

TAKTOMAT

passion for automation



Platos divisores

Fila RT

Con toda la fuerza

– para el giro correcto



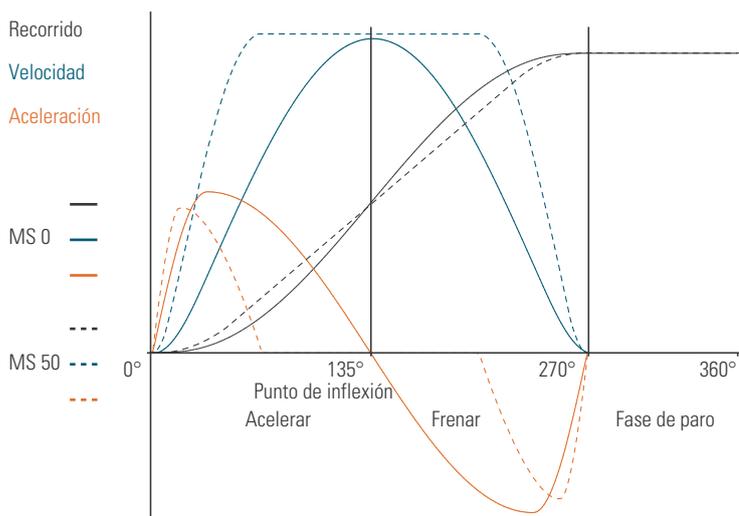
Pasión por la automatización

... este eslogan describe la forma que tenemos de entender nuestro trabajo. Basándonos en una gama de productos muy amplia en base a todos los tipos de matrices existentes en el mercado, suministramos a nuestros clientes soluciones individualizadas: Curvas de tambor, curvas de platos, curvas globoidales y servotécnica



Los productos Tacktomat estandar son totalmente libres. Para nosotros, buscar soluciones fuera de nuestro catálogo es, desde hace muchos años, algo fundamental en nuestra filosofía de empresa. Es por eso que al 10 % de nuestro personal pertenece al departamento de diseño e investigación, estando además a disposición de nuestros clientes. Nuestros sistemas de empuje significan Calidad y Precisión gracias a la enorme dureza de nuestras curvas, lo que habitualmente, permite utilizar platos divisores de menor tamaño que nuestros competidores.

Debido a nuestra competitividad en diseño, podemos cumplir al detalle con los deseos de nuestros clientes. Combinamos las ventajas de las diferentes formas de matrices con el fin de ofrecer soluciones completas. Este valor adicional es el que reciben nuestros clientes desde hace años en los diferentes sectores de la industria.



El plato divisor – Construcción y funcionamiento

El plato divisor transforma un movimiento continuo en un movimiento discontinuo secuencial. Este movimiento discontinuo es producido mediante una curva de tambor mecanizada con altísima precisión y tratada inductivamente. La aplicación de las leyes matemáticas de la cinemática garantiza un movimiento de salida suave y continuo, que será optimizado según la aplicación. La forma de construcción garantiza un posicionamiento sin holguras en la brida saliente

No es necesaria ninguna fijación adicional para mantener la posición de la brida saliente. Una fijación adicional podría producir un sobreajuste del plato divisor y de esta manera a su daño irreparable

La potencia del motor eléctrico se transmite de la caja reductora al eje motor del plato divisor mediante un tornillo sinfin, una cadena o una correa. Esto conecta directamente con la curva de tambor sin otras uniones intermedias, lo cual gira la estrella de rodillos que mueve la brida de salida.

La brida de salida va sujeta mediante un rodamiento de agujas sin holguras (los anillos de acero no son de fundición). El correspondiente retén del eje efectúa la estanqueidad exterior e interior

Ventajas para el diseñador y el fabricante

- Caja mecanizada en todas las superficies. Instalable en cualquier posición de montaje
- Agujeros de fijación superiores e inferiores con idénticas medidas
- Taladro central de gran diámetro, perpendicular y pasante por el cual se pueden introducir cables y ejes completos de gran tamaño
- Taladros para fijos en la caja y en la brida motriz
- Columna central a nivel con la superficie exterior. No hay ningún resalte que dificulte la aplicación del plato
- Si fuese necesario este podría ser alargado según sus necesidades. Se podría hacer el eje motor pasante y de esta manera acoplar otros módulos mecánicos de manera sincronizada

Deseos adicionales de los clientes

- Elección libre del sistema motoriz
- Sujeción reforzada de la brida motriz para pares de salida superiores
- Embrague de fricción en el eje motoriz
- Los ángulos de giro y paro pueden ser diseñados según las exigencias de la aplicación
- Todos los tamaños pueden ser suministrados en versión NC (normalmente cerrado)
- Pintura según deseo del cliente sin sobreprecio

