



Indexeur RTX

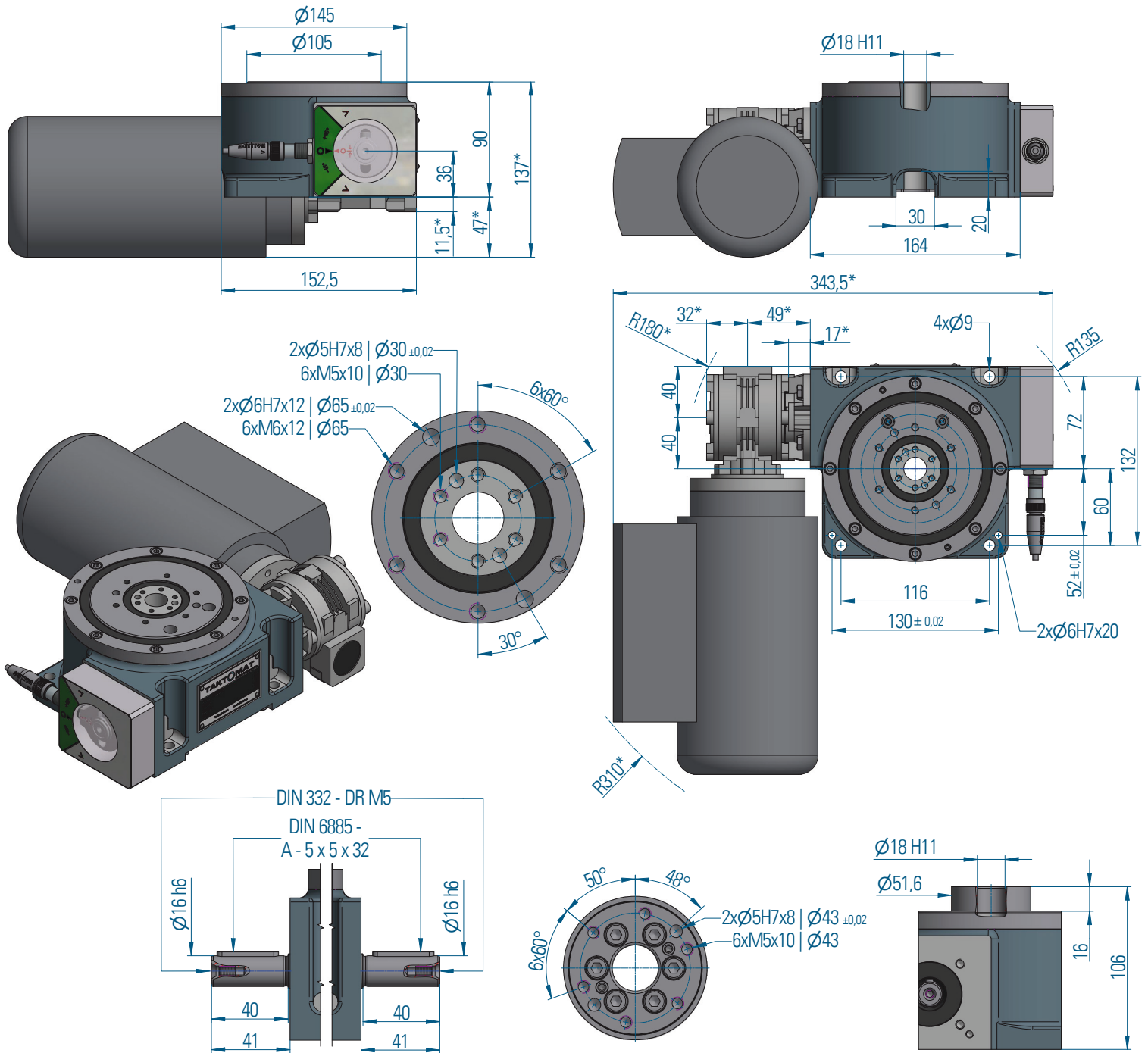


LSMotion

“La passion du monde de la Mécatronique”

RTX350

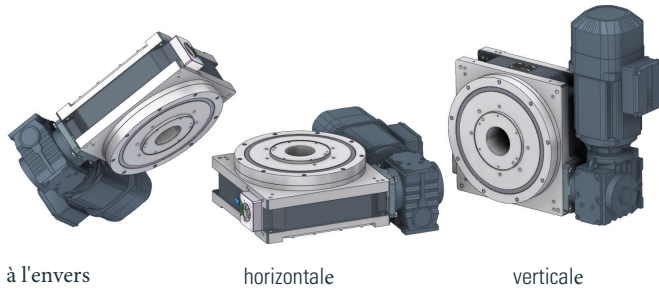
Dimensions principales



* Les dimensions dépendent de l'entraînement utilisé

RTX350

Position de montage

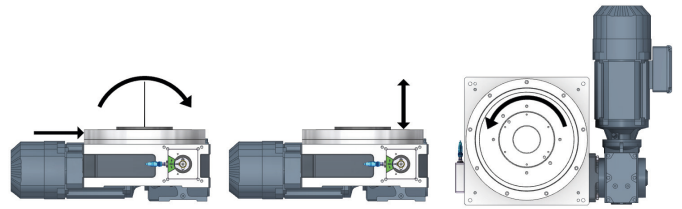


à l'envers

horizontale

verticale

Charge sur la bride de sortie



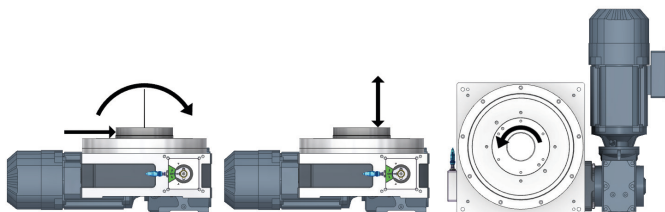
Radial force F_{rA} [kN] 10

Axial force F_{aA} [kN] 11

Torque on output flange [Nm] 376

Tilting moment M_{kA} [kNm] 0,6

Charge sur la colonne centrale



Radial force F_{rM} [kN] 1,5

Axial force F_{aM} [kN] 7

Torque on output flange [Nm] 10

Tilting moment M_{kM} [kNm] 0,1

Precision

Batteement axial à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Batteement à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Précision de l'indexation * en secondes angulaires ["]	± 45

* Accessible par le biais de composants sélectionnés
 » À partir de la division 16, l'erreur de division due aux verrouillages multipoints sur la came d'entraînement est plus importante d'un facteur 1,5".

Les charges combinées et les éventuelles forces de processus doivent être confirmées par TAKTOMAT.

