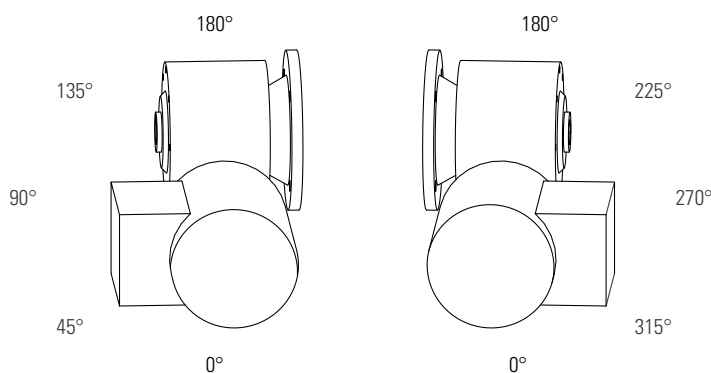
Universalsteuerung TIC ja nein

Farbgebung

Farbe der Gussteile RAL7016 andere _____

Farbe des Antriebes Herstellerfarbe andere _____

Klemmkastenlage



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.