Ventajas técnicas para el usuario

- Altas prestaciones y larga durabilidad
- Construcción robusta
- Curvas endurecidas por inducción: pequeños tamaños alcanzan valores de carga muy altos
- Rodamientos de agujas y bolas sumergidos completamente en aceite. Ningún desgaste!
- Sin mantenimiento
- Libre de desgaste* utilizando el control universal TIC (Tacktomat Indexing Controller)

* El anillo de soporte del plato divisor RT 400, RT500 y RT650 debe ser lubricado según los intervalos indicados en las instrucciones de manejo

RT400 – El pequeño de los grandes

Para platos adicionales de hasta 3500 mm de diámetro. Aplicable para piezas grandes y pesadas: Soldar, remachar, montar, imprimir/etiquetar y mecanizaciones no muy pesadas con viruta. Adecuado para matrices de tambor. Aplicable en la industria del automóvil y en industrias cerámicas



RT400 Datos técnicos

Dimensiones generales

Brida motriz Ø [mm]	460
Altura (superficie de sujeción hasta brida de salida) [mm]	316
Taladro central Ø [mm]	110H8
Ø máximo del plato adicional recomendado [mm]	3500
Peso del plato divisor [kg]	325
Platos estándar	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Otros tamaños	bajo consulta

Accionamientos Estandar

Motor	Kobold/SEW
Reductor	SAF77
Tamaño	IEC80/132
Tensión [V]	230/400
Potencia [kW]	0,75-4

Precision

Precisión de las partes*	
Precisión de arco en la estrella de rodillos-Ø [mm]	±0,018
en segundos de grado ["]	±20
Tope en el diametro de los rodillos-Ø [mm]	0,01
Excentricidad del día. entre centros de rodillos -Ø [mm]	0,01

Cargas en la brida motriz

Carga axial Fa [kN]	50
Carga radial Fr [kN]	26
Momento de inversión Mk [kNm]	10
reforzado	
Momento de inversión Mk [kNm]	21

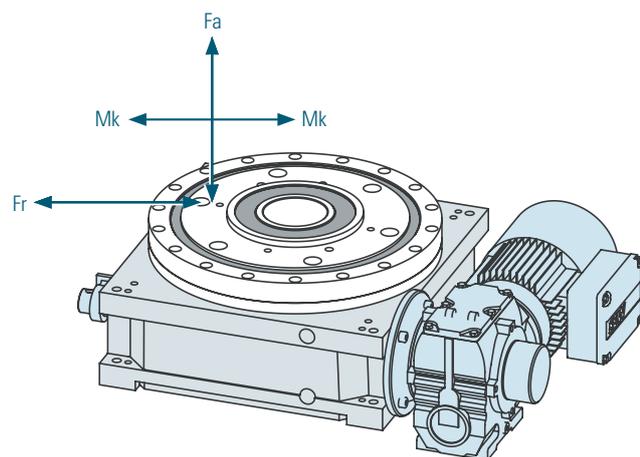
Cargas en columna central

Fuerza axial Fa [kN]	45
Momento de inversión Mk [kNm]	5,5

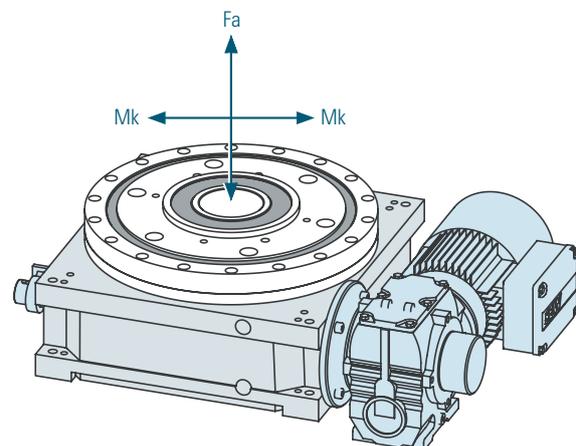
Frecuencia máxima [1/min]	145
Sentido de giro	Derecha, izquierda y reversible
Posición de montaje	Horizontal hacia arriba o hacia abajo y vertical

* a partir de 16 pasos la tolerancia disminuye entre 5 y 8 segundos de grado

Cargas en la brida motriz



Cargas en la columna central



RT400 Tabla de cargas

Tacto		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 = Posiciones (Cantidad de paradas/360°, giros del eje de salida)

J = Par de inercia de las masas (Plato adicional + dispositivos y piezas) en Kgm²

t = Tiempo del giro en segundos

Con n=16 giro doble: significa que la brida de salida hace 2 giros por cada vuelta de la leva

Con n=36 giro triple: significa que la brida de salida hace 3 giros por cada vuelta de la leva

