

# TAKTOMAT

passion for automation



## Rundschanttische

Baureihe RTF

# Rundschantisch Baureihe RTF

## Zuverlässig, robust und freiprogrammierbar

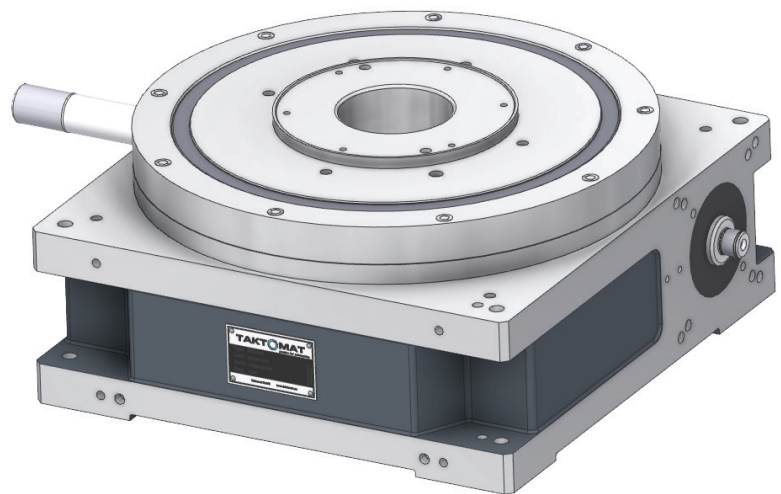
**Die Rundschantisch Baureihe RTF zeichnet sich besonders durch seine hohe Flexibilität aus.**

Der frei programmierbare RTF verbindet flexible Bewegungsabläufe mit Robustheit, Langlebigkeit und hohen Drehmomenten. Durch einen kundenseitigen AC-Servomotor, der an der Schnittstelle des Schneckengetriebes angebaut werden kann, unterscheidet er sich von der RTX Baureihe.

Darüber hinaus besitzt der RTF eine Antriebskurve mit konstanter Steigung. Dadurch ist er in der Lage, große Lasten dynamisch mit frei wählbarem Winkel zu positionieren. Unter anderem können der Abtriebswinkel und die Beschleunigung frei gewählt und speziell auf die vorhandenen Lasten angepasst werden.

Alle RTFs können frei programmiert und in nahezu allen Anwendungen der produzierenden Industrie vom Kleingetriebesektor bis hin zum Schwerlastbereich eingesetzt werden. Dabei können beliebig viele Stationen mit höchster Präzision angesteuert werden.

Durch diese Flexibilität sind die RTF Rundschantische besonders gut für automatisierte Produktionsprozesse, bei welchen der Bewegungslauf geändert werden muss (z. B. Automobilindustrie) geeignet. Derzeit sind die RTFs in fünf unterschiedlichen Baugrößen erhältlich.

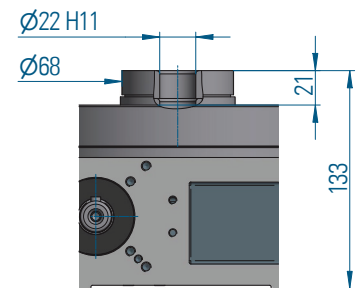
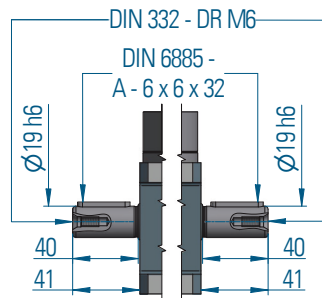
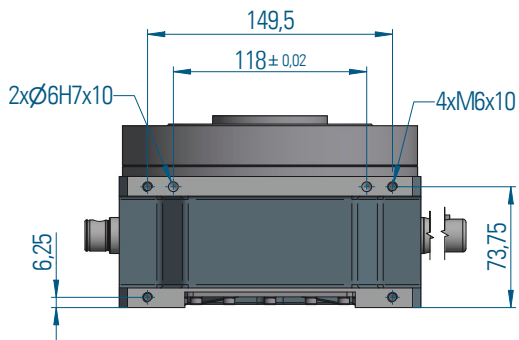
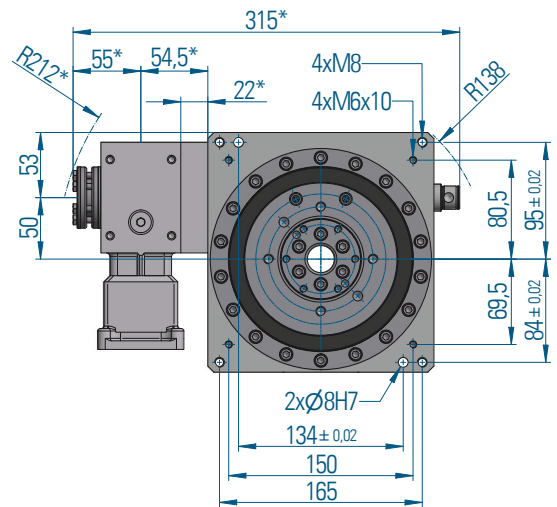
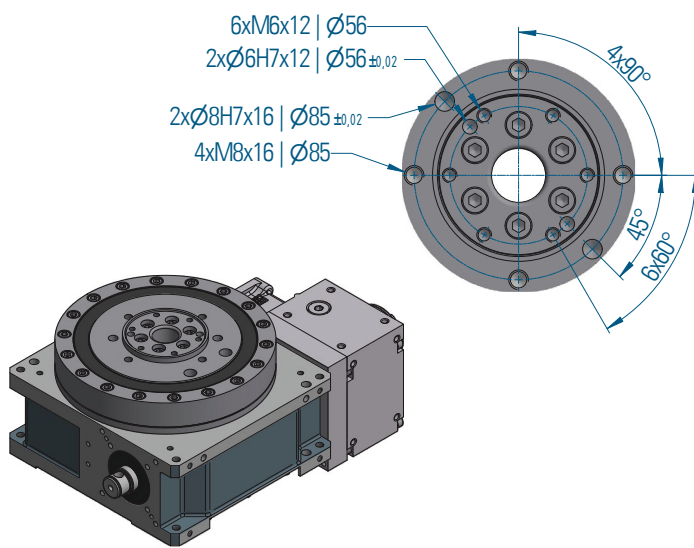
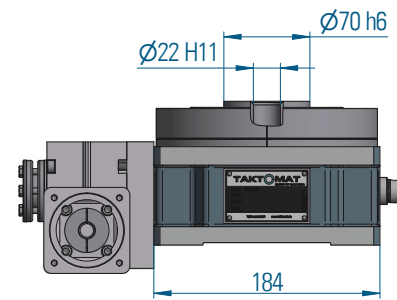
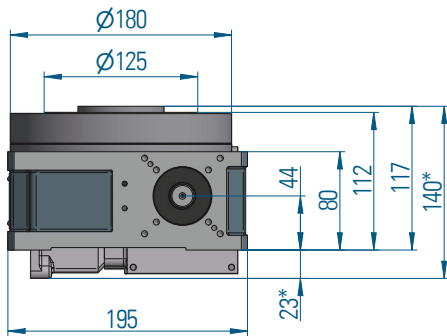


