

TAKTOMAT

passion for automation



Plateaux tournants

Série RT

Un engagement total

– et le tour est joué



La Passion de l'Automation

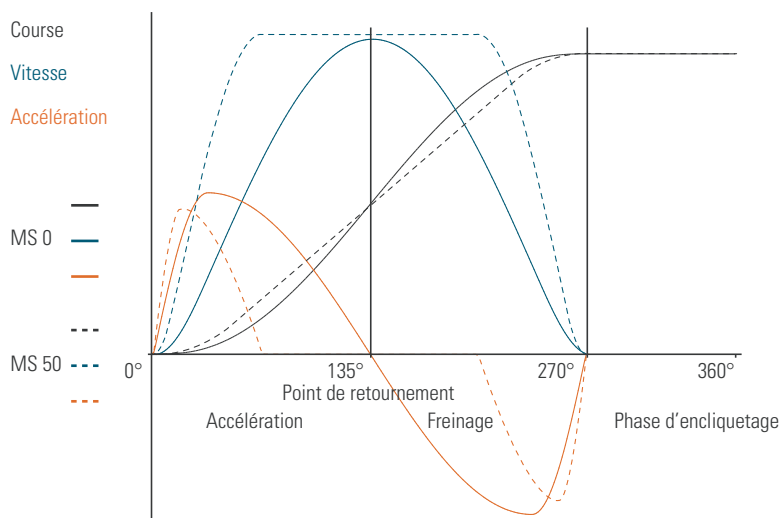
... ce slogan décrit notre conception du travail. Nous disposons d'une large gamme de produits, ce qui nous permet de livrer à nos clients des solutions individualisées et taillées sur mesure. Nous travaillons à partir de tous les types d'entraînement disponibles sur le marché : les cames à tambour, à disque, les cames globiques et les systèmes asservis.



Les produits Taktomat ne sont soumis par définition à aucune limite préétablie. Le développement de fabrications spéciales hors catalogue et la flexibilité constituent depuis de nombreuses années les piliers de notre philosophie. De ce fait, nous employons 10% de notre personnel à la conception, un pool de main d'oeuvre et de connaissances que nous mettons quotidiennement à la disposition de nos clients.

Nos entraînements satisfont aux exigences les plus sévères en termes de qualité et de précision. Grâce au degré de dureté très élevé de nos cames, nos plateaux tournants de petites dimensions sont souvent employés à la place de plateaux plus grands proposés par nos concurrents.

Nos compétences très larges en matière de conception nous permettent de répondre aux demandes de nos clients avec une extrême précision. Nous allions les avantages des types d'entraînement les plus divers à des solutions globales nouvelles qui créent de la valeur ajoutée. Nous apportons ainsi un plus à nos clients depuis de nombreuses années dans les secteurs les plus divers.



Le plateau tournant – Structure et fonctionnement

Le plateau tournant transforme un mouvement de transmission uniforme en mouvement cadencé. Le mouvement de sortie cadencé est assuré par une came cylindrique à rainures en métal trempé par induction d'une grande précision d'usinage.

Le recours aux lois mathématiques du mouvement garantit un mouvement souple, sans à-coups, qui convient parfaitement à l'usage prévu.

L'équipement est conçu de manière à permettre un positionnement par liaison de forme de la bride de sortie, sans jeu.

Un dispositif d'arrêt supplémentaire de la bride de sortie n'est pas nécessaire. Cela pourrait entraîner un hyperstatisme mécanique et avec lui la destruction du plateau tournant à long terme.

La transmission de puissance sur l'arbre d'entraînement du plateau tournant s'effectue soit par un moteur frein triphasé via une vis sans fin, soit par une roue à chaîne ou à courroie. Cet arbre est fixé à la came cylindrique, sans autres étages de réduction, et entraîne la rotation du disque cranté avec la bride de sortie.

La bride de sortie repose sur un ensemble de roulement de manière rigide et sans jeu (dans des anneaux en acier et non pas en fonte). Des joints d'arbre adaptés aux dimensions étanchéifient le plateau tournant à l'intérieur et à l'extérieur.

Avantages pour le concepteur et le constructeur de machines spéciales

- Semelle usinée sur toutes ses faces. Utilisable dans toutes les positions d'intégration souhaitées.
- Schémas des perçages de fixation supérieurs et inférieurs identiques
- Perçage central vertical de grande dimension sur toute l'épaisseur. Possibilité de faire passer non seulement des petits faisceaux de câbles mais aussi des arbres complets.
- Perçages pour chevilles dans la semelle et dans la bride de sortie
- Colonne centrale rentrée. Pas de profil gênant. Possibilité de l'allonger et de l'usiner si vous le souhaitez.
- Extrémité d'arbre d'entraînement libre entraînée par la rotation. D'autres modules mécaniques peuvent être synchronisés.

Prise en compte des souhaits individuels du client

- Libre choix de l'entraînement
- Renforcement des roulements de la bride de sortie pour les couples de renversement plus élevés.
- Accouplement à friction sur l'entraînement possible.
- Les angles de verrouillage ou de transfert peuvent être adaptés à vos exigences.
- Tous les modèles de plateaux tournants peuvent également être livrés en version CN.
- Peinture selon souhait du client, sans surcoût.

Avantages techniques pour les utilisateurs

- Grande fiabilité et durée de vie longue
- Robustesse
- Cames trempées par induction : possibilité d'augmenter les charges sur les modèles de petites dimensions.
- Roulements à aiguilles ou à billes qui baignent entièrement dans l'huile. Pas d'usure.
- Absence totale de maintenance*
- Absence totale d'usure en cas d'utilisation de la commande universelle TIC proposée en option (Taktomat Indexing Controller)

* Le roulement du plateau de sortie des RT400, RT500 et RT630 doit être lubrifié périodiquement (voir notice d'entretien)

RT400 – Le petit parmi les grands

Supporte des charges d'un diamètre allant jusqu'à 3500 mm. Utilisé dans les installations d'assemblage de pièces lourdes et de grandes dimensions : soudage, rivetage, montage, impression/marquage et usinage léger. Adapté aux entraînements de tambours. S'utilise dans l'industrie de l'assemblage, l'automobile, ou l'industrie de la céramique.