Dimensions

Bride de sortie ϕ	[mm]	105
Hauteur totale	[mm]	90
Ouverture centrale ϕ	[mm]	18
Taille maximale recommandée du plateau tournant ϕ	[mm]	600
Poids de la table d'indexation	[kg]	15
Nombre de postes d'indexation Autres numéros sur demande	n	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 36

Entraînement standard

Taille du moteur		IEC56
Taille de pignon (entraxe)		28
Tension (autres tensions sur demande)	[V]	230 / 400
Puissance	[kW]	0,06 - 0,18

RTX350

Tableau des charges

n = Nombre d'arrêts / 360° rotation de la bride de sortie
t = Temps de pas en [s].
J_{Max} = Moment d'inertie de la masse (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²]
Sans moteur et durée de vie
J_L = Moment d'inertie de masse en fonction de la durée de vie (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].
J = Moment d'inertie de masse avec moteur (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

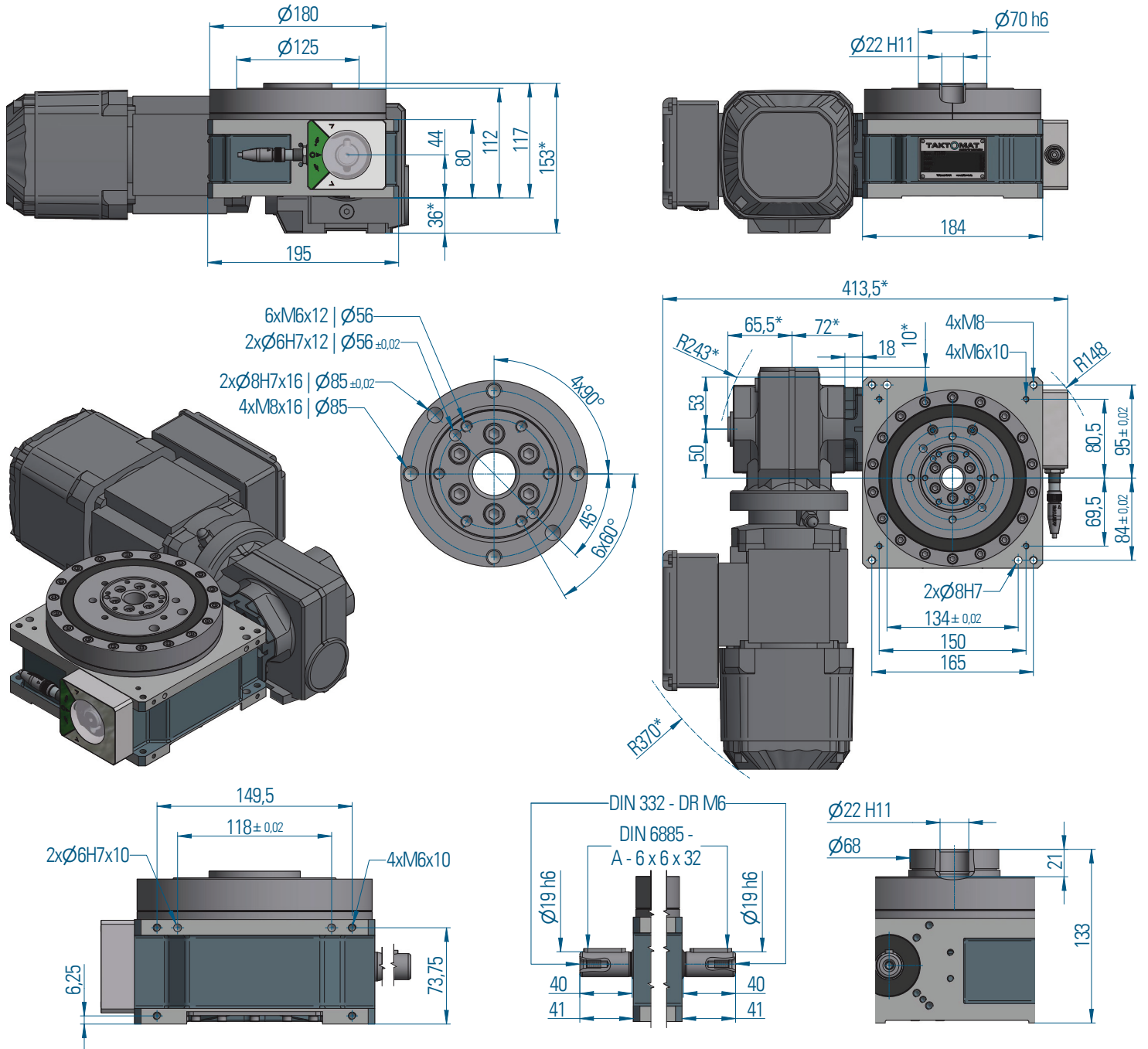
Speed	Step	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
2	n													
	t			0,38	0,57	0,76	1,07	1,52	1,87	2,18	2,73	3,11		
	J _{Max}			2,50	5,63	10,02	19,65	40,11	60,20	82,11	128,30	167,57		
	J _L			0,75	1,91	3,70	8,04	18,26	29,13	41,63	69,56	94,57		
3	J			0,09	0,39	0,34	0,99	3,10	5,47	4,48	8,11	12,79		
	t			0,38	0,57	0,76	1,07	1,52	1,87	2,18	2,73	3,11		
	J _{Max}			4,16	9,37	16,66	32,66	66,66	100,04	136,45	213,21	278,48		
	J _L			1,44	3,67	7,11	15,43	35,06	55,92	79,91	133,50	181,50		
4	J			0,24	0,91	0,83	2,33	7,20	12,62	10,53	18,93	29,67		
	t			0,36	0,54	0,71	1,00	1,43	1,75	2,04	2,56	2,92		
	J _{Max}			4,98	11,22	19,95	39,11	79,83	119,80	163,41	255,33	333,49		
	J _L			1,95	4,97	9,65	20,92	47,53	75,80	108,33	180,98	246,05		
5	J			0,37	1,38	1,29	3,56	10,84	18,93	16,02	28,65	44,66		
	t			0,36	0,54	0,71	1,00	1,43	1,75	2,04	2,56	2,92		
	J _{Max}			5,36	12,08	21,48	42,11	85,94	128,97	175,92	274,88	359,02		
	J _L			2,52	6,42	12,44	26,99	61,31	97,78	139,73	233,45	317,38		
6	J			0,58	2,13	2,04	5,53	16,64	28,94	24,80	44,18	68,54		
	t			0,36	0,54	0,71	1,00	1,43	1,75	2,04	2,56	2,92		
	J _{Max}			8,21	18,49	32,88	64,46	131,55	197,42	269,27	420,74	549,54		
	J _L			3,60	9,15	17,74	38,48	87,41	139,40	199,20	332,81	452,46		
8	J			0,85	3,09	3,02	8,08	24,08	41,77	36,18	64,22	99,24		
	t			0,36	0,54	0,71	1,00	1,43	1,75	2,04	2,56	2,92		
	J _{Max}			11,02	24,81	44,12	86,48	176,50	264,86	361,26	564,48	737,28		
	J _L			5,36	13,62	26,41	57,26	130,07	207,45	296,44	495,26	673,31		
10	J			1,62	5,73	5,76	15,15	44,39	76,64	67,56	119,23	183,02		
	t			0,36	0,54	0,71	1,00	1,43	1,75	2,04	2,56	2,92		
	J _{Max}			13,82	31,10	55,29	108,38	221,19	331,92	452,73	707,40	923,95		
	J _L			7,25	18,43	35,72	77,46	175,94	280,60	400,97	669,89	910,73		
12	J			2,67	9,25	9,54	24,71	71,49	122,93	109,91	193,08	294,83		
	t			0,36	0,54	0,71	1,00	1,43	1,75	2,04	2,56	2,92		
	J _{Max}			16,60	37,37	66,44	130,23	265,78	398,84	544,00	850,00	1110,20		
	J _L			8,90	22,64	43,88	95,16	216,14	344,71	492,58	822,95	1110,20		
16	J			4,01	13,68	14,38	36,84	105,51	180,86	163,51	286,21	435,24		
	t		0,16	0,24	0,33	0,46	0,64	0,79	0,92	1,15	1,31			
	J _{Max}		4,45	10,02	18,62	36,50	71,33	107,05	146,01	228,14	297,99			
	J _L		3,39	8,64	17,61	36,50	71,33	107,05	146,01	228,14	297,99			
20	J		0,68	2,28	2,64	6,67	17,60	30,05	27,60	48,07	72,67			
	t		0,16	0,24	0,33	0,46	0,64	0,79	0,92	1,15	1,31			
	J _{Max}		5,58	12,57	23,35	45,78	89,47	134,26	183,13	286,14	373,73			
	J _L		4,60	11,69	23,35	45,78	89,47	134,26	183,13	286,14	373,73			
24	J		1,11	3,67	4,31	10,78	28,21	48,00	44,55	77,34	116,47			
	t		0,16	0,24	0,33	0,46	0,64	0,79	0,92	1,15	1,31			
	J _{Max}		6,71	15,12	28,07	55,03	107,56	161,41	220,15	344,00	449,30			
	J _L		5,65	14,36	28,07	55,03	107,56	161,41	220,15	344,00	449,30			
30	J		1,64	5,39	6,40	15,89	41,34	70,20	65,63	113,68	170,72			
	t		0,16	0,24	0,33	0,46	0,64	0,79	0,92	1,15	1,31			
	J _{Max}		3,89	8,76	16,27	31,90	62,35	93,56	127,62	199,41	260,46			
	J _L		3,36	8,55	16,27	31,90	62,35	93,56	127,62	199,41	260,46			
36	J		2,64	8,55	10,29	25,39	62,35	93,56	104,78	181,10	260,46			
	t		0,16	0,22	0,31	0,44	0,61	0,77	0,88					
	J _{Max}		10,08	18,71	36,68	74,87	146,76	229,31	299,51					
	J _L		10,08	18,71	36,68	74,87	146,76	229,31	299,51					
36	J		3,67	4,43	10,91	30,03	45,00	77,68	116,21					
	J													