## Die Vorteile der RTF Baureihe:

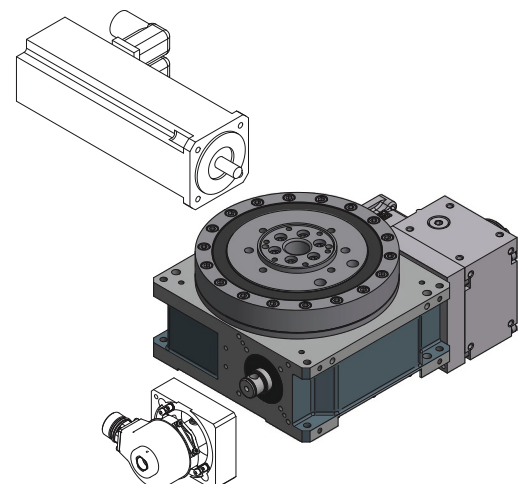
- Zuverlässiger, robuster Trommelkurvenrundtisch für alle Anwendungen
- Aufbaudurchmesser 100 mm – 285 mm
- Frei programmierbar
- Hohe Flexibilität durch NC-Technik
- Mechanische Schnittstelle am Schneckengetriebe mit frei wählbarem Anschluss für Kunden-Servomotor
- Große, senkrecht durchgehende Hohlwelle
- Hohe Drehmomente
- Ideal für hohe Belastungen geeignet
- Hohe Genauigkeit ohne und mit Absolut-Drehgeber (Optional)
- Vierpunktlagerung am Außendurchmesser des Rollensterns
- Wartungsarm durch Ölbadschmierung
- Sämtliche Einbaulagen möglich

# RTF450

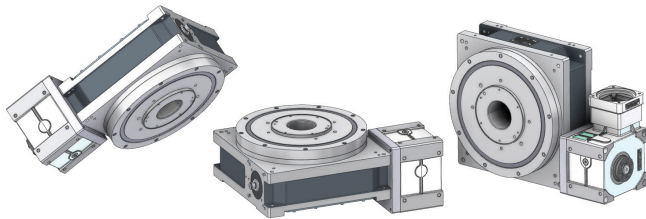
## Hauptabmessungen



\* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



## Einbaulagen

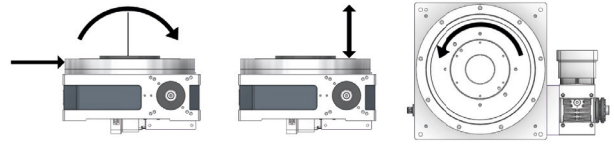


überkopf

horizontal

vertikal

## Belastung Abtriebsflansch



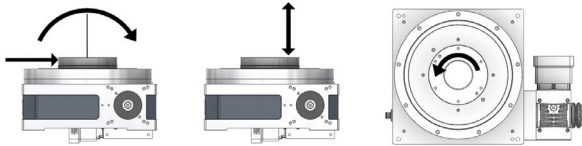
Radialkraft  $F_{rA}$  [kN] 17,5

Axialkraft  $F_{aA}$  [kN] 20

Drehmoment am  
Abtriebsflansch [Nm] 322

Kippmoment  $M_{kA}$  [kNm] 1,3

## Belastung Mittelsäule



Radialkraft  $F_{rM}$  [kN] 2,7

Axialkraft  $F_{aM}$  [kN] 18

Drehmoment an  
Mittelsäule [Nm] 77

Kippmoment  $M_{kM}$  [kNm] 0,36

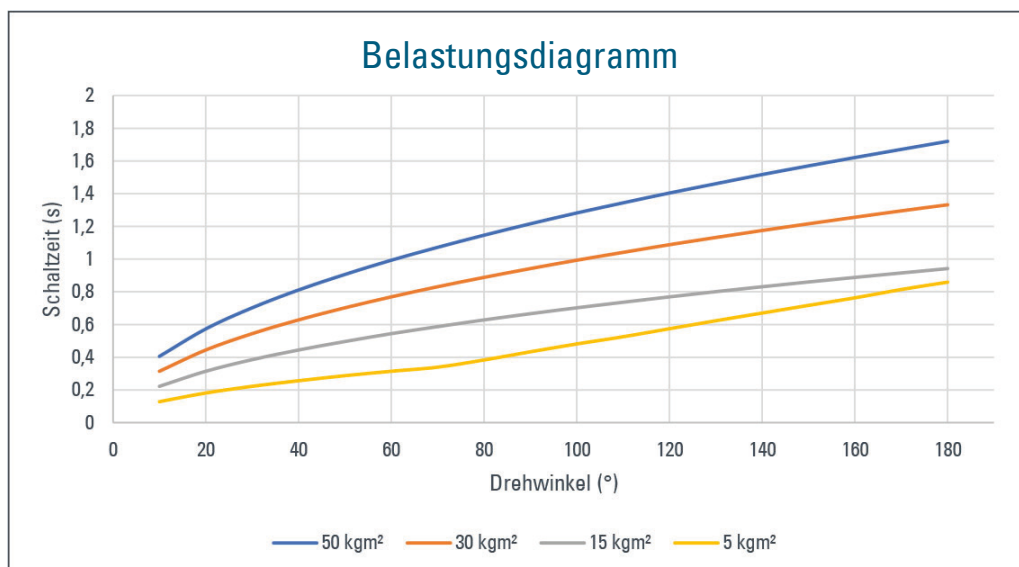
## Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	$\pm 47$
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	$\pm 18$

**Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.**

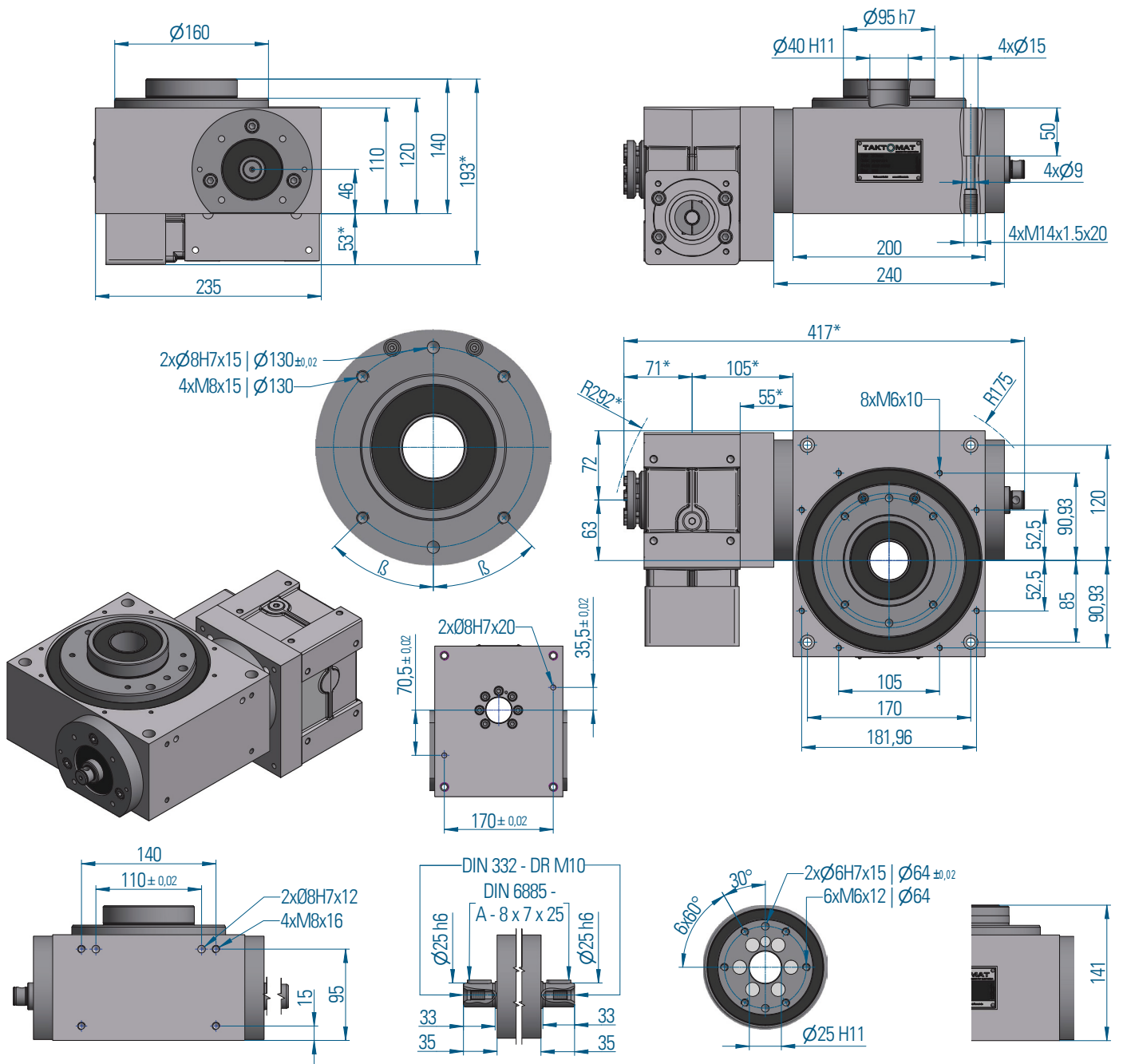
## Abmaße

Abtriebsflansch $\varnothing$	[mm]	125
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	112
Mittendurchgang $\varnothing$	[mm]	22
empfohlene max. Aufbauplattengröße $\varnothing$	[mm]	800
Rundtischgewicht ca.	[kg]	30
Interne Übersetzung	[i]	10