RT400 Données techniques

Dimensions principales

Ø de la bride de sortie [mm]	460
Hauteur d'encombrement [mm] (surface de vissage bride de sortie)	316
Ø du passage central [mm]	110 _{H8}
Ø maxi. recommandé pour la plaque de support [mm]	3500
Poids du plateau tournant [kg]	325
Divisions standard	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Autres divisions sur demande	

Entraînements standard

Moteur	Kobold/SEW
Engrenage	SAF77
Encombrement	IEC80-132
Tension [V]	230/400
Puissance en [kW]	0,75-4

Précisions

Précision angulaire *	
en longueur d'arc ** [mm]	±0,018
en secondes d'angle ** ["]	±20
Planéité au niveau du Ø du plateau [mm]	0,01
Concentricité au niveau du Ø du plateau [mm]	0,01
** au niveau du Ø du disque cranté	

Contraintes bride de sortie

Force axiale Fa [kN]	50
Force radiale Fr [kN]	26
Couple de renversement Mk [kNm]	10
Modèle renforcé	
Couple de renversement Mk [kNm]	21

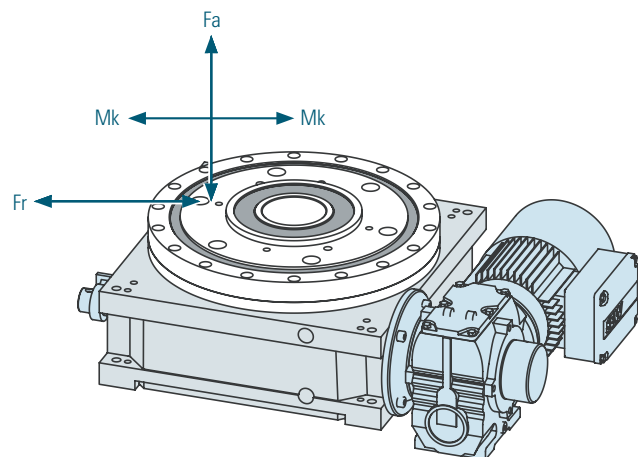
Contraintes colonne centrale

Force axiale Fa [kN]	45
Couple de renversement Mk [kNm]	5,5

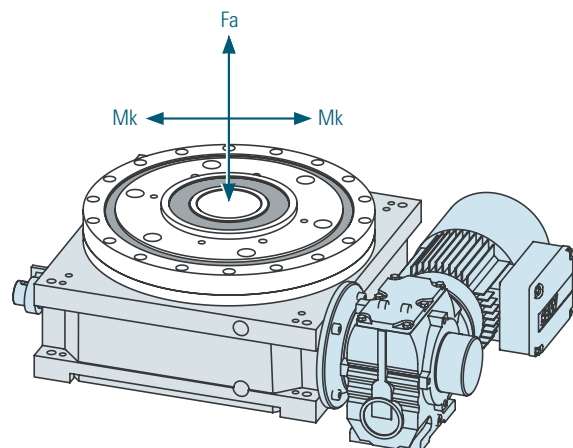
Nombre max. de cycles [1/min]	145
Sens de rotation	droite, gauche, réversible
Position de montage	horizontale, verticale, à l'envers

* à partir d'une division de 16, les erreurs de divisions sont 5 à 8" plus importantes sur la came d'entraînement du fait des verrouillages multiples.

Contraintes bride de sortie



Contraintes colonne centrale



RT400 Tableau des charges

Etage		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	

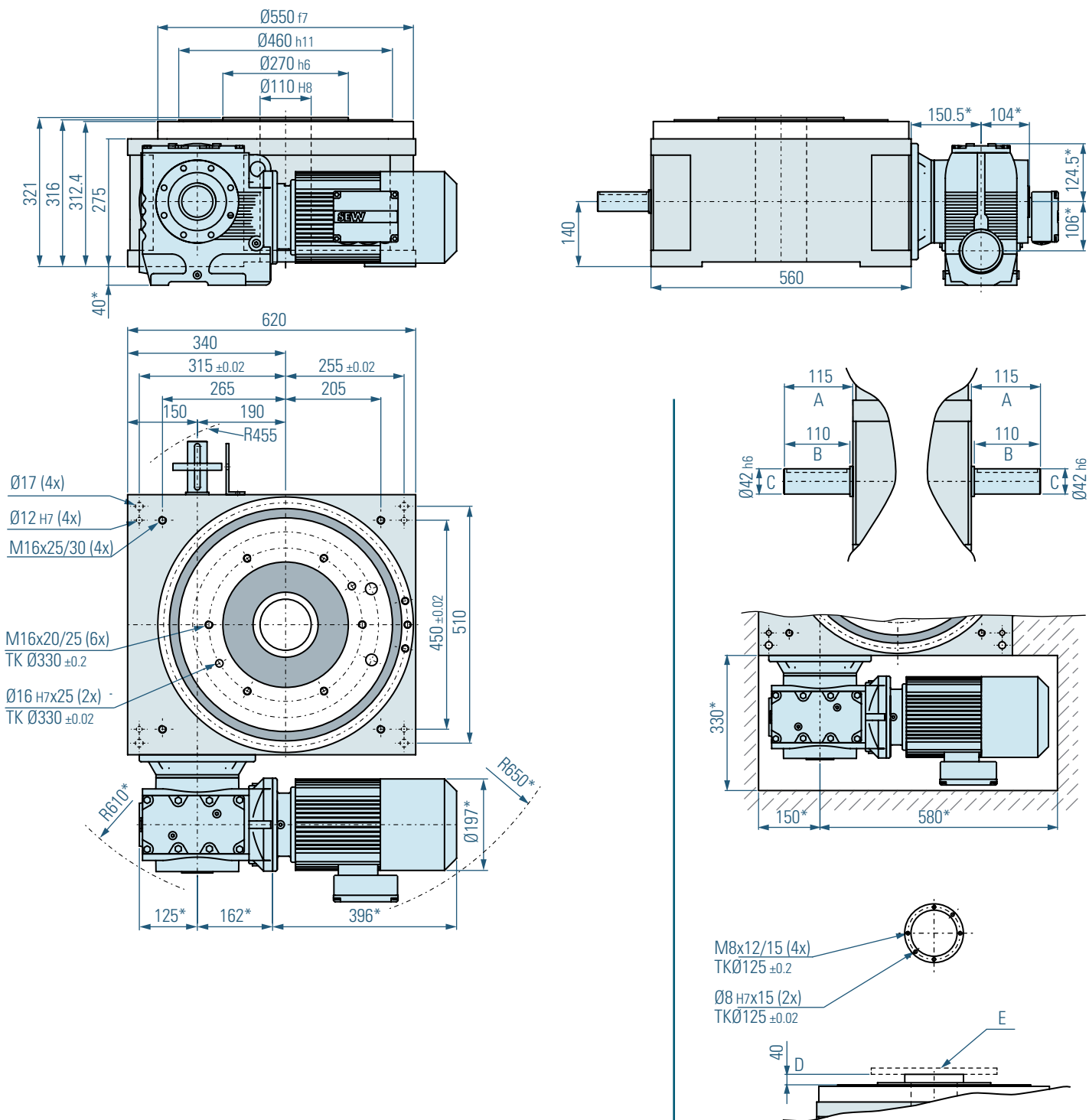
n = division (nombre d'arrêts / 360° de rotation de la bride de sortie)