A partir de n=16 La bride de sortie fait 2 pas par tour de came.

A partir de n=36 La bride de sortie effectue 3 pas par tour de came.

RTX450

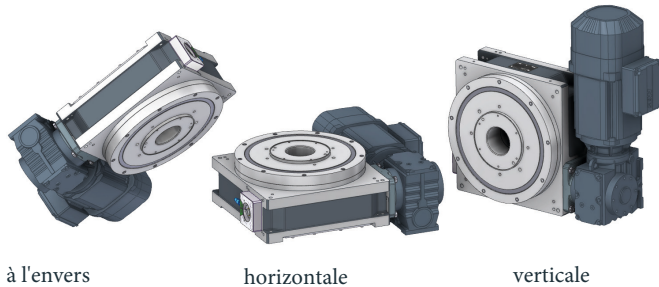
Dimensions principales



* Les dimensions dépendent de l'entraînement utilisé

RTX450

Position de montage

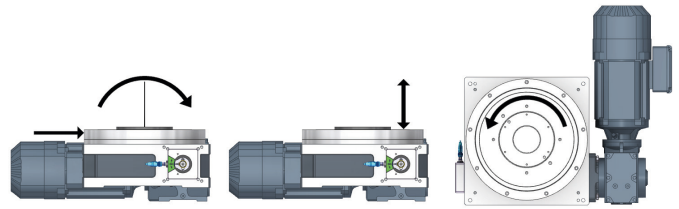


à l'envers

horizontale

verticale

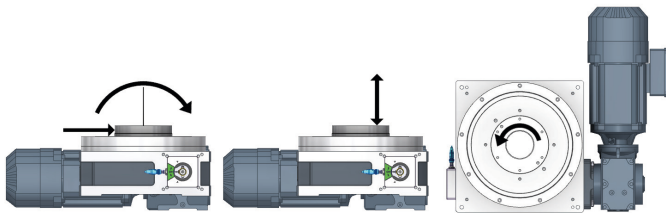
Charge sur la bride de sortie



Radial force F_{rA} [kN] 17,5 Axial force F_{aA} [kN] 20 Torque on output flange [Nm] 322

Tilting moment M_{kA} [kNm] 1,3

Charge sur la colonne centrale



Radial force F_{rM} [kN] 2,7 Axial force F_{aM} [kN] 18 Torque on output flange [Nm] 77

Tilting moment M_{kM} [kNm] 0,36

Precision

Battement axial à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Battement à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Précision de l'indexation * en secondes angulaires ["]	± 35

* Accessible par le biais de composants sélectionnés

„À partir de la division 16, l'erreur de division due aux verrouillages multipoints sur la came d'entraînement est plus importante d'un facteur 1,5".

Les charges combinées et les éventuelles forces de processus doivent être confirmées par TAKTOMAT.

Dimensions

Bride de sortie ϕ	[mm]	125
Hauteur totale	[mm]	112
Ouverture centrale ϕ	[mm]	22
Taille maximale recommandée du plateau tournant ϕ	[mm]	800
Poids de la table d'indexation	[kg]	30
Nombre de postes d'indexation Autres numéros sur demande	n	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 36

Entraînement standard

Taille du moteur		IEC63-71
Taille de pignon (entraxe)		37 / 19
Tension (autres tensions sur demande)	[V]	230 / 400
Puissance	[kW]	0,12 – 1,5

RTX450

Tableau des charges

n = Nombre d'arrêts / 360° rotation de la bride de sortie
t = Temps de pas en [s].

J_{Max} = Moment d'inertie de la masse (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²]
Sans moteur et durée de vie

J_L = Moment d'inertie de masse en fonction de la durée de vie (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

J = Moment d'inertie de masse avec moteur (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

