

- Eingangswelle beidseitig
- Drehrichtung beliebig
- Reversierbetrieb möglich
- Schaltkurve standardmäßig rechtsgängig, links-gängige Kurve lieferbar, siehe Bestellblatt
- Paßfedern nach DIN 6885-A
- Lage der Paßfedernuten dargestellt in Mitte Rast
- Lochbild des Abtriebsflansches in Mitte Rast
- Allgmeintoleranzen nach ISO 2768-m
- Einbaulage beliebig
- Lebensdauerschmierung
- technische Änderungen vorbehalten

a* feststehende Mittensäule standardmäßig nicht über Oberkante Rundtisch hinausstehend ($a = -0,5$). Als Option kann Mittensäule verlängert und mit Bohrbild in der Ringfläche geliefert werden.

- Gehäuse aus GG
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 85 kg, mit Antrieb 98 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=125$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=125$
- Rundlauf am Abtriebsflansch $\pm 0,01$
- Sonderausführungen bzgl. Funktions- und Bauweise lieferbar
- Maßzeichnungen der Getriebe in CAD vorhanden (DXF, DWG, IGES).
- lieferbar als Einbausatz, in Gehäuseausführung mit freien Wellen, mit Schneckengetriebe, Motor und Steuerung

Anzahl Stops	Schaltwinkel [°]	Beschl. Gesetz	Drehmoment bei Schaltzeit		zul. Beladung [kg] eines Schalttellers			
			M _{ab} [Nm]	t [s]	Ø 600	Ø 800	Ø 1000	Ø 1200
2	330	mS50	422	0,5	47	26	17	12
			431	1,0	190	107	69	48
			438	1,5	435	245	157	109
3	300	mS30	510	0,5	102	57	37	26
			519	1,0	415	234	150	104
			524	1,5	800	531	340	236
4	300	mS30	530	0,5	141	80	51	35
			537	1,0	573	322	206	143
			541	1,5	800	731	468	325
5	270	mS 0	556	0,5	185	104	67	46
			562	1,0	750	422	270	187
			566	1,5	800	800	611	425
6	270	mS 0	570	0,5	273	154	98	68
			578	1,0	800	624	399	277
			583	1,5	800	800	800	629
8	270	mS 0	573	0,5	366	206	132	92
			579	1,0	800	800	533	370
			585	1,5	800	800	800	800
10	270	mS 0	574	0,5	459	258	165	115
			580	1,0	800	800	668	464
			585	1,5	800	800	800	800
12	270	mS 0	570	0,5	547	308	197	137
			576	1,0	800	800	796	553
			580	1,5	800	800	800	800
16	270 (2 x 135)	mS 0	569	0,5	728	409	262	182
			575	1,0	800	800	800	736
			579	1,5	800	800	800	800
24	270 (2 x 135)	mS 0	565	0,5	800	610	390	271
			569	1,0	800	800	800	800
			573	1,5	800	800	800	800

Sonder-Bewegungsablauf	
Anzahl Stops	kürzester Schaltwinkel
2	300
3	240
4	210
5	180
6	150
8	120
10	90
12	60
16	120 (2 x 60)
24	90 (2 x 45)