J = Moment d'inertie de masse (plateau embarqué + dispositifs et pièces) en Kgm²

t = temps de transfert en secondes

Ab n=16 Double indexage, c'est à dire le plateau de sortie fait 2 pas pour un tour de l'arbre d'entrée.

Ab n=36 Triple indexage, c'est à dire le plateau de sortie fait 3 pas pour 1 tour de l'arbre d'entrée.



Dimensions du RT400 * Dimensions selon la motorisation choisie.

Les cotes figurant ici sont les dimensions standard. Nous pouvons bien entendu réaliser la bride de sortie, la colonne centrale, la semelle et les arbres d'entraînement selon vos spécifications.

Il est également possible de réaliser la colonne centrale sous forme de bride.

Si vous souhaitez ajouter vous-même des perçages a

posteriori, veuillez nous demander la profondeur de perçage possible.

⚠ Attention ! Ne jamais percer sur toute l'épaisseur.

⚠ Veuillez tenir compte du fait que le passage de montage de l'entraînement varie en fonction de ses dimensions.

A = Longueur de l'arbre d'entraînement

B = Longueur de l'arbre jusqu'à l'épaulement

C = Diamètre des arbres d'entraînement

D = Hauteur de la colonne centrale jusqu'à la surface d'appui au niveau de la bride de sortie - Standard -0,5mm

E = Colonne centrale relevée Option

RT500 – Un concentré de force

Supporte des charges d'un diamètre allant jusqu'à 4500 mm. Utilisé dans les installations d'assemblage de pièces lourdes et de grandes dimensions : soudage, rivetage, montage, impression/marquage et usinage léger. S'utilise dans l'industrie de l'assemblage ou l'automobile.



RT500 Données techniques

Dimensions principales

Ø de la bride de sortie [mm]	560
Hauteur d'encombrement [mm]	420
(surface de vissage bride de sortie)	
Ø du passage central [mm]	140H8
Ø maxi. recommandé pour la plaque de support [mm]	4500
Poids du plateau tournant [kg]	600
Divisions standard	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Autres divisions sur demande	

Entraînements standard

Moteur	Kobold/SEW
Engrenage	SAF77-97
Encombrement	IEC90-132
Tension [V]	230/400
Puissance en [kW]	1,5-5,5

Précisions

Précision angulaire *	
en longueur d'arc ** [mm]	±0,018
en secondes d'angle ** ["]	±15
Planéité au niveau du Ø du plateau [mm]	0,01
Concentricité au niveau du Ø du plateau [mm]	0,01
** au niveau du Ø du disque cranté	

Contraintes bride de sortie

Force axiale Fa [kN]	84
Force radiale Fr [kN]	49
Couple de renversement Mk [kNm]	22
Modèle renforcé	
Couple de renversement Mk [kNm]	40

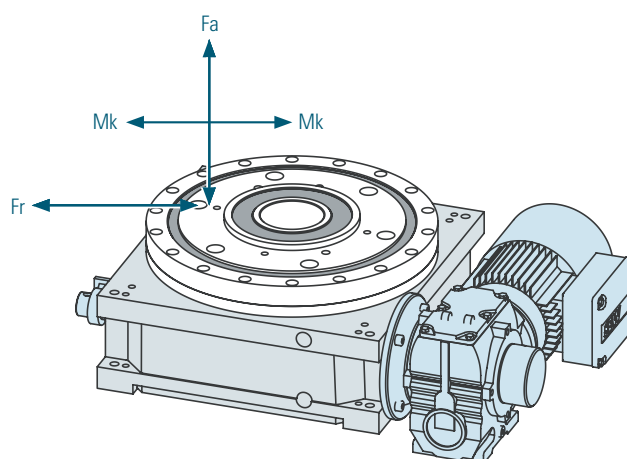
Contraintes colonne centrale

Force axiale Fa [kN]	60
Couple de renversement Mk [kNm]	7,8

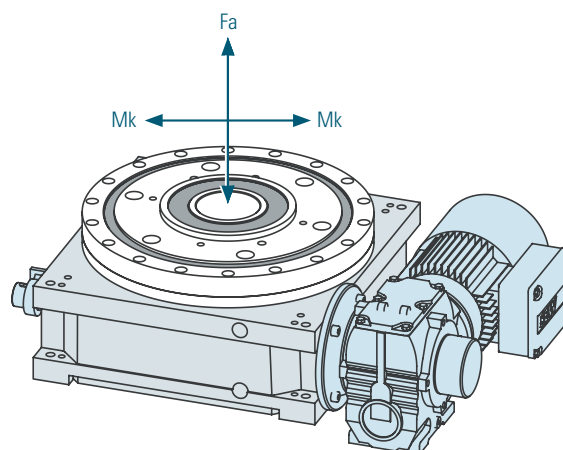
Nombre max. de cycles [1/min]	105
Sens de rotation	droite, gauche, réversible
Position de montage	horizontale, verticale, à l'envers

* à partir d'une division de 16, les erreurs de divisions sont 5 à 8" plus importantes sur la came d'entraînement du fait des verrouillages multiples.