RT500 – El Fuerte

Para platos adicionales de hasta 4500 mm de diámetro. Aplicable para piezas grandes y pesadas: Soldar, remachar, montar, imprimir/etiquetar y mecanizaciones no muy pesadas con viruta. Aplicable en industria del automovil y de montaje



RT500 Datos técnicos

Dimensiones generales

Brida motriz Ø [mm]	560
Altura (superficie de sujeción hasta brida de salida) [mm]	420
Taladro central Ø [mm]	140H8
Ø máximo del plato adicional recomendado [mm]	4500
Peso del plato divisor [kg]	600
Platos estándar	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Otros tamaños	bajo consulta

Accionamientos Estándar

Motor	Kobold/SEW
Reductor	SAF77-97
Tamaño	IEC90/132
Tensión [V]	230/400
Potencia [kW]	1,5-5,5

Precisión

Precisión de las partes*	
Precisión de arco en la estrella de rodillos-Ø [mm]	±0,018
en segundos de grado ["]	±15
Tope en el diámetro de los rodillos-Ø [mm]	0,01
Excentricidad del día. entre centros de rodillos -Ø [mm]	0,01

Cargas en la brida motriz

Carga axial F_a [kN]	84
Carga radial F_r [kN]	49
Momento de inversión M_k [kNm] reforzado	22
Momento de inversión M_k [kNm]	40

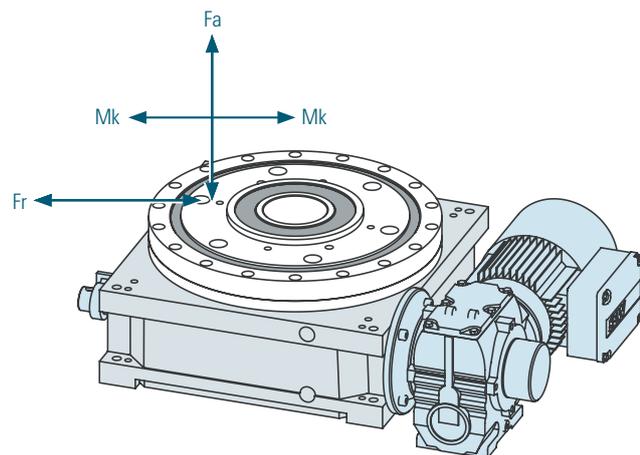
Cargas en columna central

Fuerza axial F_a [kN]	60
Momento de inversión M_k [kNm]	7,8

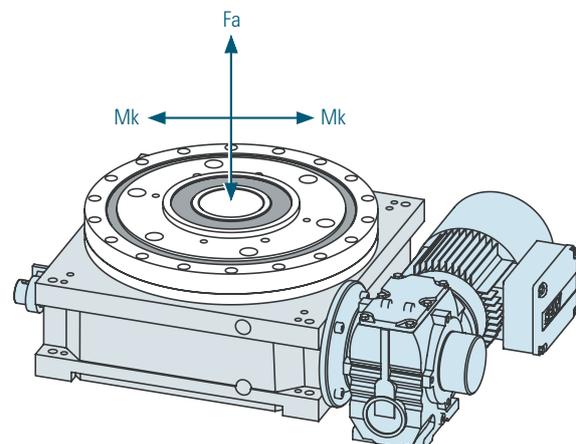
Frecuencia máxima [1/min]	105
Sentido de giro	Derecha, izquierda y reversible
Posición de montaje	Horizontal hacia arriba o hacia abajo y vertical

* a partir de 16 pasos la tolerancia disminuye entre 5 y 8 segundos de grado

Cargas en la brida motriz



Cargas en la columna central



RT500 Tabla de cargas

Tacto		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 = Posiciones (Cantidad de paradas/360°, giros del eje de salida)

J = Par de inercia de las masas (Plato adicional + dispositivos y piezas) en Kgm²