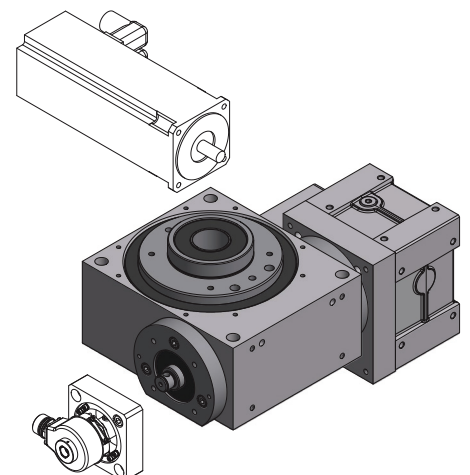


# RTF550

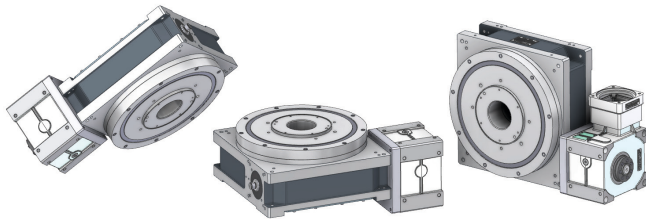
## Hauptabmessungen



\* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



## Einbaulagen

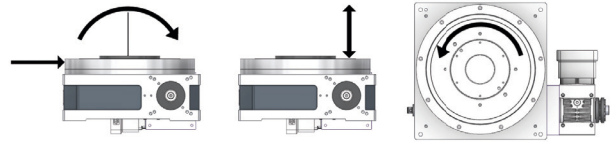


überkopf

horizontal

vertikal

## Belastung Abtriebsflansch



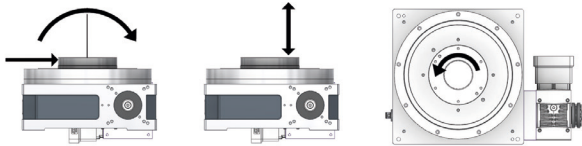
Radialkraft  $F_{rA}$  [kN] 23

Axialkraft  $F_{aA}$  [kN] 18,4

Drehmoment am Abtriebsflansch [Nm] 508

Kippmoment  $M_{kA}$  [kNm] 1,0

## Belastung Mittelsäule



Radialkraft  $F_{rM}$  [kN] 2,7

Axialkraft  $F_{aM}$  [kN] 18

Drehmoment an Mittelsäule [Nm] 77

Kippmoment  $M_{kM}$  [kNm] 0,36

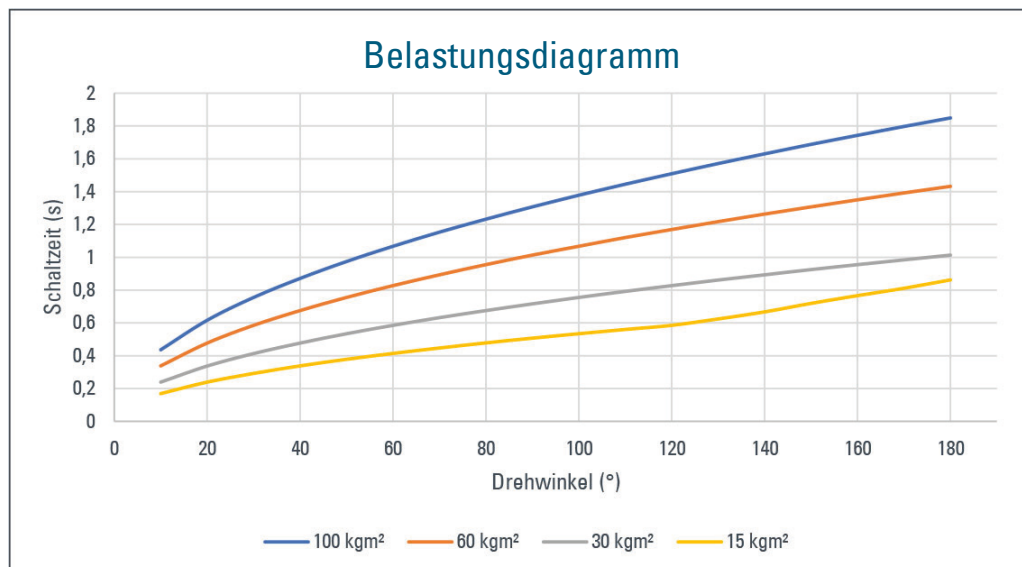
## Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,015
Rundlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,015
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	$\pm 43$
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	$\pm 16$

**Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.**

## Abmaße

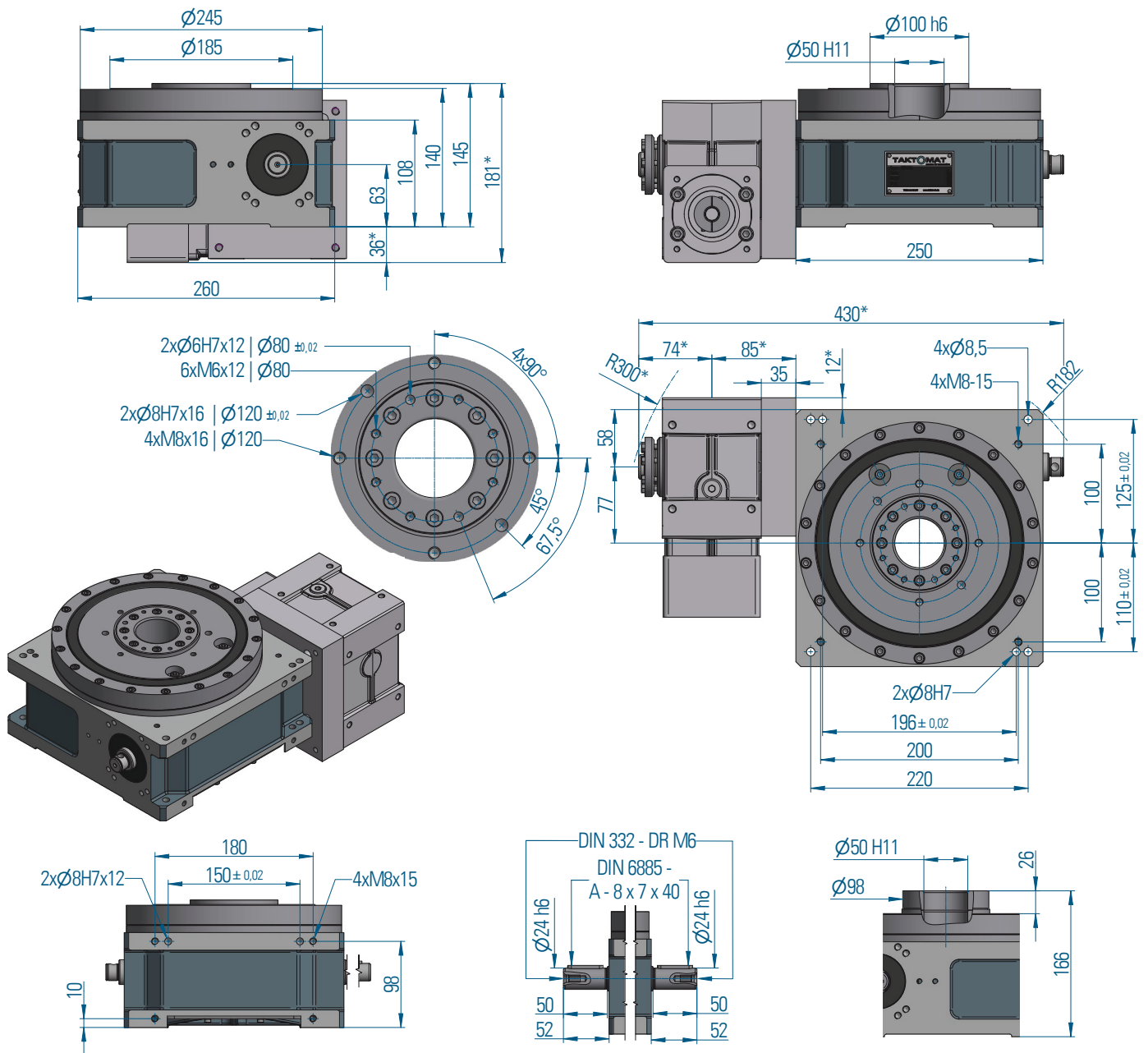
Abtriebsflansch $\varnothing$	[mm]	160
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	120
Mittendurchgang $\varnothing$	[mm]	40
empfohlene max. Aufbauplattengröße $\varnothing$	[mm]	1000
Rundtischgewicht ca.	[kg]	24
Interne Übersetzung	[i]	10