Contraintes bride de sortie



Contraintes colonne centrale



RT500 Tableau des charges

Etage		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			

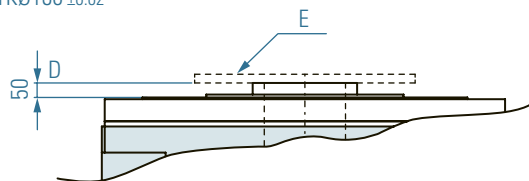
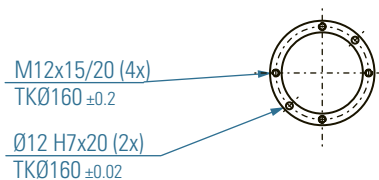
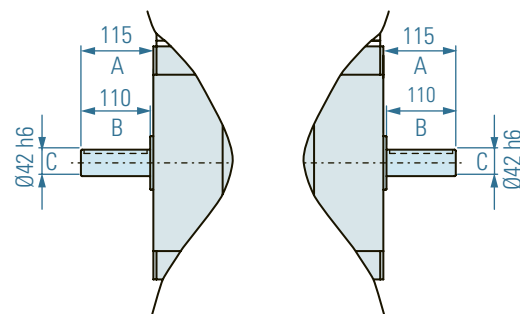
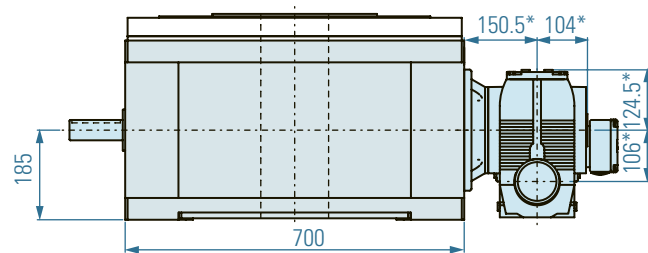
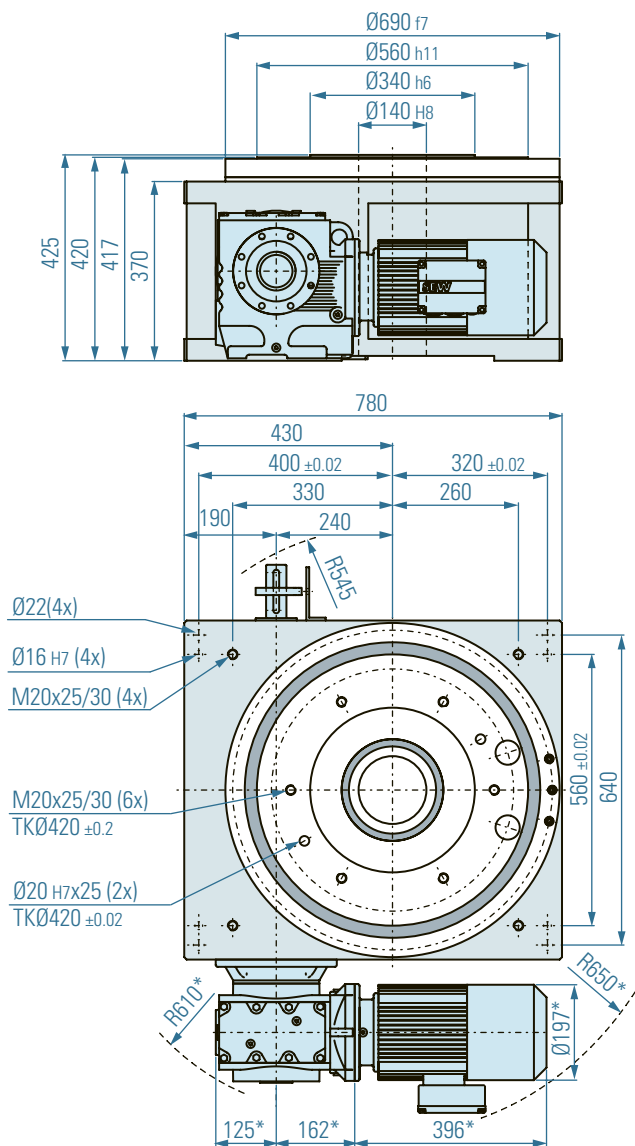
n = division (nombre d'arrêts / 360° de rotation de la bride de sortie)

J = Moment d'inertie de masse (plateau embarqué + dispositifs et pièces) en Kgm²

t = temps de transfert en secondes

Ab n=16 Double indexage, c'est à dire le plateau de sortie fait 2 pas pour un tour de l'arbre d'entrée.

Ab n=36 Triple indexage, c'est à dire le plateau de sortie fait 3 pas pour 1 tour de l'arbre d'entrée.



Dimensions du RT500 * Dimensions selon la motorisation choisie.

Les cotes figurant ici sont les dimensions standard. Nous pouvons bien entendu réaliser la bride de sortie, la colonne centrale, la semelle et les arbres d'entraînement selon vos spécifications.

Il est également possible de réaliser la colonne centrale sous forme de bride.

Si vous souhaitez ajouter vous-même des perçages a

posteriori, veuillez nous demander la profondeur de perçage possible.

⚠ Attention ! Ne jamais percer sur toute l'épaisseur.

⚠ Veuillez tenir compte du fait que le passage de montage de l'entraînement varie en fonction de ses dimensions.