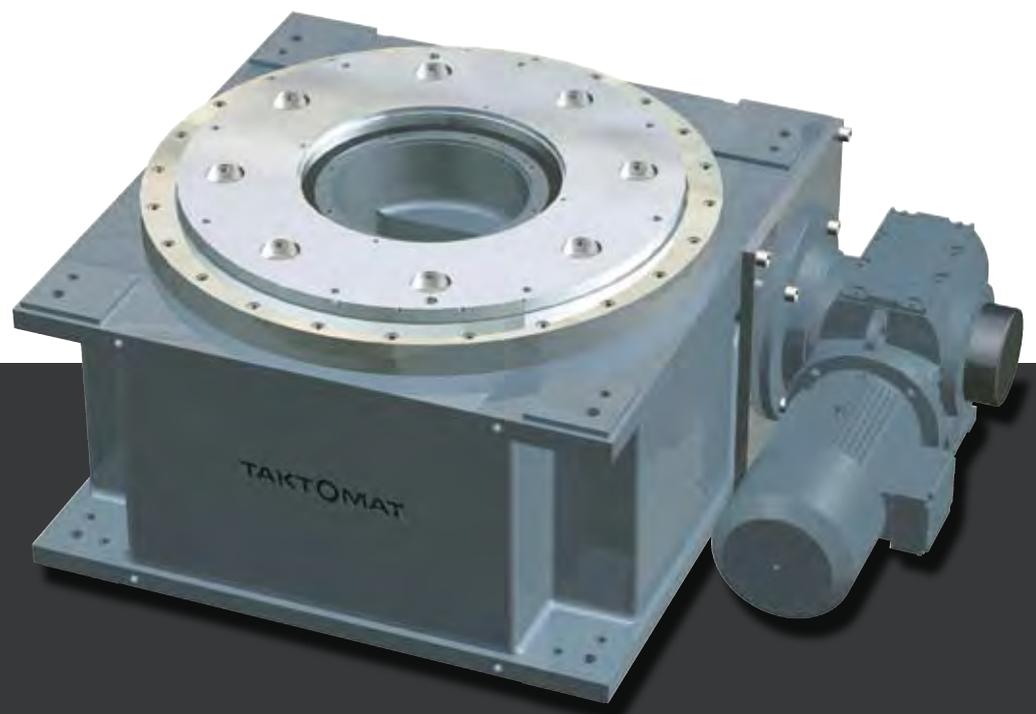
t = Tiempo del giro en segundos

Con n=16 giro doble: significa que la brida de salida hace 2 giros por cada vuelta de la leva

Con n=36 giro triple: significa que la brida de salida hace 3 giros por cada vuelta de la leva

RT630 – El más poderoso

Para platos adicionales de hasta 6000 mm de diámetro. Aplicable para piezas grandes y pesadas: Soldar, remachar, montar, imprimir/etiquetar y mecanizaciones no muy pesadas con viruta. Aplicable en industria del automovil y de montaje



RT630 Datos técnicos

Dimensiones generales

Brida motriz Ø [mm]	778
Altura (superficie de sujeción hasta brida de salida) [mm]	560
Taladro central Ø [mm]	250H8
Ø máximo del plato adicional recomendado [mm]	6000
Peso del plato divisor [kg]	1600
Platos estándar	2,3,4,6,8,10,12,16,20,24,30,36
Otros tamaños	bajo consulta

Accionamientos Estandar

Motor	Kobold/SEW
Reductor	SAF87/97
Tamaño	IEC100/132
Tensión [V]	230/400
Potencia [kW]	3-7,5

Precision

Precisión de las partes*	
Precisión de arco en la estrella de rodillos-Ø [mm]	±0,023
en segundos de grado ["]	±15
Tope en el diametro de los rodillos-Ø [mm]	0,01
Excentricidad del día. entre centros de rodillos -Ø [mm]	0,01

Cargas en la brida motriz

Carga axial Fa [kN]	145
Carga radial Fr [kN]	86
Momento de inversión Mk [kNm]	41
reforzado	
Momento de inversión Mk [kNm]	72

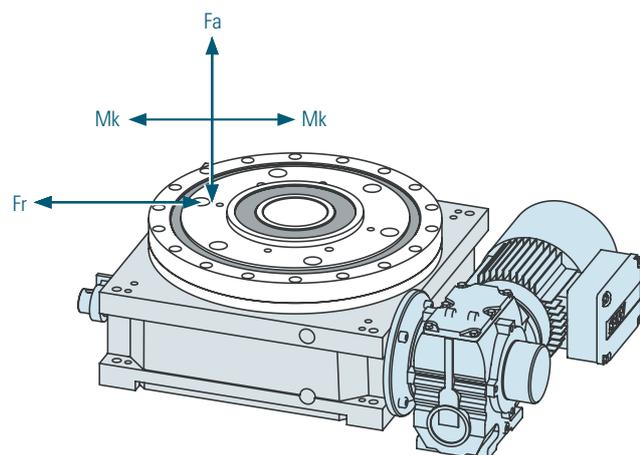
Cargas en columna central

Fuerza axial Fa [kN]	80
Momento de inversión Mk [kNm]	9

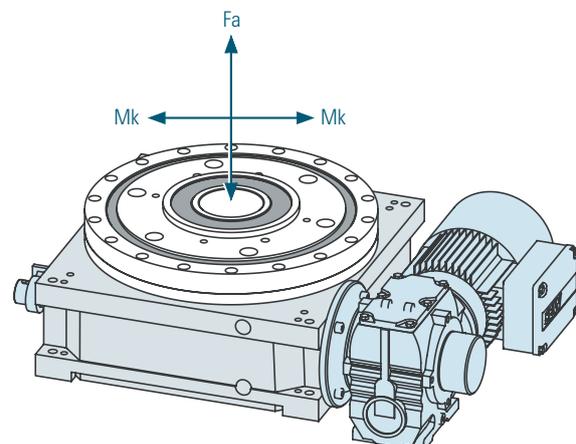
Frecuencia máxima [1/min]	105
Sentido de giro	Derecha, izquierda y reversible
Posición de montaje	Horizontal hacia arriba o hacia abajo y vertical