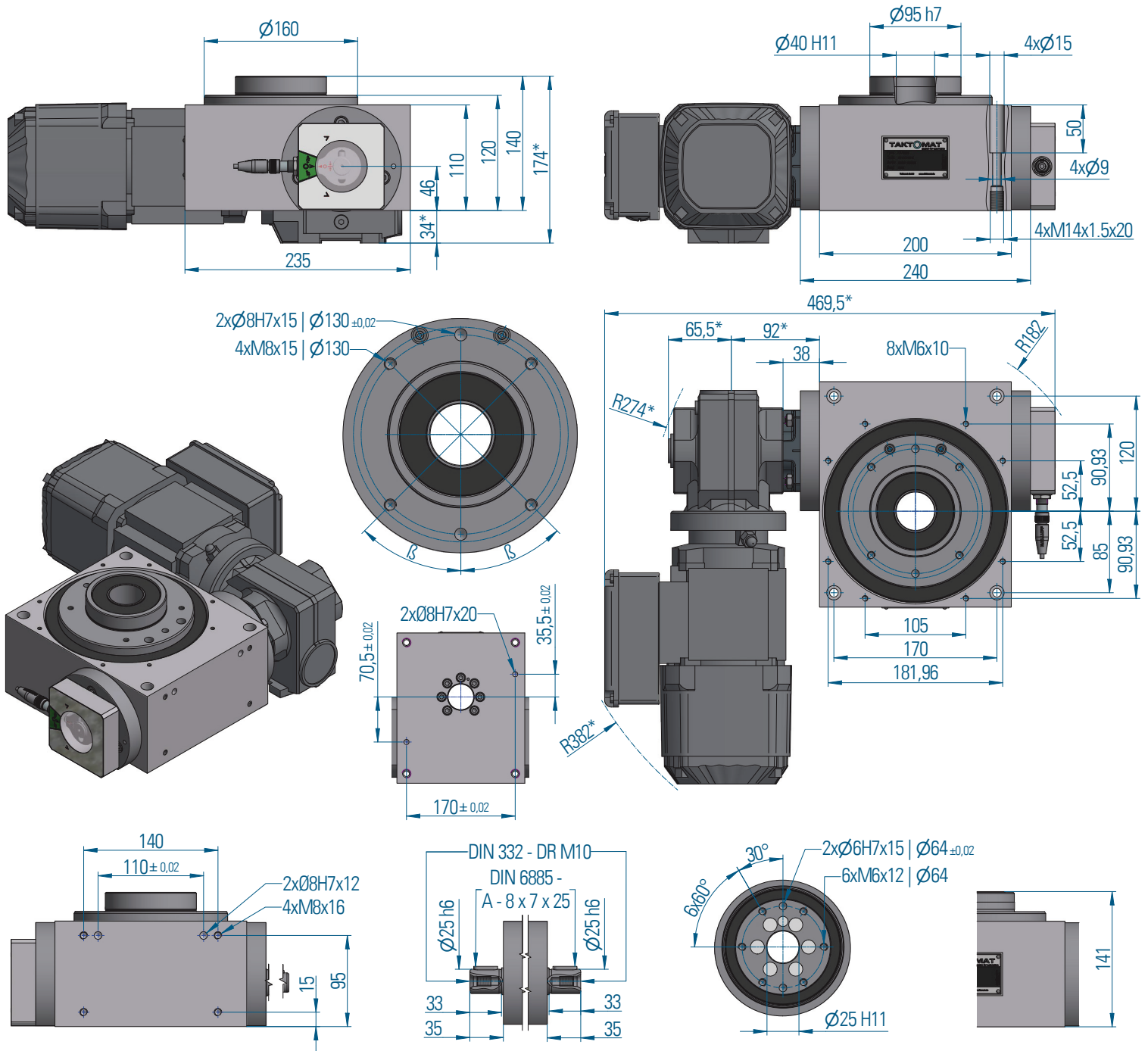
Speed	Step	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
2	n														
	t		0,25	0,38	0,55	0,75	1,04	1,52	1,79	2,21	2,45	2,89	3,32	4,28	
	J _{Max}		0,81	1,96	4,13	7,68	14,88	31,78	44,09	66,96	82,25	114,40	151,48	251,87	
	J _L		0,21	0,59	1,4	2,86	6,14	14,7	21,41	34,63	43,87	64,11	88,55	158,9	
	J		0,06	0,59	0,58	1,55	4,05	8,93	21,41	33,11	43,87	51,06	88,55	158,90	
	3	t		0,252	0,35	0,55	0,71	1,00	1,44	1,77	2,07	2,21	2,60	3,27	3,99
		J _{Max}		1,32	2,62	6,33	10,54	20,81	43,56	65,44	90,27	102,48	141,84	224,84	334,85
		J _L		0,43	0,94	2,61	4,69	10,26	24,01	38,33	55,49	64,21	93,31	158,5	250,58
		J		0,42	0,86	1,36	4,69	10,26	24,01	32,48	53,63	64,21	93,31	158,50	250,58
	4	t		0,22	0,33	0,49	0,66	0,92	1,27	1,58	1,68	2,04	2,44	2,75	3,58
		J _{Max}		1,76	4,03	8,64	16,04	31,06	59,42	92,02	103,70	152,76	217,99	277,40	470,84
		J _L		0,59	1,53	3,68	7,51	16,07	33,89	56,04	64,3	100,39	151,11	199,37	366,34
		J		0,47	1,22	2,52	6,77	16,07	33,89	56,04	64,30	72,44	151,11	199,37	243,26
	5	t		0,22	0,33	0,48	0,66	0,87	1,33	1,68	1,86	2,04	2,44	2,93	3,58
		J _{Max}		1,97	4,49	9,42	17,87	30,65	72,35	115,53	141,42	170,19	242,87	352,23	524,58
J _L			0,67	1,75	4,1	8,57	15,94	42,81	73,33	92,53	114,49	172,34	264,28	417,83	
J			0,67	1,75	2,40	8,57	14,35	38,00	73,33	92,53	114,25	172,34	210,43	383,36	
6	t		0,22	0,33	0,48	0,66	0,87	1,27	1,58	1,68	2,04	2,59	2,93	3,58	
	J _{Max}		2,67	6,09	12,77	24,22	41,54	89,72	138,95	156,58	230,66	371,71	477,38	710,95	
	J _L		1,04	2,69	6,3	13,16	24,47	59,33	98,11	112,56	175,74	304,21	405,64	641,3	
	J		1,04	2,69	3,54	13,16	20,92	59,33	98,11	112,56	165,94	207,30	305,94	556,39	
8	t	0,19	0,22	0,33	0,48	0,66	0,87	1,33	1,58	1,86	2,03	2,59	2,93	3,58	
	J _{Max}	2,58	3,57	7,91	17,07	32,36	55,50	131,02	185,65	256,08	304,39	496,63	637,81	949,88	
	J _L	1,05	1,53	3,83	9,29	19,39	36,07	96,85	144,6	209,31	255,34	448,34	597,81	945,12	
	J	1,05	1,53	3,22	6,53	19,39	36,07	96,85	106,72	176,21	223,92	375,48	552,82	945,12	
10	t	0,19	0,22	0,28	0,48	0,60	0,87	1,33	1,58	1,86	2,03	2,59	2,93		
	J _{Max}	3,16	4,38	7,00	21,36	33,08	69,44	163,93	232,28	320,40	380,84	621,36	798,00		
	J _L	1,38	2,02	3,46	12,51	20,7	48,57	130,42	194,71	281,86	343,83	603,71	798		
	J	1,38	2,02	3,46	10,53	20,70	48,57	130,42	170,20	280,10	343,83	595,92	798,00		
12	t	0,20	0,22	0,33	0,48	0,60	0,92	1,27	1,58	1,86	2,03	2,59	2,93		
	J _{Max}	3,74	4,76	10,54	22,75	35,23	83,52	159,75	247,41	341,26	405,64	661,82	849,97		
	J _L	1,66	2,19	5,47	13,26	21,93	59,19	124,78	206,36	298,71	364,38	639,8	849,97		
	J	1,54	2,19	5,47	13,26	21,93	47,15	124,78	206,36	298,71	364,38	639,80	849,97		
16	t			0,16	0,23	0,32	0,44	0,64	0,75	0,92	1,03	1,24	1,41		
	J _{Max}			3,60	7,95	15,57	28,58	61,05	82,13	124,73	157,96	226,51	293,74		
	J _L			2,79	6,95	15,06	28,58	61,05	82,13	124,73	157,96	226,51	293,74		
	J			0,98	3,30	3,91	20,66	45,31	71,13	112,56	157,96	226,51	254,11		
20	t			0,16	0,23	0,32	0,44	0,64	0,84	0,91	1,03	1,24	1,41		
	J _{Max}			4,51	9,95	19,49	35,77	76,41	129,73	154,20	197,71	283,51	367,66		
	J _L			3,76	9,36	19,49	35,77	76,41	129,73	154,2	197,71	283,51	367,66		
	J			1,58	5,28	6,35	32,72	71,72	106,69	135,00	162,11	283,51	367,66		
24	t			0,16	0,23	0,32	0,44	0,61	0,76	0,91	1,03	1,22	1,41		
	J _{Max}			4,80	10,60	20,77	38,11	74,47	112,90	164,27	210,62	292,94	391,66		
	J _L			3,99	9,9	20,77	38,11	74,47	112,9	164,27	210,62	292,94	391,66		
	J			2,34	7,74	9,40	38,11	63,28	112,90	164,27	210,62	292,94	391,66		
30	t			0,16	0,23	0,32	0,43	0,64	0,76	0,91	1,03	1,24	1,40		
	J _{Max}			6,01	13,26	25,97	46,23	101,80	141,19	205,44	263,40	377,71	485,08		
	J _L			5,35	13,26	25,97	46,23	101,8	141,19	205,44	263,4	377,71	485,08		
	J			3,75	12,29	15,05	46,23	101,80	141,19	205,44	263,40	377,71	485,08		
36	t				0,16	0,21	0,29	0,43	0,56	0,61	0,65	0,82	0,93		
	J _{Max}				7,96	14,34	28,64	61,17	103,86	124,99	139,12	226,99	291,52		
	J _L				7,96	14,34	28,64	61,17	103,86	124,99	139,12	226,99	291,52		
	J				5,25	9,03	28,64	61,17	103,86	124,99	139,12	226,99	291,52		

