

Lage des Lochbildes im Abtriebsflansch		
Winkelmaß β	Anzahl Stops	Anzahl Rollen
45°	2, 3, 6	6
45°	4, 8, 16	8
36°	5, 10, 20	10
30°	12, 24	12

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

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

- Gehäuse aus Alu, allseitig bearbeitet
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 24 kg, mit Antrieb 36 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=67$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=67$
- 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 400	Ø 500	Ø 600	Ø 700
2	330	mS50	153	0,5	38	24	17	12
			160	1,0	159	102	71	52
			168	1,5	300	240	167	123
3	300	mS30	176	0,5	79	51	35	26
			180	1,0	300	207	144	106
			184	1,5	300	300	300	243
4	300	mS30	184	0,5	110	71	49	36
			190	1,0	300	292	203	149
			193	1,5	300	300	300	300
5	270	mS 0	187	0,5	140	90	62	46
			190	1,0	300	300	253	186
			192	1,5	300	300	300	300
6	270	mS 0	192	0,5	207	133	92	68
			195	1,0	300	300	300	275
			197	1,5	300	300	300	300
8	270	mS 0	193	0,5	278	178	123	91
			196	1,0	300	300	300	300
			199	1,5	300	300	300	300
10	270	mS 0	193	0,5	300	222	154	113
			196	1,0	300	300	300	300
			199	1,5	300	300	300	300
12	270	mS 0	185	0,5	300	256	177	130
			187	1,0	300	300	300	300
			190	1,5	300	300	300	300
16	270 (2 x 135)	mS 0	172	0,5	300	300	220	162
			176	1,0	300	300	300	300
			180	1,5	300	300	300	300
24	270 (2 x 135)	mS 0	167	0,5	300	300	300	235
			170	1,0	300	300	300	300
			172	1,5	300	300	300	300

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)

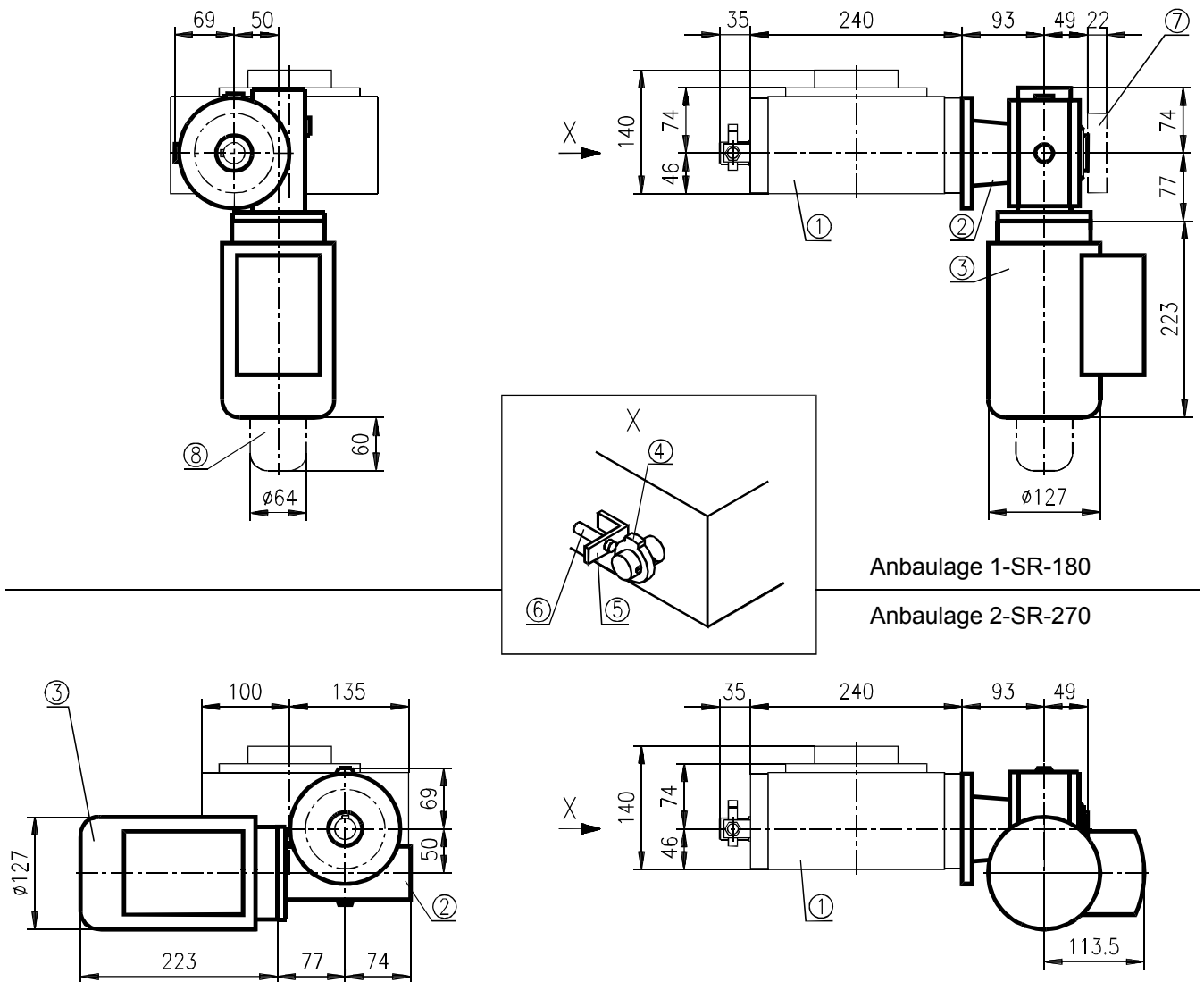
mS... "mod. Sinoide" mit ...% Anteil v=const.