* a partir de 16 pasos la tolerancia disminuye entre 5 y 8 segundos de grado

Cargas en la brida motriz



Cargas en la columna central



RT630 Tabla de cargas

Tacto		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			

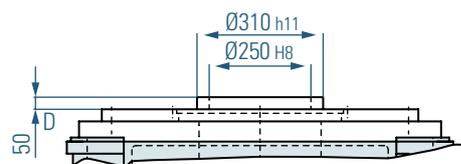
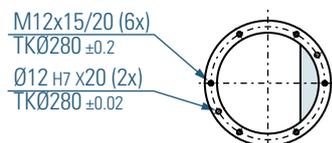
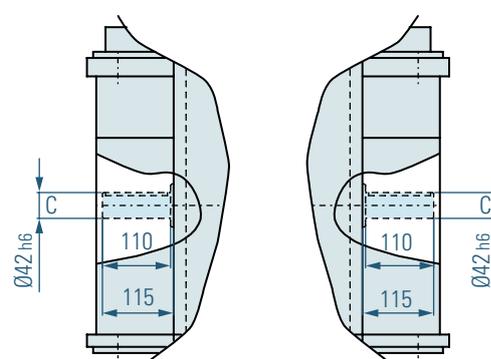
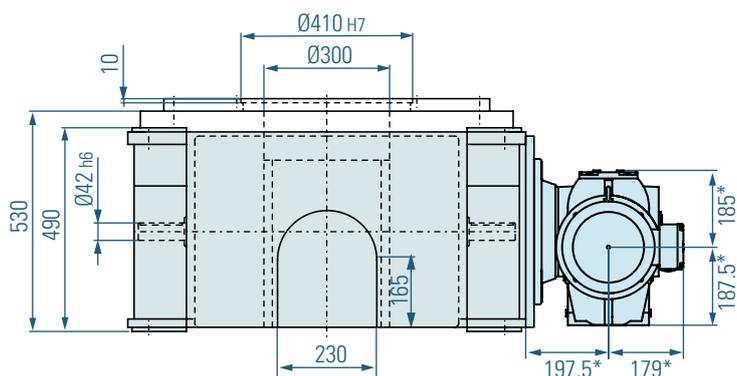
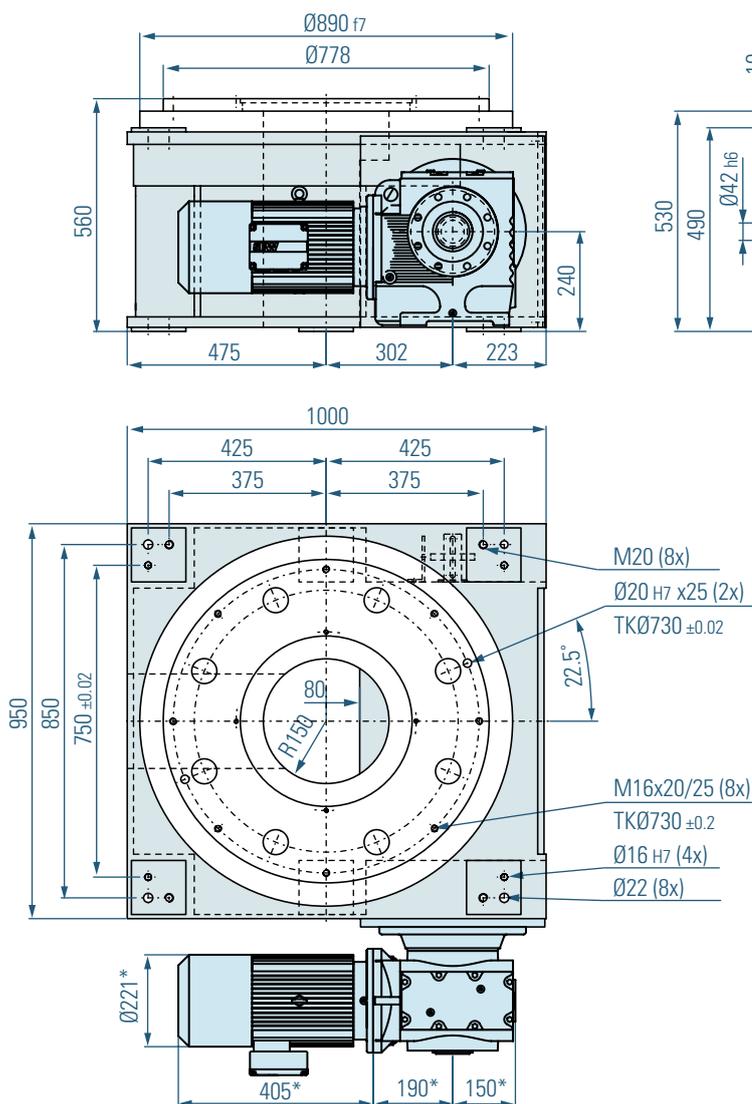
n = Posiciones (Cantidad de paradas/360°, giros del eje de salida)