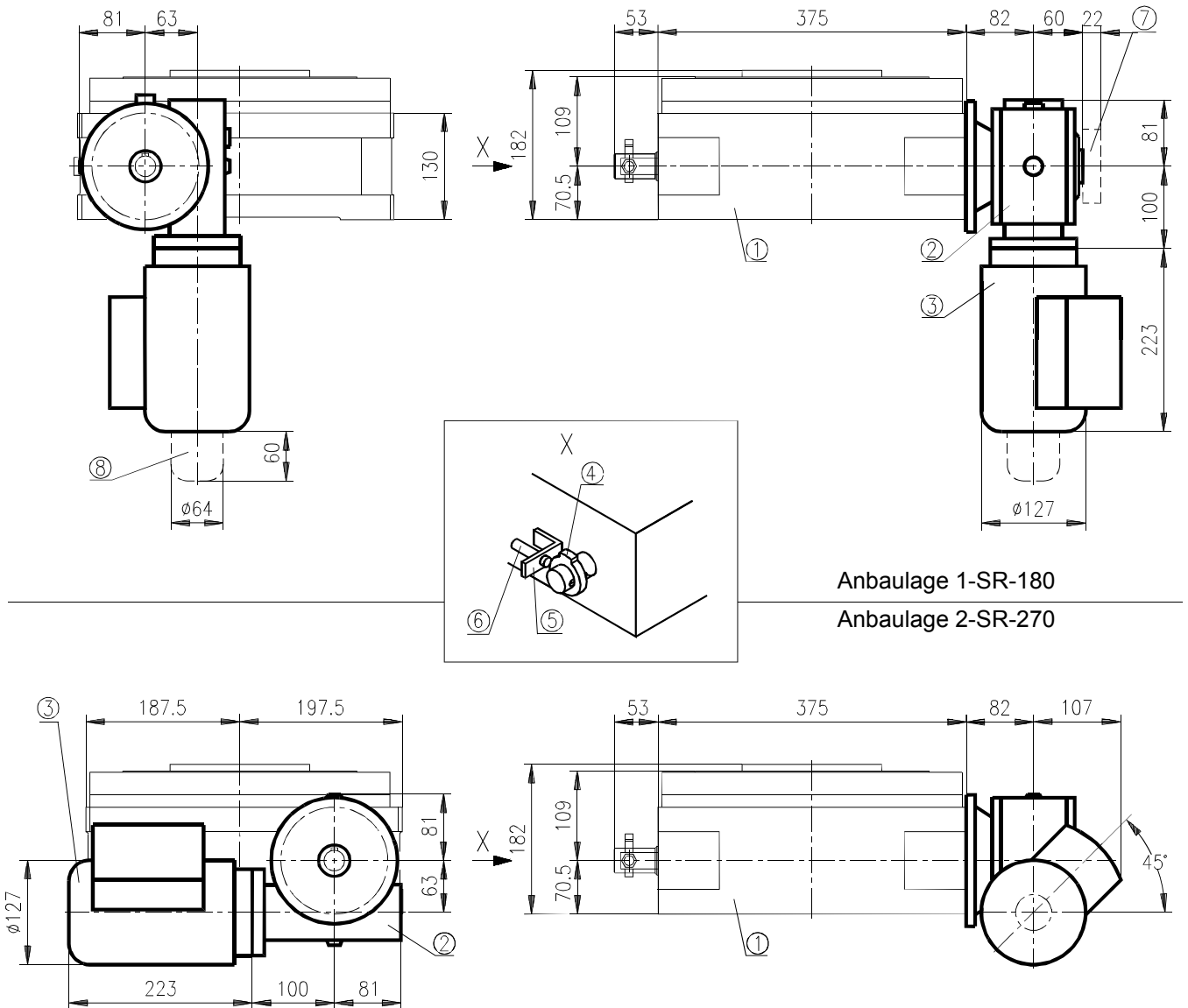
mS... "mod. Sinoide" mit ...% Anteil v=const.

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

Beispiel für die Auslegung:

Schaltteller Ø 1000 x 22, Stahl
 m = 140 kg (geht mit 50% ein) 70 kg
 6 Stationen mit je 40 kg auf Ø 1000 240 kg
 ergibt eine Beladung von 310 kg
 Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 399 kg,
 der Sicherheitsfaktor mit 1,29 ausreichend

- Getriebe mit mehr als 12 Stops werden standardmäßig mit Mehrfachschaltung ausgeführt. Über 1 Umdrehung der Eingangswelle erfolgen 2 oder mehr Zyklen.
- Weitere Anzahl Stationen, Schaltwinkel, Beschleunigungsformen und Pendelausführung lieferbar.
- Bitte überlassen Sie die endgültige Auslegung unseren Ingenieuren.
- technische Änderungen vorbehalten