A = Longueur de l'arbre d'entraînement

B = Longueur de l'arbre jusqu'à l'épaulement

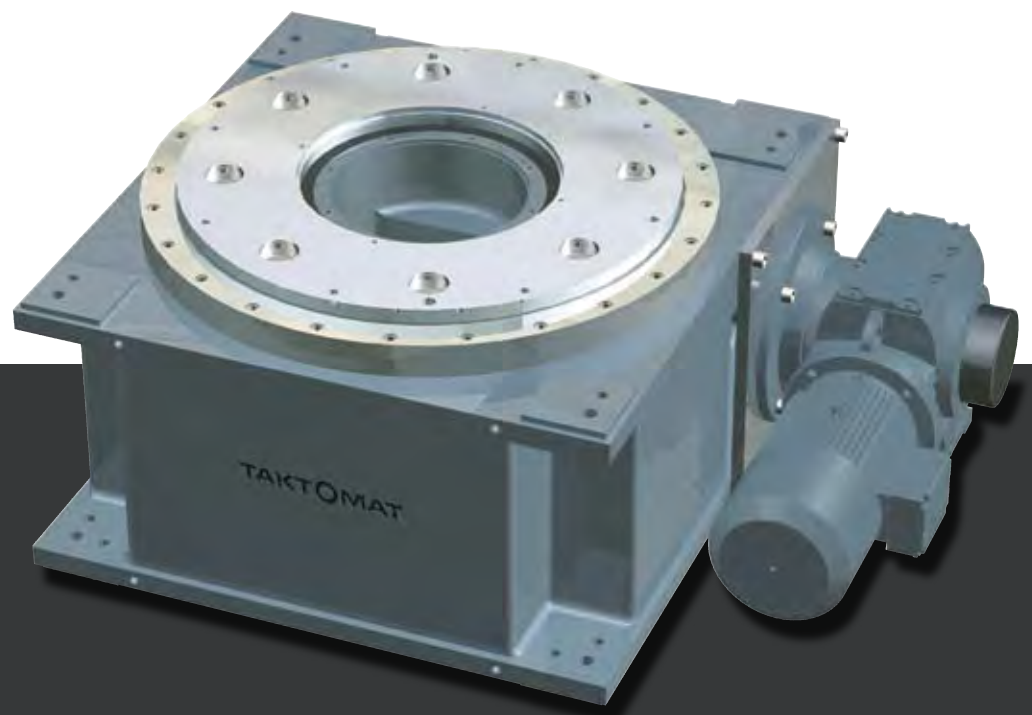
C = Diamètre des arbres d'entraînement

D = Hauteur de la colonne centrale jusqu'à la surface d'appui au niveau de la bride de sortie - Standard -0,5mm

E = Colonne centrale relevée Option

RT630 – L'haltérophile

Supporte des charges d'un diamètre allant jusqu'à 6000 mm. Utilisé dans les installations d'assemblage de pièces lourdes et de grandes dimensions : soudage, rivetage, montage, impression/marquage et usinage léger. S'utilise dans l'industrie de l'assemblage ou pour la fabrication de carrosseries dans l'industrie automobile.



RT630 Données techniques

Dimensions principales

Ø de la bride de sortie [mm]	778
Hauteur d'encombrement [mm]	560
(surface de vissage bride de sortie)	
Ø du passage central [mm]	250 _{H8}
Ø maxi. recommandé pour la plaque de support [mm]	6000
Poids du plateau tournant [kg]	1600
Divisions standard	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Autres divisions sur demande	

Entraînements standard

Moteur	Kobold/SEW
Engrenage	SAF87/97
Encombrement	IEC100-132
Tension [V]	230/400
Puissance en [kW]	3-7,5

Précisions

Précision angulaire *	
en longueur d'arc ** [mm]	±0,023
en secondes d'angle ** ["]	±15
Planéité au niveau du Ø du plateau [mm]	0,01
Concentricité au niveau du Ø du plateau [mm]	0,01
** au niveau du Ø du disque cranté	

Contraintes bride de sortie

Force axiale Fa [kN]	145
Force radiale Fr [kN]	86
Couple de renversement Mk [kNm]	41
Modèle renforcé	
Couple de renversement Mk [kNm]	72

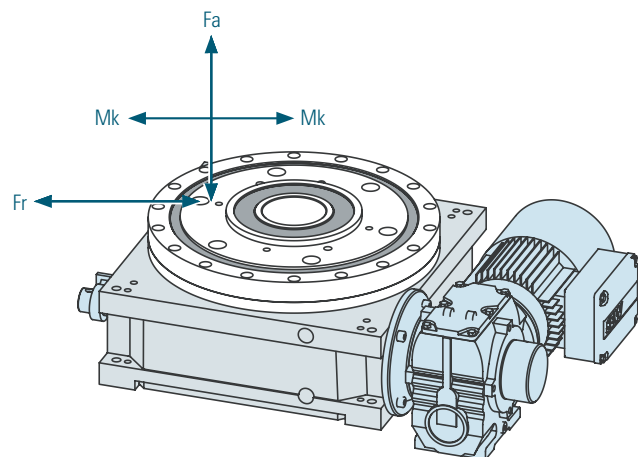
Contraintes colonne centrale

Force axiale Fa [kN]	80
Couple de renversement Mk [kNm]	9

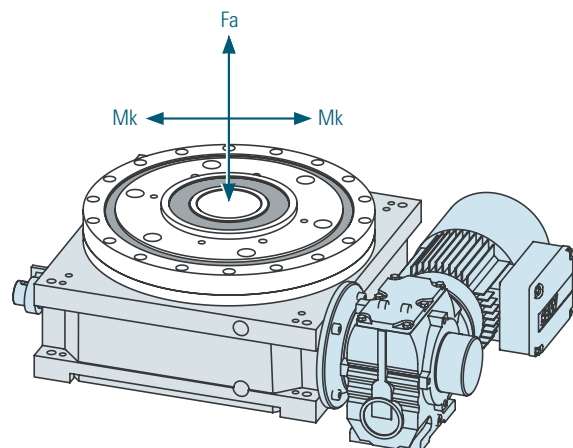
Nombre max. de cycles [1/min]	105
Sens de rotation	droite, gauche, réversible
Position de montage	horizontale, verticale, à l'envers

* à partir d'une division de 16, les erreurs de divisions sont 5 à 8" plus importantes sur la came d'entraînement du fait des verrouillages multiples.