J = Par de inercia de las masas (Plato adicional + dispositivos y piezas) en Kgm²

t = Tiempo del giro en segundos

Con n=16 giro doble: significa que la brida de salida hace 2 giros por cada vuelta de la leva

Con n=36 giro triple: significa que la brida de salida hace 3 giros por cada vuelta de la leva



Medidas RT630

* Todas las medidas indicadas dependen de la fuerza motriz

Las medidas indicadas aquí son las estándar. Naturalmente nosotros podemos modificar el plato, el eje central, los alojamientos o la conexión con el motor según sus necesidades.

La columna central se puede realizar también en forma de brida.

En caso de ser necesario realizar taladros o roscas adicionales en el futuro es preciso consultarnos.

⚠ Atención! En ningún caso hacer el taladro pasante

⚠ Por favor, tener en cuenta que el tamaño del motor determina la sección de paso para el montaje

A = Longitud del eje motriz

B = Longitud del eje hasta el borde

C = Diámetro del eje motriz

D = Altura desde la columna central hasta la superficie de la brida motriz 0,5 (estandar)

E = Placa de brida (opcional)

Control universal TIC

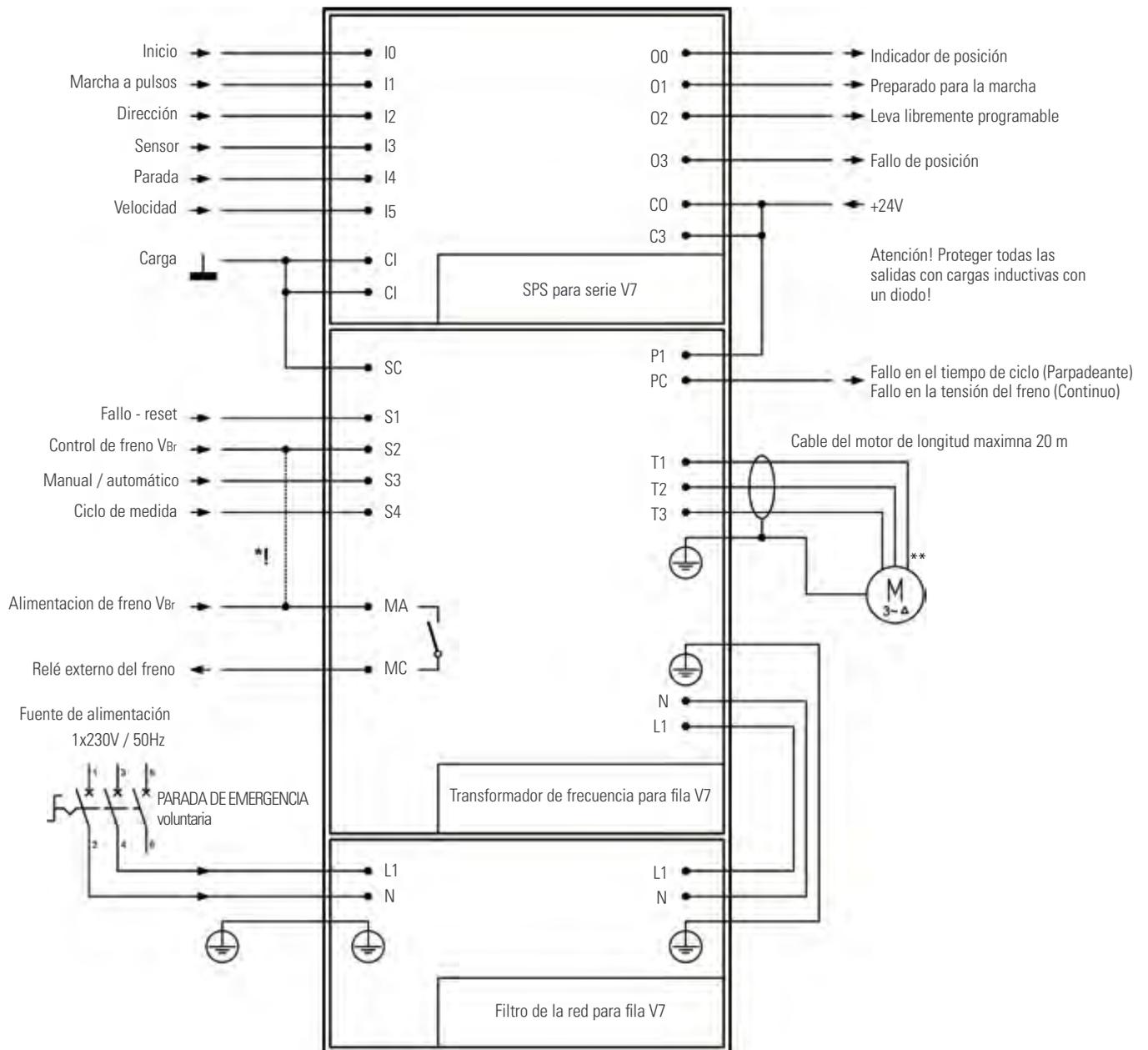
Sus ventajas

Un plato divisor se puede controlar de diferentes formas. Nosotros deseamos entregarles esta herramienta universal, con la cual se pueda controlar el plato de una manera optima sin un gran esfuerzo.

- Con este control se puede optimizar el tiempo de giro gracias a paradas exactas en cada final de ciclo. El control de la máquina recibe la señal de inmediato al final del giro para que puedan iniciarse los procesos externos. El motor conoce la posición y efectuará la parada con precisión exacta
- Con esto eliminamos también las pérdidas de tiempo ocasionadas por los relés mecánicos y la variación de tiempos de giro del control SPS
- Reduce los gastos de instalación y de hardware
- Sólo necesita seguridad para sobretensión
- Posibilidad de usar monofásico hasta 2kW