Anbaulage 1-SR-180

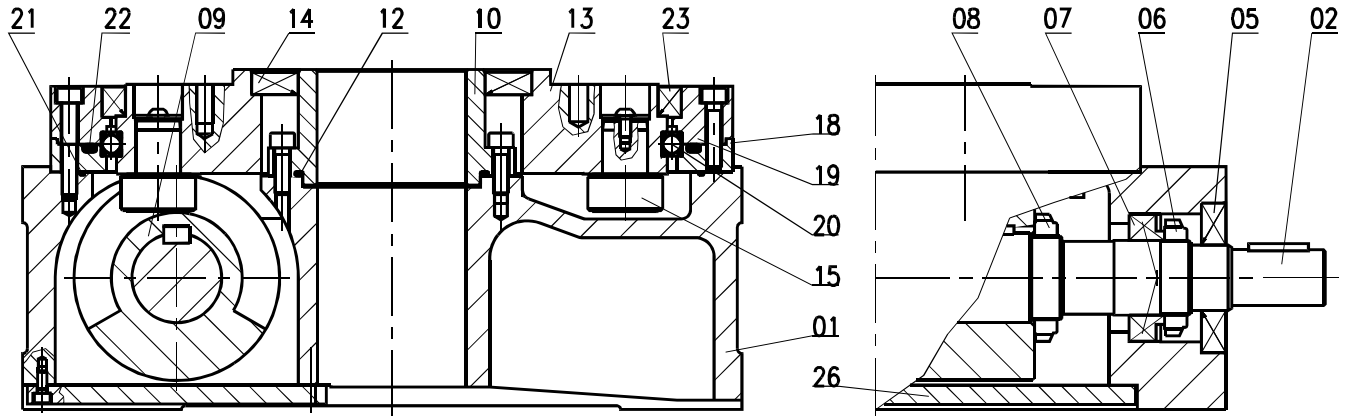
Anbaulage 2-SR-270

Package

- (1) TAKTOMAT Rundtisch RT 250
- (2) TAKTOMAT Aufsteck-Schneckengetriebe RMI 63 F3 Untersetzung $i = 20, 28$ oder $40:1$
- (3) KOBOLD Bremsmotor hochdynamisch, mit dauermagnetbetätigter und selbstnachstellender Einscheibenbremse, Baugröße 71, Flansch IEC B 14 Motor 0,37 kW/1400 Upm, 230/400 V, 50 Hz, IP 54 Bremse 220 V oder 24 V=, IP 40
- (4) Schaltnocken, montiert auf freiem Eingangswellenende des Rundtisches
- (5) Halter für induktiven Endschalter M 12

Optionen gegen Mehrpreis:

- (6) induktiver Endschalter M 12
- (7) Rutschkupplung, im Schneckengetriebe integriert und von außen stufenlos einstellbar, unbedingt erforderlich bei häufigem Not-Aus während der Schaltung
- (8) Handlüftgerät für Motorbremse, zum manuellen Durchdrehen des Motors geeignet
- (-) alle Antriebselemente in anderen Ausführungen, Bauarten, techn. Daten und Montagelagen lieferbar



Pos	Anzahl	Benennung
01	1	Gehäuse
02	1	Eingangswelle
05 (x)	2	Wellendichtring
06 (x)	2	Nutmutter
07 (x)	2	Kegelrollenlager
08 (x)	1	Nutmutter
09	1	Trommelstegkurve
10	1	Zentralzylinder
12 (x)	1	O-Ring
13	1	Rollenstern
14 (x)	1	Wellendichtring
15 (x)	Z	Laufrolle
18 (x)	1	Vierpunktlager (3-teilig)
19 (x)	1	Vierpunktlager (3-teilig)
20 (x)	1	Vierpunktlager (3-teilig)
21 (x)	1	O-Ring
22 (x)	1	O-Ring
23 (x)	1	Wellendichtring
26	1	Gehäusedeckel
(-) (x)	Z	Schmierstoff

Wartung

TAKTOMAT Rundtische werden standardmäßig für normale Umgebung und Einsatzverhältnisse, sowie bei bis zu 150 Takten/min mit synthetischem Öl oder Fließfett auf Lebensdauer gefüllt. Bei Rundtischen mit Ölschmierung sollte in Intervallen von 2.000 Betriebsstunden der Ölstand überprüft werden, dieses entfällt bei Fließfettschmierung. Wichtig ist, daß nie synthetisches Öl oder Fließfett mit mineralischem gemischt wird.

Austausch der Laufrollen

Laufrollen müssen überprüft und ggf. ausgetauscht werden, wenn der Rundtisch Spiel in einer oder mehreren Stationen aufweist.

- Eingangswelle (2) bis zur Mitte der Rast drehen (Paßfedernuten zeigen bei Standardausführungen nach oben)
- Wellendichtring (14) entfernen
- Schrauben von Zentralzylinder und Vierpunktlager zum Gehäuse lösen
- Rollenstern (13) mittels zweier Ösenschrauben nach oben herausziehen
- Schrauben der Laufrollenbolzen lösen
- Laufrolle (15) demontieren
- mindestens die beschädigten und beide benachbarten Laufrollen austauschen. Dabei muß geprüft werden, ob die Aufnahmebohrungen für die Laufrollenbolzen im Abtriebsflansch noch rund und maßhaltig sind. Andernfalls den Abtriebsflansch komplett austauschen.
- Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge

mit (x) gekennzeichnete Positionen sind Verschleißteile, bitte Ersatzteilpaket anfordern. Anzahl bzw. Menge Z von Laufrollen und Schmierstoff abhängig von Rundtischtype.

Schmierstoff

synth. Öl

Agip Blasias 320
BP Energol SG-XP 460
Esso Glycolube 220
Klüber Synthoso D 460 EP

synth. Fließfett

Agip GR MU/EP
Esso S 420