Contraintes bride de sortie



Contraintes colonne centrale



RT630 Tableau des charges

Etage		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			

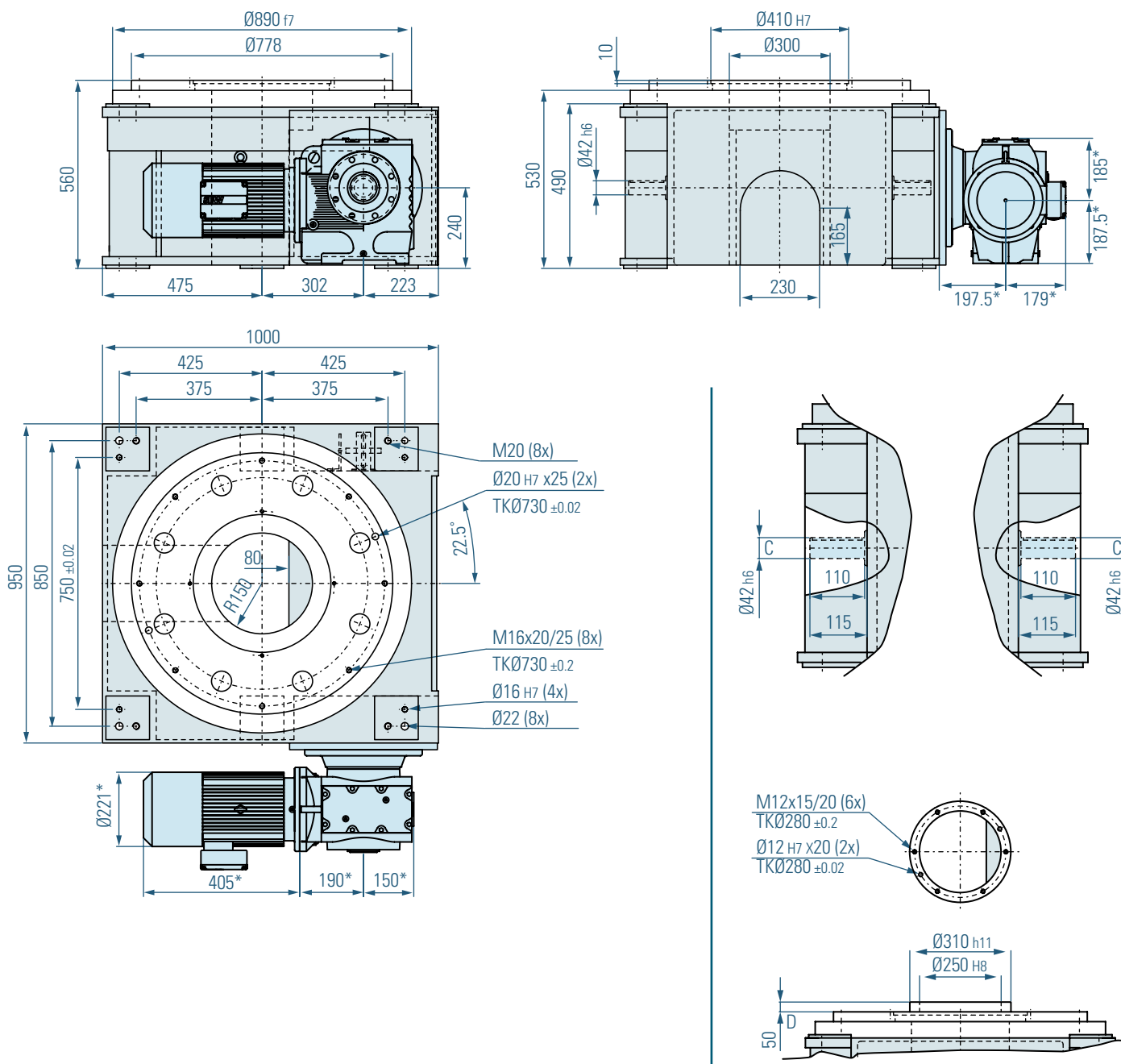
n = division (nombre d'arrêts / 360° de rotation de la bride de sortie)

J = Moment d'inertie de masse (plateau embarqué + dispositifs et pièces) en Kgm²

t = temps de transfert en secondes

Ab n=16 Double indexage, c'est à dire le plateau de sortie fait 2 pas pour un tour de l'arbre d'entrée.

Ab n=36 Triple indexage, c'est à dire le plateau de sortie fait 3 pas pour 1 tour de l'arbre d'entrée.



Dimensions du RT630 * Dimensions selon la motorisation choisie.

Les cotes figurant ici sont les dimensions standard. Nous pouvons bien entendu réaliser la bride de sortie, la colonne centrale, la semelle et les arbres d'entraînement selon vos spécifications.

Il est également possible de réaliser la colonne centrale sous forme de bride.

Si vous souhaitez ajouter vous-même des perçages a

posteriori, veuillez nous demander la profondeur de perçage possible.

⚠ Attention ! Ne jamais percer sur toute l'épaisseur.

⚠ Veuillez tenir compte du fait que le passage de montage de l'entraînement varie en fonction de ses dimensions.

A = Longueur de l'arbre d'entraînement

B = Longueur de l'arbre jusqu'à l'épaulement

C = Diamètre des arbres d'entraînement

D = Hauteur de la colonne centrale jusqu'à la surface d'appui au niveau de la bride de sortie - Standard -0,5mm