- Rápida parada en caso de emergencia
- Suavidad en el reinicio después de paradas intermedias o de emergencia.
- Suave puesta en marcha en el sistema „marcha a pulsos“
- Posibilidad de movimientos pendulares o cambios de dirección sin hardware adicional
- Posibilidad de variar la velocidad en cualquier momento
- Ningún desgaste del sistema de frenado ya que este solo actua después de la emergencia, lo que evita cualquier desgaste en el plato divisor
- Gran facilidad de puesta en marcha debido a que el software necesario esta integrado y convenientemente parametrizado
- Cómodas instrucciones para el cliente (solo START, STOP y señal de fallos)
- Clara separación entre máquina y plato divisor lo que ayuda a buscar rápidamente posibles fallos que podrán ser resueltos por telefono ahorrando mucho tiempo y costosos viajes de personal de servicio



Diagrama del circuito (ejecución simple-fase)



*!! Atención! Al usar frenos con el voltaje de entrada de 230VAC o de 400VAC no se podrá hacer ningún puente entre S2 y MC. En este caso S2 debe ser conectado directamente a la C.C. de +24 V. En caso de usar este control universal se recomienda usar un freno de 24V DC



** Para unir el motor 230/400 VAC trifasico a nuestro control TIC monofásico se debe usar la conexión de triángulo tal como se indica en la caja de клемas del motor

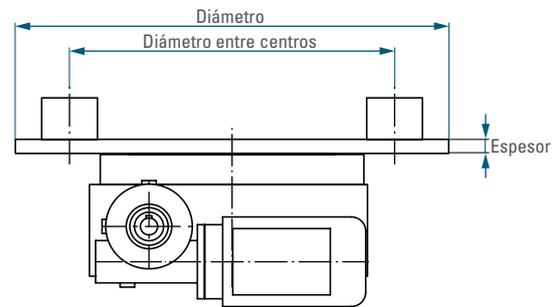
Hoja de consulta y pedido para platos divisores con curva de tambor RT (1)

Empresa _____ Dirección E-Mail _____
 Persona de contacto _____ Nº de proyecto / pedido _____
 Telefono / Fax _____ Fecha _____

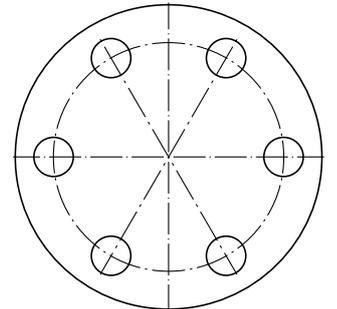
Plato adicional Diámetro [mm] _____
 Espesor [mm] _____
 Material o peso _____

Les ofrecemos la posibilidad de descargar desde nuestra web
www.taktomat.de el programa de calculo para platos divisores

Soporte y piezas Numero _____
 Masa por estación [kg] _____
 Diámetro entre centros de las piezas [mm] _____