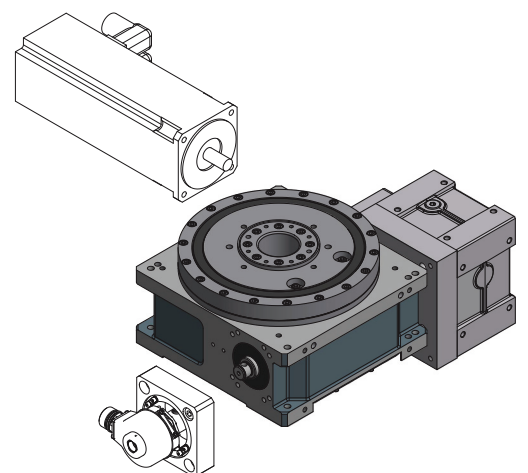


# RTF650

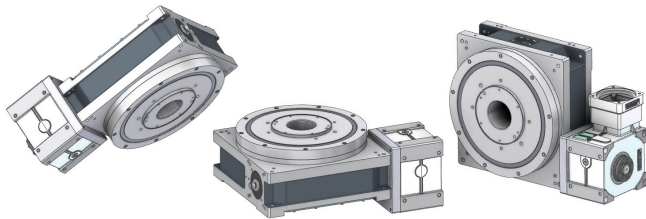
## Hauptabmessungen



\* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



## Einbaulagen

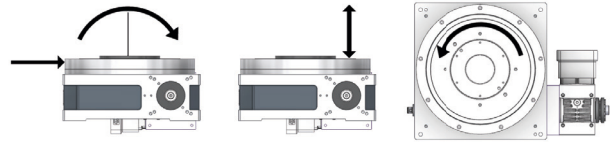


überkopf

horizontal

vertikal

## Belastung Abtriebsflansch



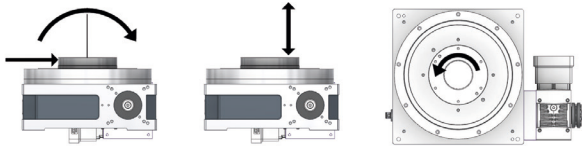
Radialkraft  $F_{rA}$  [kN] 20

Axialkraft  $F_{aA}$  [kN] 22,5

Drehmoment am Abtriebsflansch [Nm] 833

Kippmoment  $M_{kA}$  [kNm] 2,3

## Belastung Mittelsäule



Radialkraft  $F_{rM}$  [kN] 4,1

Axialkraft  $F_{aM}$  [kN] 14

Drehmoment an Mittelsäule [Nm] 170

Kippmoment  $M_{kM}$  [kNm] 0,85

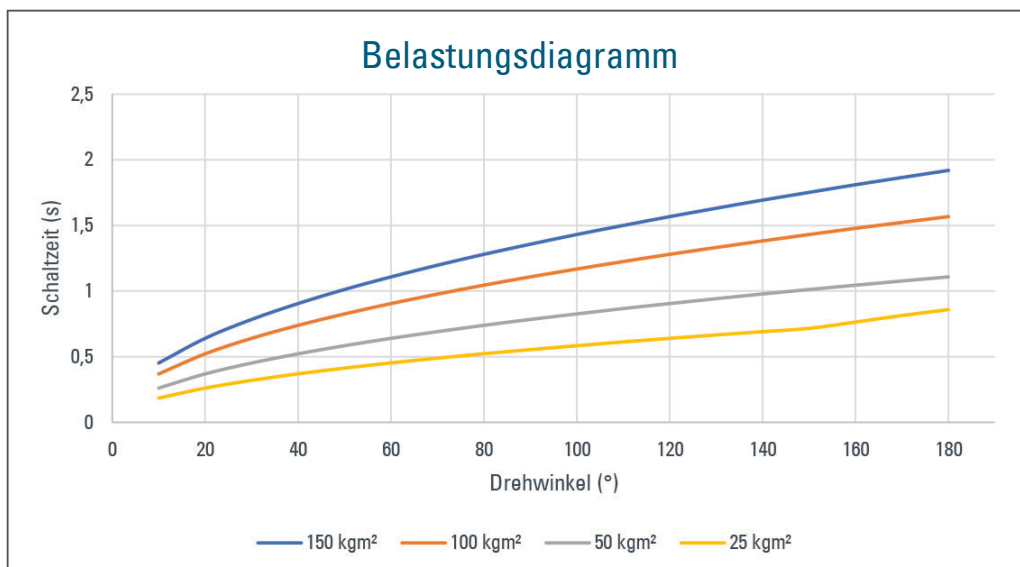
## Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	$\pm 39$
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	$\pm 14$

**Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.**

## Abmaße

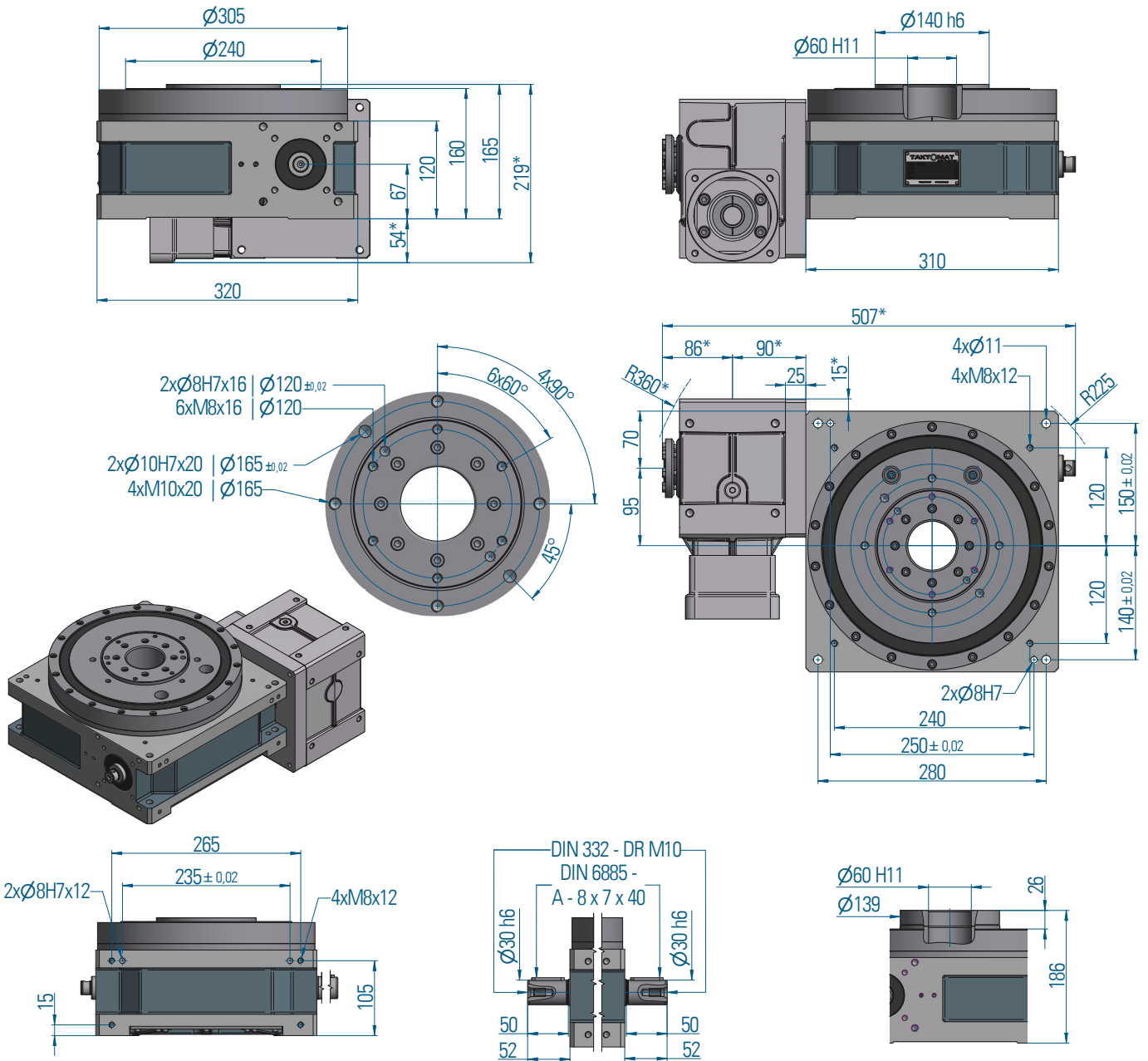
Abtriebsflansch $\varnothing$	[mm]	185
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	140
Mittendurchgang $\varnothing$	[mm]	50
empfohlene max. Aufbauplattengröße $\varnothing$	[mm]	1300
Rundtischgewicht ca.	[kg]	38
Interne Übersetzung	[i]	10



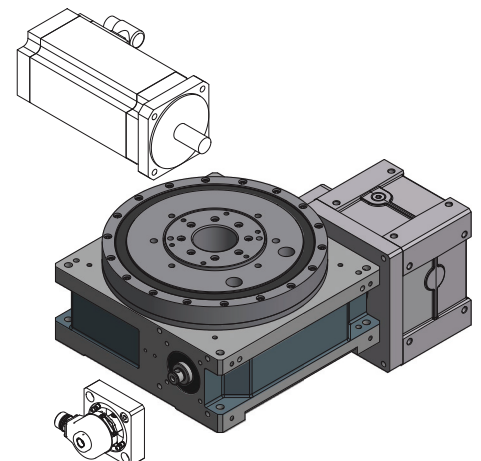


# RTF750

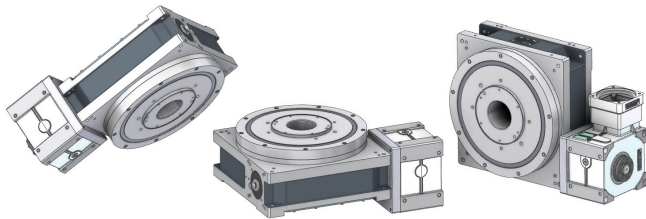
## Hauptabmessungen



\* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig



## Einbaulagen

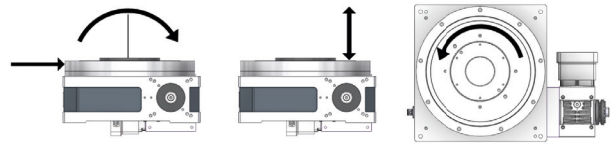


überkopf

horizontal

vertikal

## Belastung Abtriebsflansch



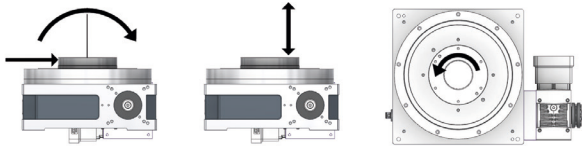
Radialkraft  $F_{rA}$  [kN] 20

Axialkraft  $F_{aA}$  [kN] 25

Drehmoment am  
Abtriebsflansch [Nm] 1063

Kippmoment  $M_{kA}$  [kNm] 2,9

## Belastung Mittelsäule



Radialkraft  $F_{rM}$  [kN] 3,8

Axialkraft  $F_{aM}$  [kN] 15

Drehmoment an  
Mittelsäule [Nm] 200

Kippmoment  $M_{kM}$  [kNm] 0,95

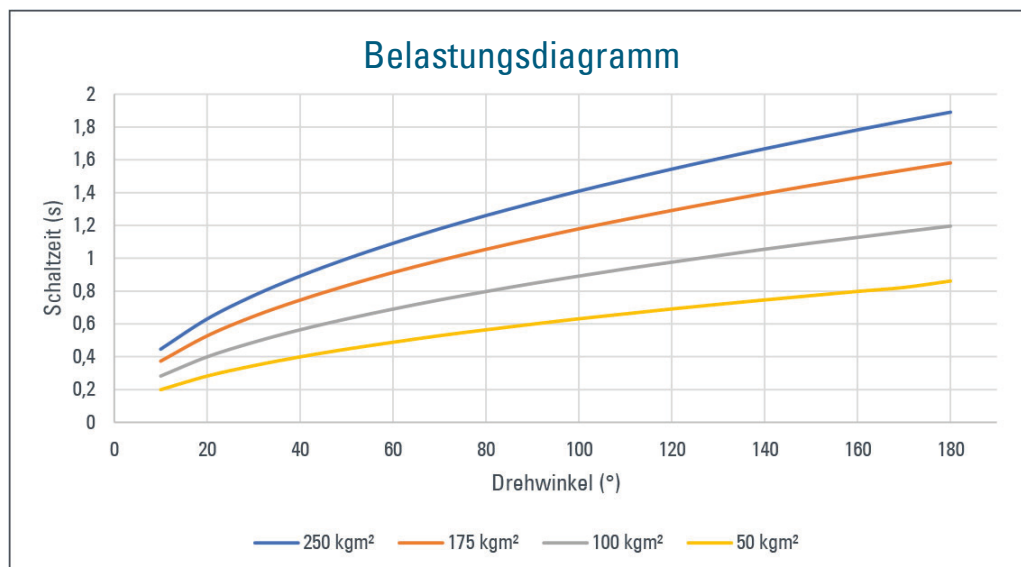
## Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	$\pm 35$
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	$\pm 12$

**Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.**

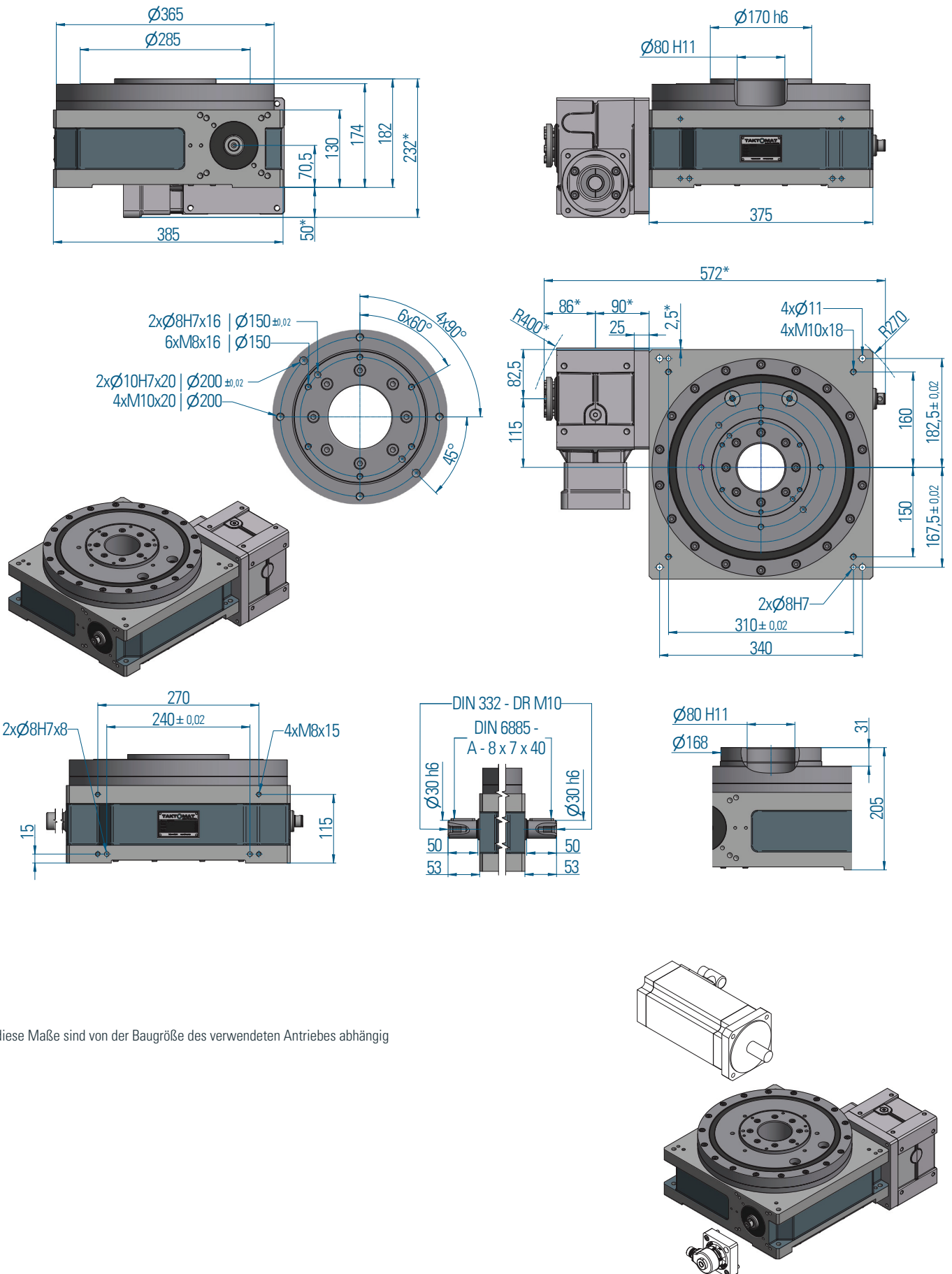
## Abmaße

Abtriebsflansch $\varnothing$	[mm]	240
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	160
Mittendurchgang $\varnothing$	[mm]	60
empfohlene max. Aufbauplattengröße $\varnothing$	[mm]	1800
Rundtischgewicht ca.	[kg]	85
Interne Übersetzung	[i]	10