E = Colonne centrale relevée Option

Commande universelle TIC

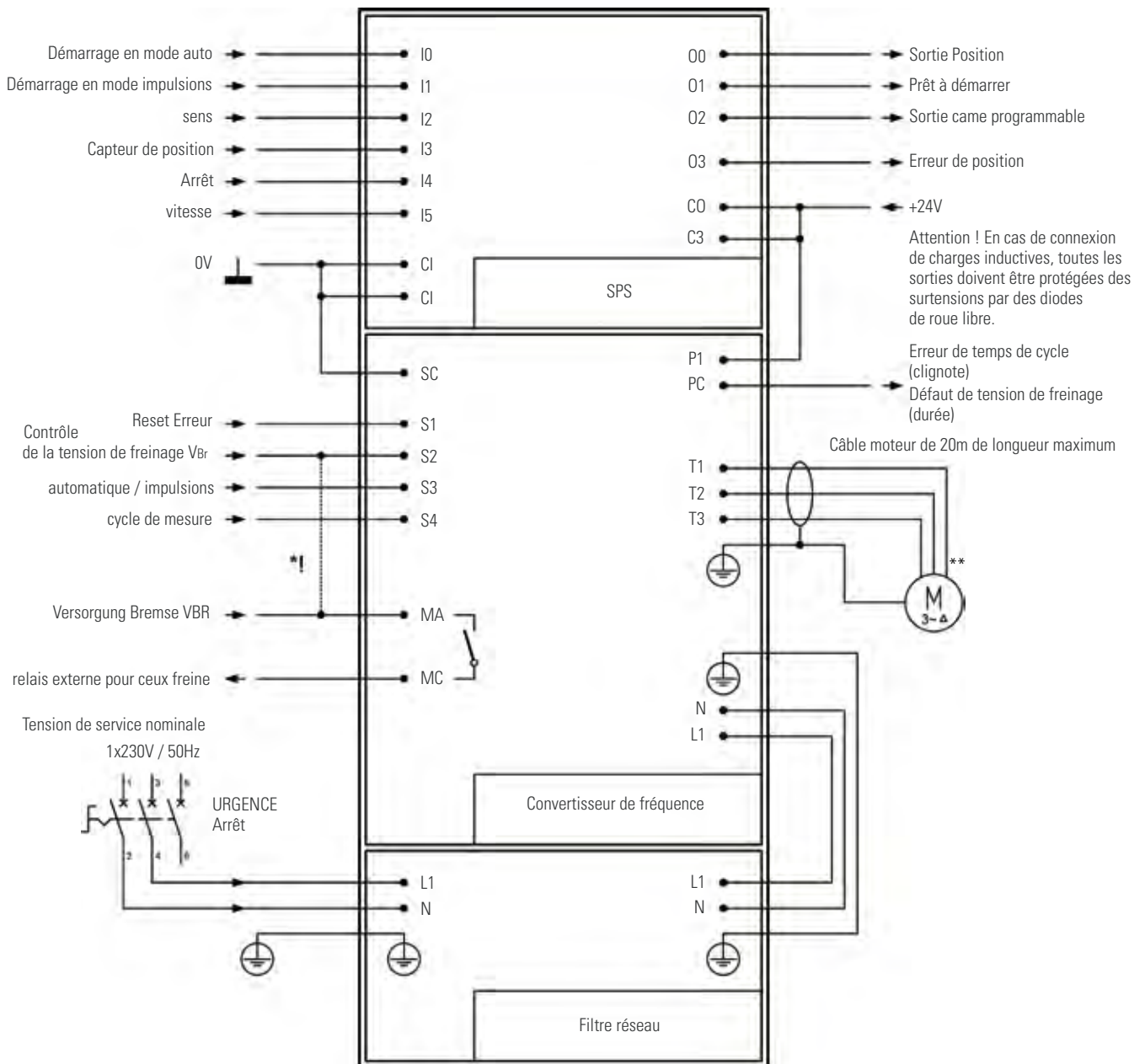
Ses avantages

Un plateau tournant peut être commandé de nombreuses manières. Avec cette commande universelle, nous vous proposons un outil qui garantira une utilisation optimale de votre plateau tournant sans grand effort de votre part.

- Optimisation de la cadence grâce à l'arrêt de l'entraînement au moment précis où la phase de verrouillage s'achève. La commande de la machine reçoit le signal de démarrage des opérations externes dès le début de la phase de verrouillage. L'entraînement continue à fonctionner et s'arrête seulement à la fin du verrouillage avec une grande précision de répétabilité.
- Elimination des temps morts qui surviennent couramment du fait des contacteurs mécaniques et de la variabilité des temps de cycle du SPS.
- Réduction du travail d'installation et du matériel informatique nécessaire
- Le disjoncteur-moteur et les contacteurs mécaniques ou électroniques sont superflus. Seule la protection de la ligne reste nécessaire.
- Moteur monophasé jusqu'à 2 kW possible
- Freinage rapide en cas d'arrêt d'urgence, sans risque pour l'engrenage
- Redémarrage en douceur en position intermédiaire ou après un arrêt d'urgence
- Mode impulsions possible sans risques pour la machine
- Mode oscillatoire ou inversion du sens de rotation possible sans équipement informatique complémentaire
- Possibilité de modifier facilement la vitesse
- Aucune usure de freinage, le frein se ferme seulement après les arrêts d'urgence, le plateau tournant ne nécessite aucune maintenance en cas d'utilisation de la commande TIC
- Mise en service rapide car le logiciel du plateau tournant est déjà intégré et préparamétré dans la commande
- Handshake facile avec la commande du client (uniquement démarrage, arrêt et signal de défaut)
- Simplicité d'interface entre la machine et le plateau tournant, ce qui assure une analyse rapide des défauts par téléphone et économise du temps et des interventions coûteuses.



Schéma de connexion pour version monophasée



*!! Attention ! En cas d'utilisation de freins alimentés par une tension de 230VAC ou 400VAC, AUCUN pont ne doit être établi entre MC et S2. Dans ce cas, S2 doit être raccordé directement à l'alimentation +24V CC. Il n'y a donc pas de surveillance de la tension de freinage. En cas d'utilisation d'une commande universelle, nous recommandons vivement d'utiliser un frein de 24VDC.



** Les moteurs standard triphasés alimentés par une tension de 230/400VAC doivent impérativement être raccordés selon une connexion en triangle, si vous utilisez notre commande universelle TIC monophasée. Veuillez respecter ici la description jointe en annexe dans la plaque à bornes du moteur.

Demande de devis et formulaire de commande – Came Cylindrique Plateau tournant RT (1)

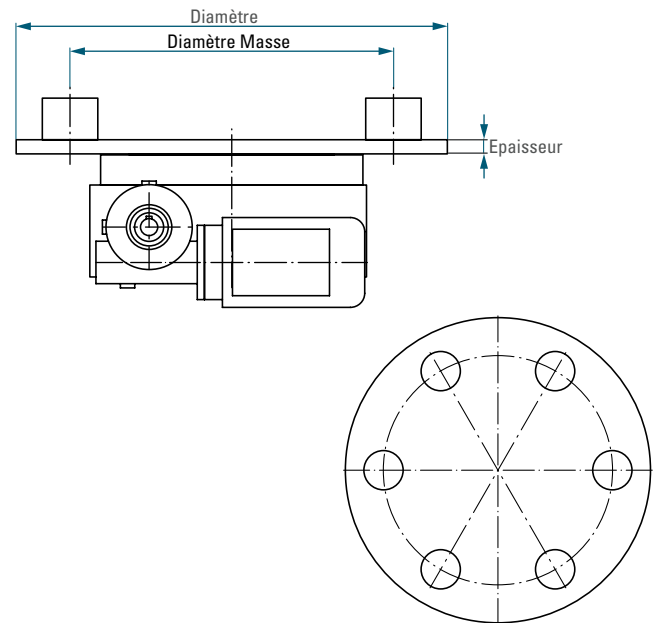
Société _____ N° de Projet / de commande _____
 Contact _____ N° d'offre _____
 Téléphone / Fax _____ Date _____