A partir de n=16 La bride de sortie fait 2 pas par tour de came.

A partir de n=36 La bride de sortie effectue 3 pas par tour de came.

RTX550

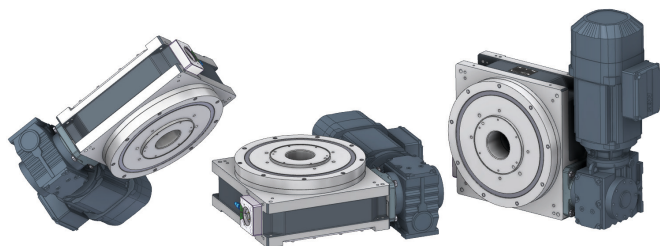
Dimensions principales



* Les dimensions dépendent de l'entraînement utilisé

RTX550

Position de montage

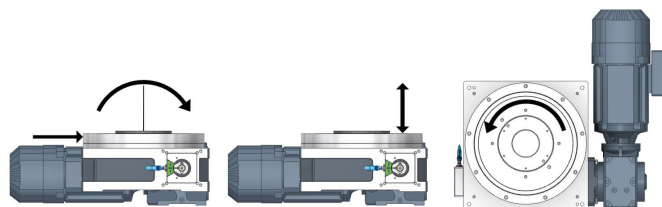


à l'envers

horizontale

verticale

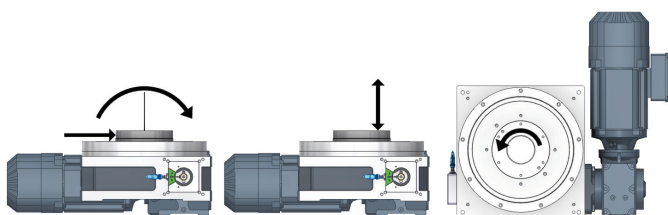
Charge sur la bride de sortie



Radial force F_{rA} [kN] 23 Axial force F_{aA} [kN] 18,4 Torque on output flange [Nm] 508

Tilting moment M_{kA} [kNm] 1,0

Charge sur la colonne centrale



Radial force F_{rM} [kN] 2,7 Axial force F_{aM} [kN] 18 Torque on output flange [Nm] 77

Tilting moment M_{kM} [kNm] 0,36

Precision

Battement axial à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,015
Battement à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,015
Précision de l'indexation * en secondes angulaires ["]	± 30

* Accessible par le biais de composants sélectionnés
 » À partir de la division 16, l'erreur de division due aux verrouillages multipoints sur la came d'entraînement est plus importante d'un facteur 1,5".

Les charges combinées et les éventuelles forces de processus doivent être confirmées par TAKTOMAT.

Dimensions

Bride de sortie ϕ	[mm]	160
Hauteur totale	[mm]	120
Ouverture centrale ϕ	[mm]	40
Taille maximale recommandée du plateau tournant ϕ	[mm]	1000
Poids de la table d'indexation	[kg]	24
Nombre de postes d'indexation Autres numéros sur demande	n	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 36

Entraînement standard

Taille du moteur		IEC63 - 71
Taille de pignon (entraxe)		37 / 19
Tension (autres tensions sur demande)	[V]	230 / 400
Puissance	[kW]	0,12 – 1,5

RTX550

Tableau des charges



n = Nombre d'arrêts / 360°
rotation de la bride de sortie
t = Temps de pas en [s].

J_{Max} = Moment d'inertie de la masse
(plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²]
Sans moteur et durée de vie

J_L = Moment d'inertie de masse en fonction de la
durée de vie (plaque de base + accessoires et pièces)
en [Kgm²].

J = Moment d'inertie de masse avec moteur
(plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