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

Beispiel für die Auslegung:

Schaltteller Ø 600 x 18, Stahl
 m = 40 kg (geht mit 50% ein) 20 kg
 6 Stationen mit je 30 kg auf Ø 600 180 kg
 ergibt eine Beladung von 200 kg
 Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 300 kg,
 der Sicherheitsfaktor mit 1,5 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

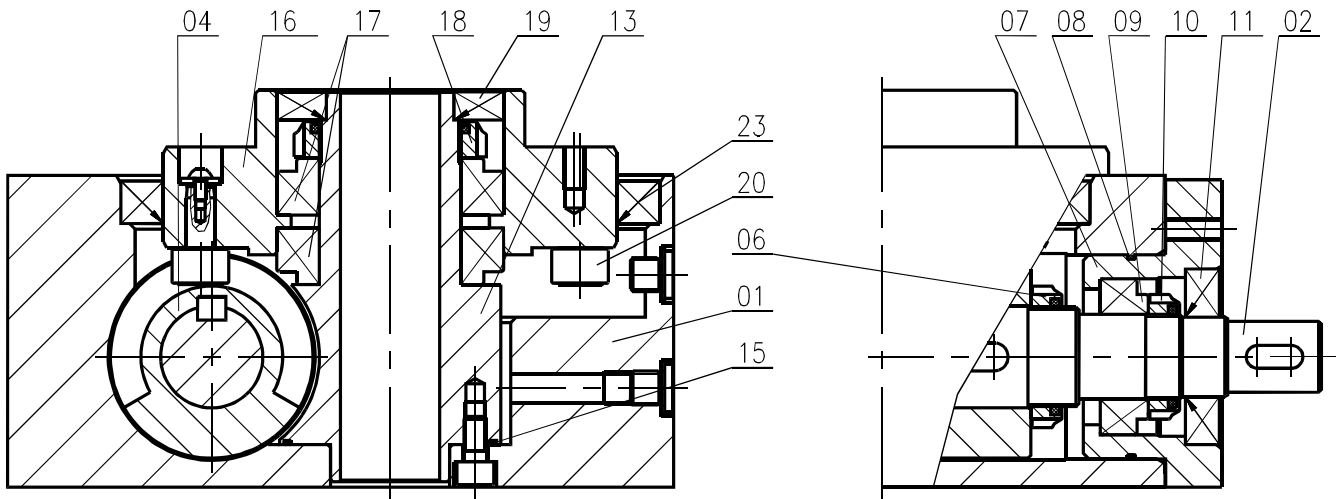
Anbaulage 2-SR-270

Package

- (1) TAKTOMAT Rundtisch TT 125
- (2) TAKTOMAT Aufsteck-Schneckengetriebe RMI 50 F1
Untersetzung $i = 20, 28$ oder $40:1$
- (3) KOBOLD Bremsmotor hochdynamisch, mit dauermagnetbetätigter und selbstnachstellender Einscheibenbremse, Baugröße 71, Motorflansch IEC B 14
Motor $0,37 \text{ kW} / 1400 \text{ Upm}$, $230/400 \text{ V}$, 50 Hz , IP 54
Bremsen 220 V oder 24 V , Schutzart 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
04	1	Trommelkurve
06 (x)	1	Nutmutter
07	1	Lagerflansch
08 (x)	2	O-Ring
09 (x)	2	Kegelrollenlager
10 (x)	2	Nutmutter
11 (x)	2	Wellendichtring
13	1	Zentralzylinder
15 (x)	1	O-Ring
16	1	Rollenstern
17 (x)	2	Kegelrollenlager
18 (x)	1	Nutmutter
19 (x)	1	Wellendichtring
20 (x)	Z	Laufrolle
23 (x)	1	Wellendichtring
(-)	Z	Schmierstoff

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

Schmierstoff

synth. Öl

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

synth. Fließfett

Agip GR MU/EP
Esso S 420

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 (19) entfernen
- Nutmutter (18) lösen
- Rollenstern (16) mittels zweier Ösenschrauben nach oben herausziehen
- Schrauben der Laufrollenbolzen lösen
- Laufrolle (20) demontieren
- Mindestens die beschädigten und beide benachbarte 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