Plateau d'indexage Diamètre [mm] _____
 Epaisseur [mm] _____
 Matériau ou poids _____

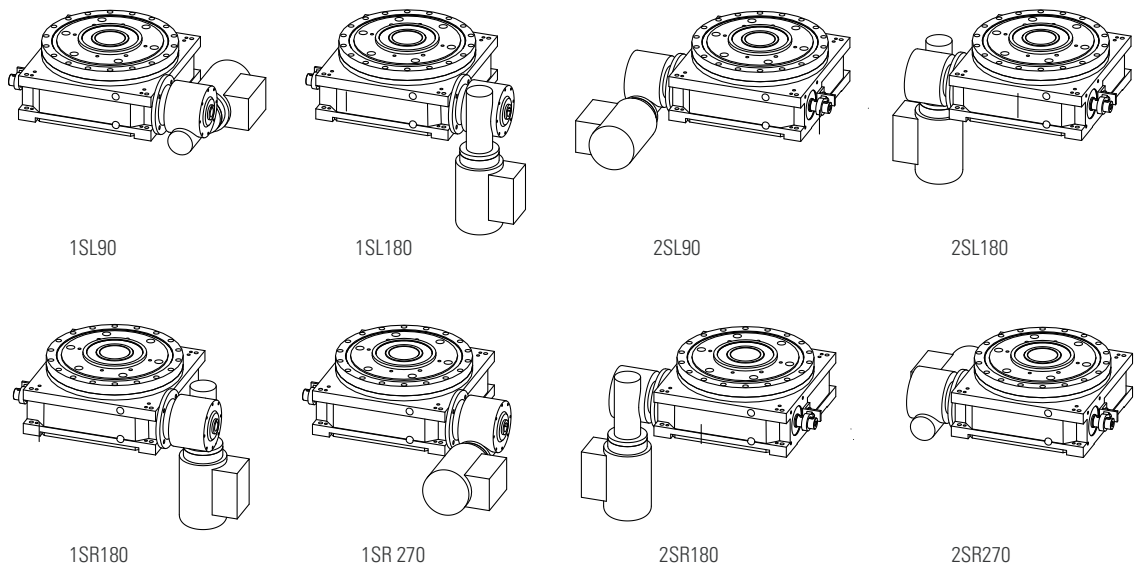
Supports et pièces à usiner Nombre _____
 Masse/Station [kg] _____
 Diamètre Masse [mm] _____

- Mode arrêt (Temps de transfert fixe, temps de verrouillage variable)
 Mode continu (temps de transfert et de verrouillage fixes)
 Temps de transfert souhaité [s] _____
 Temps de verrouillage souhaité [s] (uniquement en mode continu) _____
 Nombre d'indexages [1/min] _____
 Durée de vie nécessaire (en termes de temps de cycle pur, normalement 12.000 h) _____
 Efforts et contraintes supplémentaires (veuillez les décrire)

Pour calculer les paramètres du plateau tournant, nous vous proposons de télécharger un programme de calcul sur notre site Internet www.taktomat.de



Positions de montage possibles pour les unités d'entraînement



Demande de devis et formulaire de commande – Came Cylindrique Plateau tournant RT (2)

Plateau tournant

Modèle RT (100-630) _____

Nombre d'arrêts _____

Angle d'indexage différent de l'angle standard _____

Position de montage (sur support) N° _____

Sens de rotation Bride de sortie

Sens horaire Sens antihoraire Réversible

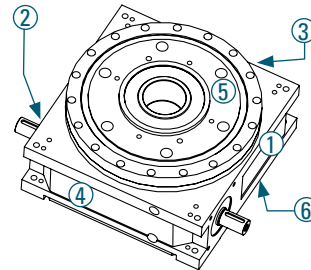
Sens de la came à droite (standard) à gauche

Colonne centrale standard oui non

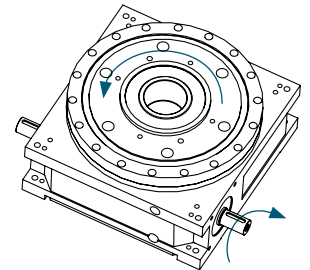
Wenn nein extension de _____ mm

Schéma de perçage standard

Schéma de perçage suivant dessin _____



Positions de montage possibles



Déplacement de la came à droite (standard)

Entraînement

Avec entraînement

Position de l'entraînement (cf page 1) _____

Position du bornier (voir ci-dessous) _____

Tension du moteur 230/400-50 Hz

Autre tension _____

Tension du frein 24V DC

Autre tension _____

Vérin d'ouverture manuel sur frein oui non

Volant manuel sur moteur oui non

Accouplement à friction oui non

Informations complémentaires (thermocapteur, connecteur multiple, marque...)

Sans entraînement

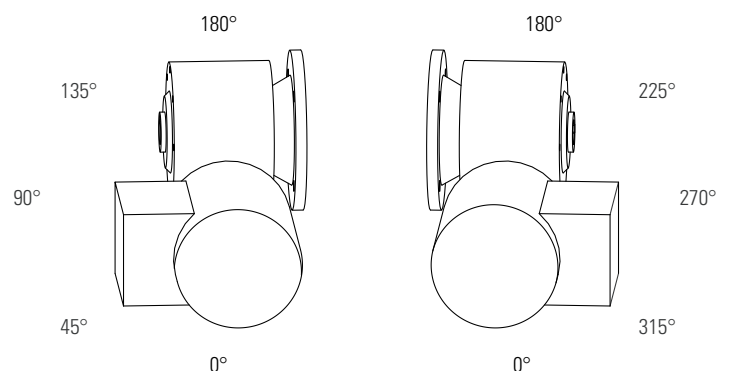
Sens de rotation arbre d'entrée _____

Ø arbre d'entrée _____ ; Longueur _____

Commande universelle

Commande universelle TIC oui non

Position du bornier



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

En collaboration avec :

Motion
INDEX DRIVES, INC.