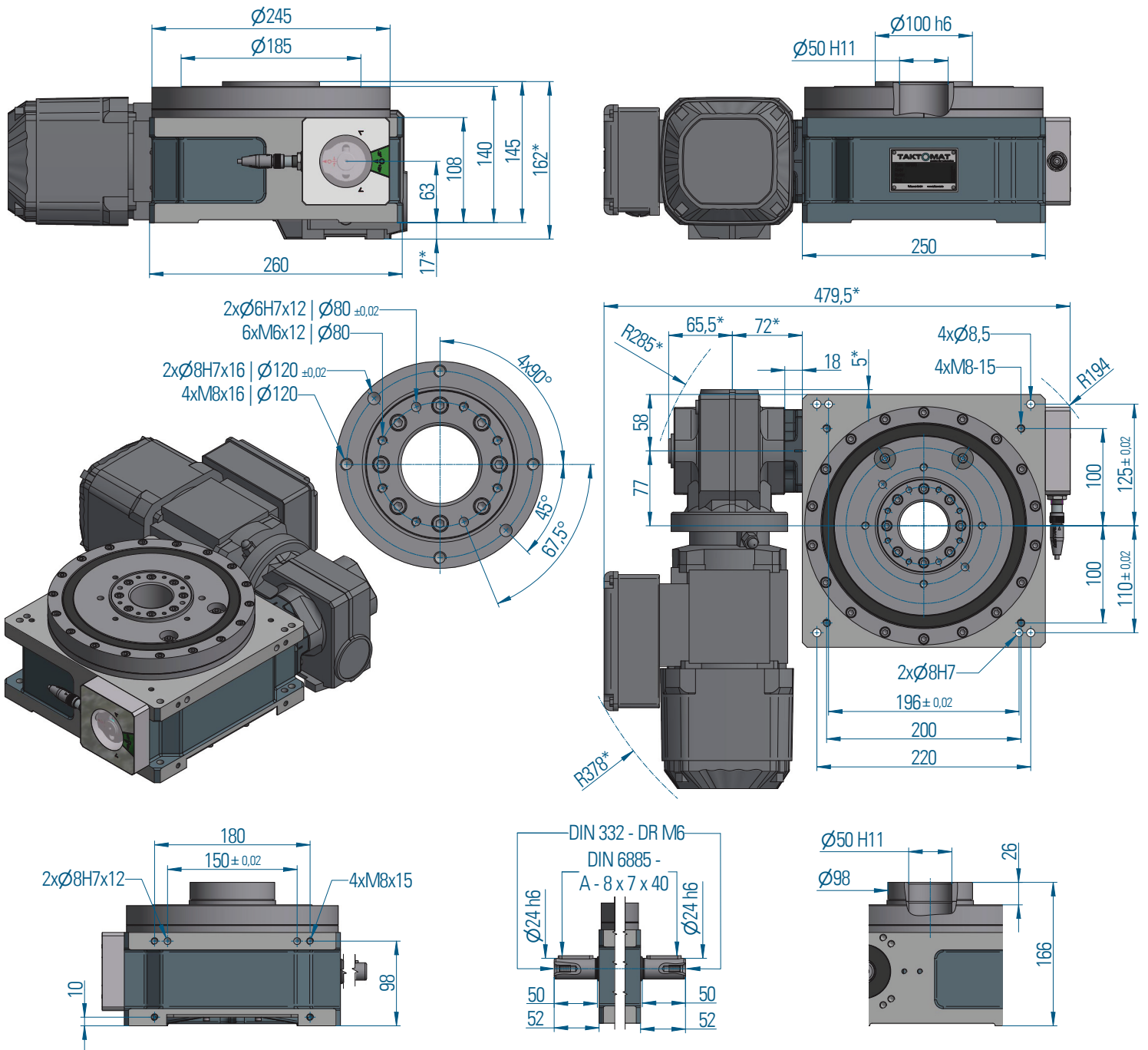
Speed	Step	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
2	n													
	t			0,55	0,77	1,04	1,52	1,79	2,11	2,30	2,89	3,32		
	J _{Max}			5,46	10,70	19,66	42,00	58,26	80,37	95,54	151,19	200,20		
	J _L			1,71	3,73	7,51	18,01	26,25	38,00	46,37	78,62	108,58		
3	J			0,36	2,28	3,30	7,33	19,76	31,58	41,58	45,47	105,27		
	t			0,54	0,72	1,00	1,44	1,77	1,98	2,21	2,89			
	J _{Max}			8,89	15,55	30,13	63,09	94,78	119,62	148,42	253,57			
	J _L			3,00	5,72	12,26	28,70	45,83	59,90	76,78	142,15			
4	J			0,32	5,72	12,26	21,42	26,52	59,90	64,55	98,52			
	t		0,36	0,52	0,73	0,98	1,43	1,68	1,97	2,30	2,75			
	J _{Max}		5,38	11,33	22,45	40,76	87,08	120,79	166,61	225,34	323,14			
	J _L		2,20	5,20	11,42	22,69	54,34	79,16	114,60	162,18	245,49			
5	J		2,01	1,45	2,43	11,69	25,86	67,45	107,25	162,18	239,92			
	t		0,36	0,56	0,72	0,98	1,45	1,68	2,12	2,30	2,75			
	J _{Max}		6,76	16,99	27,89	51,19	112,73	151,66	241,19	282,94	405,73			
	J _L		3,00	8,69	15,37	30,91	76,64	107,79	183,79	220,82	334,25			
6	J		3,00	5,83	12,80	18,82	67,79	106,98	149,62	220,82	334,25			
	t		0,36	0,56	0,72	0,98	1,43	1,68	2,07	2,30	2,75			
	J _{Max}		11,02	27,69	45,43	83,37	178,07	246,99	375,13	460,77	660,73			
	J _L		5,15	14,86	26,28	52,83	126,45	184,21	297,88	377,35	571,17			
8	J		4,48	8,15	17,75	26,23	57,87	147,27	222,49	377,35	520,14			
	t		0,36	0,52	0,73	0,98	1,43	1,68	2,07					
	J _{Max}		14,74	31,01	61,42	111,48	238,11	330,26	501,59					
	J _L		7,62	17,93	39,35	78,12	186,97	272,37	440,44					
10	J		7,62	6,81	11,75	48,72	107,33	267,99	404,90					
	t		0,31	0,48	0,60	0,87	1,27	1,58	1,86					
	J _{Max}		14,34	33,72	52,23	109,66	236,85	366,81	505,97					
	J _L		7,69	20,57	34,03	79,87	193,64	320,23	463,55					
12	J		7,69	8,71	18,39	54,47	73,29	150,52	252,95					
	t		0,33	0,48	0,60	0,87	1,27	1,58						
	J _{Max}		15,01	32,40	50,18	105,35	227,55	352,40						
	J _L		8,12	19,69	32,57	76,44	185,32	306,47						
16	J		6,61	13,35	27,72	76,44	111,12	225,39						
	t	0,23	0,32	0,44	0,64	0,76	0,89	1,03						
	J _{Max}	12,54	24,57	45,10	96,33	133,62	184,31	249,28						
	J _L	11,41	24,57	45,10	96,33	133,62	184,31	249,28						
20	J	3,00	12,91	19,61	43,08	102,90	161,35	249,28						
	t	0,23	0,32	0,44	0,64	0,84	0,92	1,03						
	J _{Max}	12,56	23,32	45,18	96,51	163,86	197,20	249,74						
	J _L	11,54	23,32	45,18	96,51	163,86	197,20	249,74						
24	J	4,96	12,49	31,56	69,27	102,54	172,78	249,74						
	t	0,23	0,32	0,44	0,64	0,76	0,91	1,03						
	J _{Max}	15,09	28,02	54,27	115,92	160,79	233,95	299,96						
	J _L	14,71	28,02	54,27	115,92	160,79	233,95	299,96						
30	J	7,40	18,48	46,38	101,73	160,79	191,29	299,96						
	t	0,23	0,32	0,44	0,61	0,71	0,88	1,03						
	J _{Max}	18,88	35,05	67,89	132,67	178,48	271,08	375,21						
	J _L	18,88	35,05	67,89	132,67	178,48	271,08	375,21						
36	J	11,98	29,62	67,89	98,10	148,04	234,82	366,41						
	t	0,15	0,21	0,29	0,43	0,50	0,61	0,65	0,82					
	J _{Max}	9,75	18,11	36,17	77,28	107,19	155,97	175,76	286,77					
	J _L	9,75	18,11	36,17	77,28	107,19	155,97	175,76	286,77					
	J	3,38	8,88	31,69	69,46	107,19	130,89	175,76	286,77					

A partir de n=16 La bride de sortie
fait 2 pas par tour de came.

A partir de n=36 La bride de sortie
effectue 3 pas par tour de came.