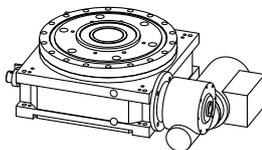


- Modo de giro con paradas (tiempo de giro fijo, tiempo de paro variable)
 Modo de giro continuo (Tiempo de giro y de paro fijo)
 Tiempo de giro deseado [s] _____
 Tiempo de parada deseado [s] (sólo para marcha continua) _____
 Revoluciones por minuto [1/min] _____
 Número de ciclos deseados _____
 (solo el tiempo en movimiento - 12.000 h) _____

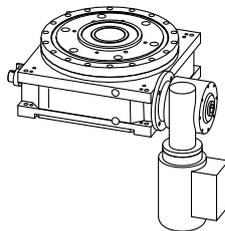


- Fuerzas y cargas adicionales (por favor indicar)

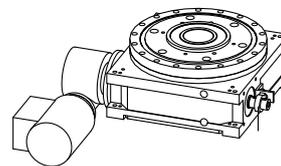
Posibles posiciones de montaje del motor



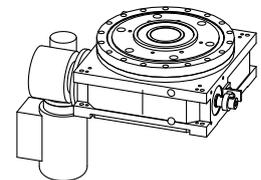
1SL90



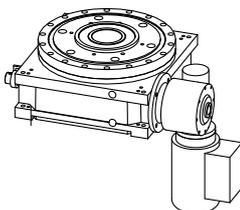
1SL180



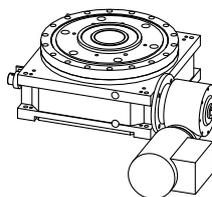
2SL90



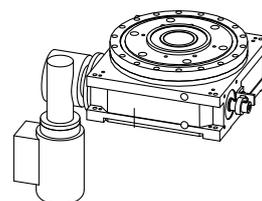
2SL180



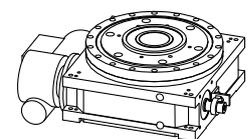
1SR180



1SR270



2SR180



2SR270

Hoja de consulta y pedido para platos divisores con curva de tambor RT (2)

Plator divisores

Modelo RT (100-630) _____

Cantidad de estaciones _____

Angulo de giro distinto al normal de catalogo (ver tabla de carga) _____

Posición de instalación N° (Superficie de apoyo inferior) _____

Dirección de giro Brida motriz

Sentido horario Sentido antihorario Reversible

Pendiente de la curva Giro a la derecha (Estandard)

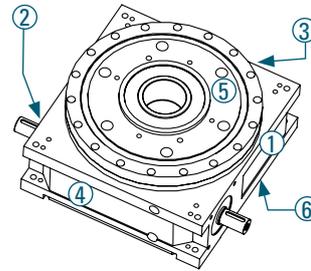
Giro a la izquierda

Columna central estandard si no

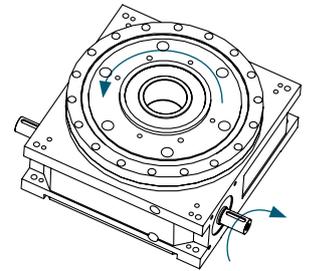
Si no prolongado _____ mm

Medidas de fijación estandard

Medidas de fijación según plano _____



Posición de instalación



Giro a la derecha (Estandard)

Motriz

Con motor

Posición de montaje (ver página 1) _____

Posición de la entrada eléctrica (ver abajo) _____

Tensión del motor 230/400-50 Hz

 Otras tensiones _____

Tensión del freno motor 24V DC

 Otras tensiones _____

Accionamiento manual para el freno si no

Manivela en el eje motor si no

Embrague de fricción si no

Otras indicaciones (sensor de temperatura, conector, fabricante,...)

Sin motor

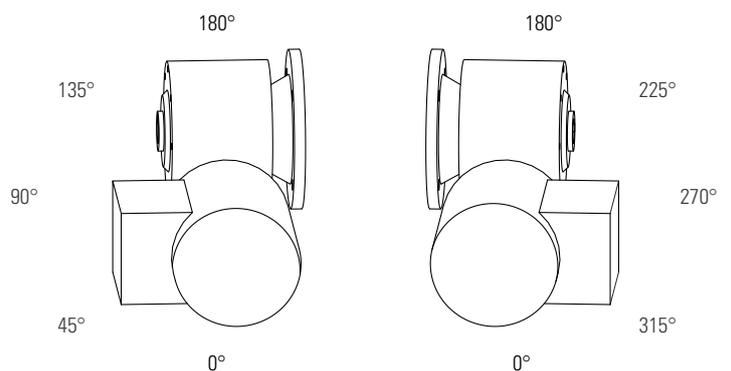
Sentido de giro del eje motriz _____

Diámetro del eje motor _____ ; longitud _____

Control universal

Control universal TIC si no

Posición de clemas eléctricas



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