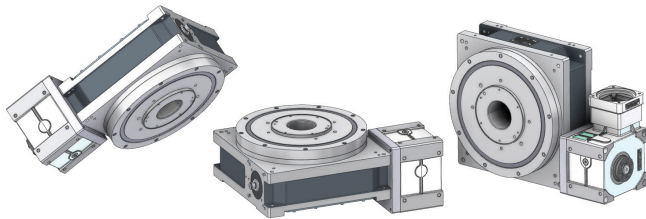
# RTF900

## Hauptabmessungen



\* diese Maße sind von der Baugröße des verwendeten Antriebes abhängig

## Einbaulagen

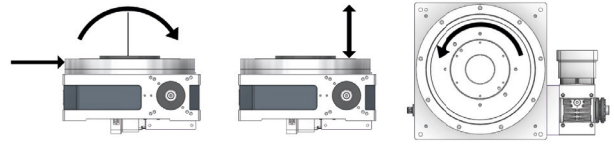


überkopf

horizontal

vertikal

## Belastung Abtriebsflansch



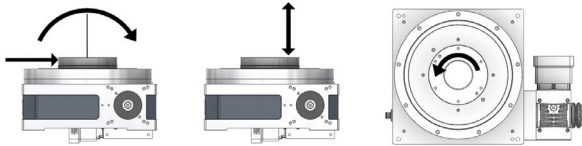
Radialkraft  $F_{rA}$  [kN] 22,5

Axialkraft  $F_{aA}$  [kN] 25

Drehmoment am  
Abtriebsflansch [Nm] 1572

Kippmoment  $M_{kA}$  [kNm] 3,5

## Belastung Mittelsäule



Radialkraft  $F_{rM}$  [kN] 7 Axialkraft  $F_{aM}$  [kN] 25

Drehmoment an  
Mittelsäule [Nm] 450

Kippmoment  $M_{kM}$  [kNm] 2,2

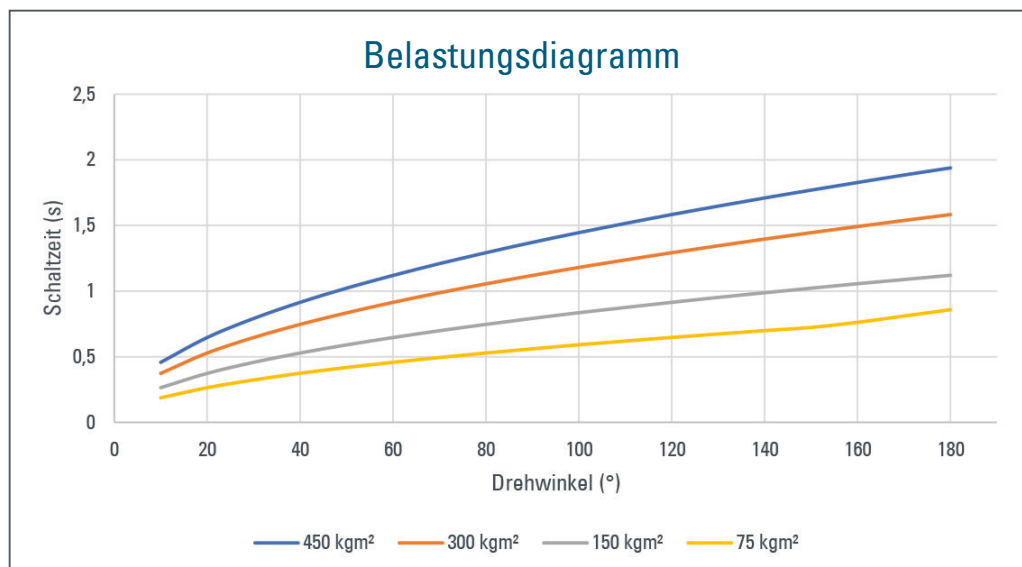
## Genauigkeiten

Planlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Rundlauf am Abtriebsflansch $\varnothing$ [mm]	0,01
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] ohne Drehgeber	$\pm 32$
Teilgenauigkeit *in Winkelsekunden ["] mit Drehgeber	$\pm 10$

**Kombinierte Lasten und mögliche Prozesskräfte nur nach Bestätigung durch TAKTOMAT.**

## Abmaße

Abtriebsflansch $\varnothing$	[mm]	285
Bauhöhe (Anschraubfläche Abtriebsflansch)	[mm]	174
Mittendurchgang $\varnothing$	[mm]	80
empfohlene max. Aufbauplattengröße $\varnothing$	[mm]	2200
Rundtischgewicht ca.	[kg]	125
Interne Übersetzung	[i]	10



# RTF Anfrage und Bestellformular Trommelkurven Rundtisch RTF (1) – V1

Firma \_\_\_\_\_

Sachbearbeiter \_\_\_\_\_

Telefon / Fax \_\_\_\_\_

Projekt- / Best.-Nr. \_\_\_\_\_

Angebots-Nr. \_\_\_\_\_

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] \_\_\_\_\_

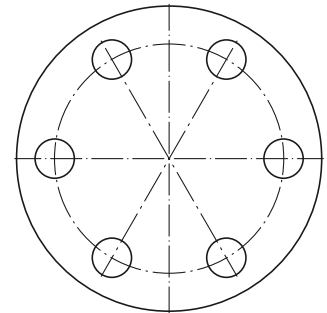
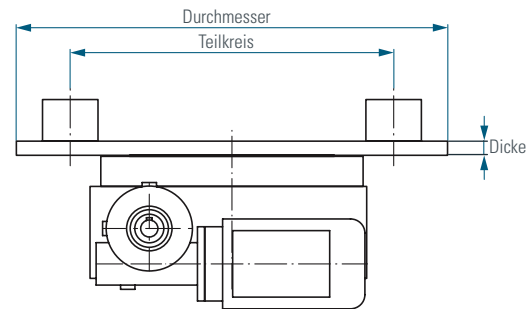
Gewünschte Rastzeit [s] (nur Durchlaufbetrieb) \_\_\_\_\_

Anzahl der Schaltungen [1/min] \_\_\_\_\_

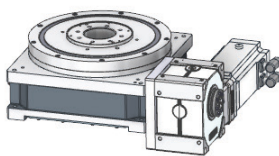
Erforderliche Lebensdauer (reine Taktzeit, normal 12.000 h)

Zusätzliche Kräfte und Belastungen (bitte beschreiben)

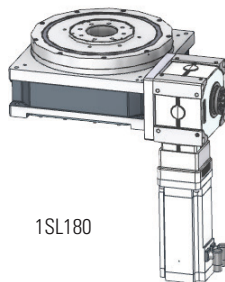
Zur Berechnung der Rundtisch-Daten bieten wir Ihnen auf unserer Internetseite unter [www.taktomat.de](http://www.taktomat.de) ein Berechnungsprogramm zum Download an!



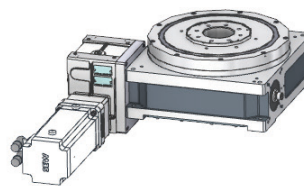
## Mögliche Anbauten der Antriebseinheiten



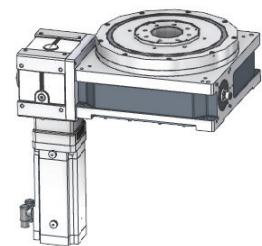
1SL90



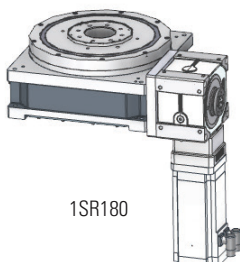
1SL180



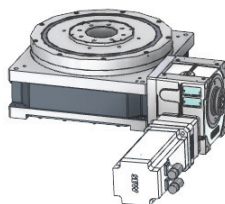
2SL90



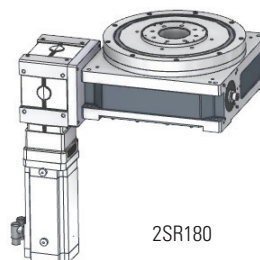
2SL180



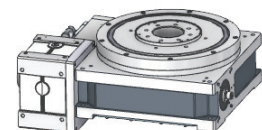
1SR180



1SR 270



2SR180



2SR270





# TAKTOMAT

passion for automation

Rudolf-Diesel-Str. 14 D 86554 Pöttmes Tel +49 (0)82 53-9965-0 Fax +49 (0)82 53-99 65-50  
info@taktomat.de www.taktomat.de