RTX650

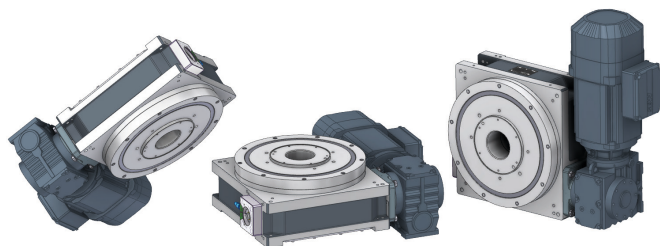
Dimensions principales



* Les dimensions dépendent de l'entraînement utilisé

RTX650

Position de montage

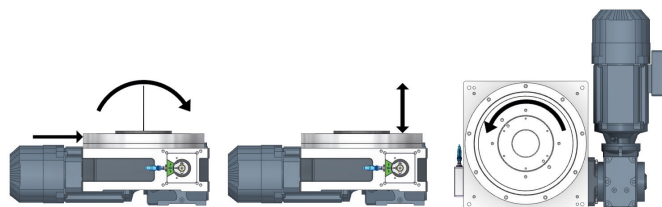


à l'envers

horizontale

verticale

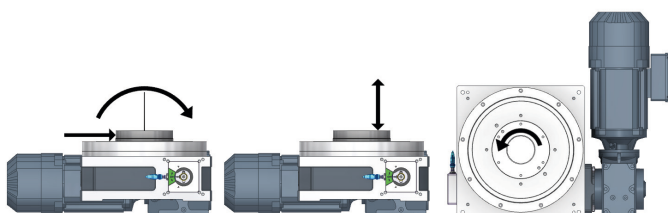
Charge sur la bride de sortie



Radial force F_{rA} [kN] 20 Axial force F_{aA} [kN] 22,5 Torque on output flange [Nm] 833

Tilting moment M_{kA} [kNm] 2,3

Charge sur la colonne centrale



Radial force F_{rM} [kN] 4,1 Axial force F_{aM} [kN] 14 Torque on output flange [Nm] 170

Tilting moment M_{kM} [kNm] 0,85

Precision

Batteement axial à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Batteement à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Précision de l'indexation * en secondes angulaires ["]	± 25

* Accessible par le biais de composants sélectionnés
 » À partir de la division 16, l'erreur de division due aux verrouillages multipoints sur la came d'entraînement est plus importante d'un facteur 1,5".

Les charges combinées et les éventuelles forces de processus doivent être confirmées par TAKTOMAT.

Dimensions

Bride de sortie ϕ	[mm]	185
Hauteur totale	[mm]	140
Ouverture centrale ϕ	[mm]	50
Taille maximale recommandée du plateau tournant ϕ	[mm]	1300
Poids de la table d'indexation	[kg]	38
Nombre de postes d'indexation Autres numéros sur demande	n	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 36

Entraînement standard

Taille du moteur		IEC71 / 80
Taille de pignon (entraxe)		37 / 19
Tension (autres tensions sur demande)	[V]	230 / 400
Puissance	[kW]	0,12 – 1,5

RTX650

Tableau des charges

n = Nombre d'arrêts / 360° rotation de la bride de sortie
t = Temps de pas en [s].
J_{Max} = Moment d'inertie de la masse (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²]
Sans moteur et durée de vie
J_L = Moment d'inertie de masse en fonction de la durée de vie (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].
J = Moment d'inertie de masse avec moteur (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

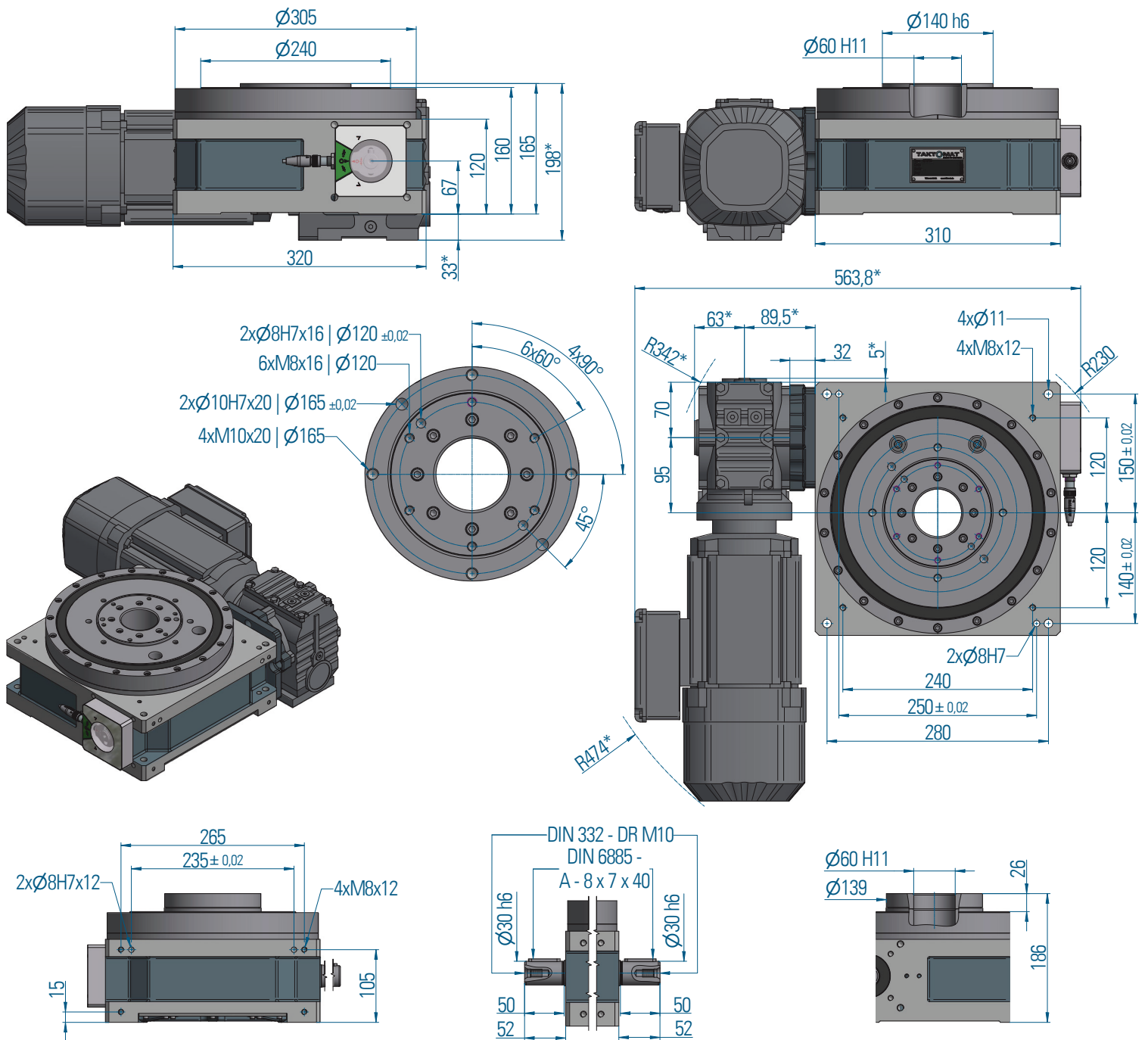
Speed	Step	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
n														
2	t		0,25	0,38	0,55	0,75	1,04	1,52	1,79	2,08	2,45	2,93	3,32	4,28
	J _{Max}		2,23	5,20	10,98	20,52	39,56	84,52	117,24	158,02	218,73	313,67	402,85	669,83
	J _L		0,65	1,77	4,22	8,68	18,49	44,31	64,56	91,01	132,28	200,24	267,00	479,16
	J		0,19	0,51	0,30	3,05	3,03	6,77	18,59	38,56	63,19	67,10	99,76	140,48
3	t		0,23	0,35	0,55	0,71	1,00	1,42	1,77	1,98	2,26	2,76	3,13	4,05
	J _{Max}		3,53	8,26	19,98	33,25	65,66	133,35	206,53	260,65	338,64	505,51	649,23	1089,56
	J _L		1,09	2,94	8,16	14,68	32,13	72,59	120,06	156,90	212,02	336,11	448,18	812,91
	J		0,40	0,63	0,83	8,91	17,97	13,74	27,40	95,60	61,93	51,41	78,82	426,00
4	t		0,22	0,31	0,49	0,66	0,92	1,33	1,66	1,94	2,12	2,44	2,93	3,58
	J _{Max}		3,05	6,23	15,01	28,18	54,04	113,00	175,02	241,42	286,97	379,36	550,19	819,40
	J _L		1,08	2,48	6,84	14,14	29,92	69,91	115,63	167,40	204,21	281,49	431,67	682,47
	J		0,35	1,27	2,03	13,24	15,60	20,89	41,29	69,98	92,59	171,50	119,05	224,80
5	t		0,22	0,31	0,49	0,66	0,92	1,33	1,66	1,94	2,12	2,44	2,75	3,58
	J _{Max}		4,16	8,48	21,02	37,91	73,43	153,55	237,82	328,05	389,94	515,47	655,96	1113,38
	J _L		1,48	3,39	9,66	19,06	40,78	95,28	157,59	228,13	278,29	383,61	506,13	930,03
	J		0,56	1,95	5,68	9,14	23,49	31,80	62,43	105,30	139,01	256,13	354,02	338,58
6	t		0,22	0,33	0,49	0,67	0,92	1,27	1,58	1,86	2,03	2,59	2,93	3,58
	J _{Max}		5,01	11,13	24,57	46,98	88,38	169,06	261,84	361,18	429,32	700,48	899,62	1339,79
	J _L		1,91	4,82	12,01	25,33	52,41	110,53	182,80	264,62	322,81	566,83	755,81	1194,93
	J		0,86	1,22	4,73	22,60	34,48	21,71	46,97	81,12	104,56	176,32	266,16	497,17
8	t	0,20	0,22	0,33	0,49	0,66	0,92	1,33	1,66	1,94	2,07	2,44	3,07	
	J _{Max}	5,27	6,71	14,89	32,86	61,00	118,15	247,03	382,58	527,71	599,07	829,19	1314,39	
	J _L	2,15	2,84	7,13	17,74	36,16	77,36	180,67	298,80	432,53	500,44	727,30	1235,35	
	J	0,33	1,67	2,45	8,98	25,08	63,31	87,98	169,95	283,51	400,91	677,60	895,26	
10	t	0,20	0,23	0,33	0,48	0,66	0,87	1,27	1,58	1,86	2,03	2,59	2,93	
	J _{Max}	6,61	9,16	18,64	40,26	76,35	130,95	282,85	438,05	604,24	718,23	1171,84	1504,97	
	J _L	2,90	4,24	9,62	23,34	48,74	90,64	219,77	363,45	526,11	641,80	1126,91	1502,62	
	J	0,65	1,21	4,19	8,42	40,55	53,55	71,32	147,48	248,76	318,30	535,18	797,63	
12	t	0,20	0,22	0,33	0,49	0,66	0,92	1,33	1,66	1,94	2,12	2,40	2,93	
	J _{Max}	7,94	10,11	22,39	49,39	91,69	177,55	371,20	574,88	792,97	942,58	1208,51	1807,03	
	J _L	3,71	4,90	12,26	30,48	62,09	132,77	310,07	512,77	742,26	905,46	1205,02	1807,03	
	J	1,09	4,19	6,44	22,18	60,04	132,77	212,45	404,82	668,83	874,78	1048,87	1180,64	
16	t			0,17	0,23	0,32	0,47	0,64	0,76	0,89	1,03	1,24	1,40	
	J _{Max}			7,73	14,96	29,34	61,38	115,06	159,60	220,15	297,75	426,98	548,37	
	J _L			6,05	12,94	28,06	61,38	115,06	159,60	220,15	297,75	426,98	548,37	
	J			1,60	2,94	12,81	36,93	42,74	102,43	160,70	297,75	355,27	519,99	
20	t			0,16	0,23	0,32	0,44	0,64	0,76	0,89	0,97	1,22	1,40	
	J _{Max}			8,48	18,74	34,81	67,44	144,06	199,83	275,64	327,65	518,51	686,57	
	J _L			7,01	17,44	34,81	67,44	144,06	199,83	275,64	327,65	518,51	686,57	
	J			1,39	4,89	12,39	31,37	68,88	162,95	255,10	327,65	381,81	686,57	
24	t			0,16	0,23	0,32	0,44	0,64	0,76	0,91	0,97	1,22	1,41	
	J _{Max}			10,20	22,52	44,13	81,00	173,02	239,99	349,20	393,50	622,72	832,59	
	J _L			8,93	22,21	44,13	81,00	173,02	239,99	349,20	393,50	622,72	832,59	
	J			2,14	7,34	30,18	46,19	101,33	237,62	190,50	393,50	557,49	568,89	
30	t			0,16	0,23	0,32	0,44	0,64	0,76	0,91	0,97	1,22	1,38	
	J _{Max}			12,76	28,17	55,20	101,32	216,42	300,18	436,77	492,19	778,89	1000,32	
	J _L			12,00	28,17	55,20	101,32	216,42	300,18	436,77	492,19	778,89	1000,32	
	J			3,56	11,91	48,01	73,73	161,64	300,18	304,31	492,19	778,89	1000,32	
36	t				0,16	0,21	0,29	0,44	0,50	0,59	0,69	0,82	0,93	1,21
	J _{Max}				15,00	27,87	53,99	118,92	160,00	220,71	298,50	428,05	549,75	914,08
	J _L				15,00	27,87	53,99	118,92	160,00	220,71	298,50	428,05	549,75	914,08
	J				5,14	12,70	31,63	104,04	160,00	220,71	157,11	428,05	549,75	914,08

A partir de n=16 La bride de sortie fait 2 pas par tour de came.

A partir de n=36 La bride de sortie effectue 3 pas par tour de came.

RTX750

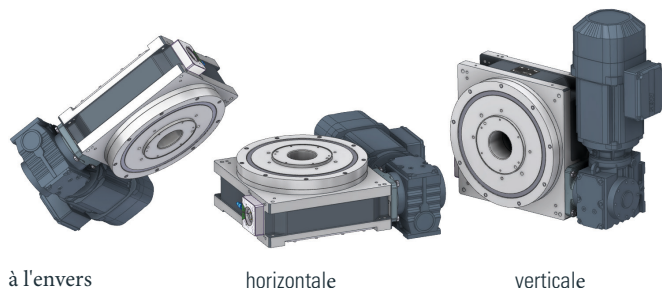
Dimensions principales



* Les dimensions dépendent de l'entraînement utilisé

RTX750

Position de montage

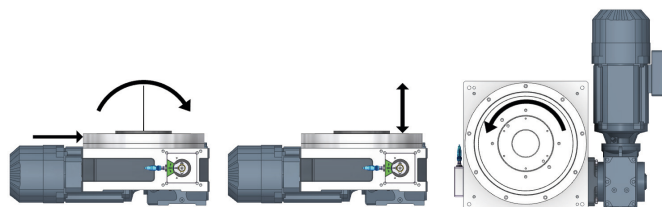


à l'envers

horizontale

verticale

Charge sur la bride de sortie



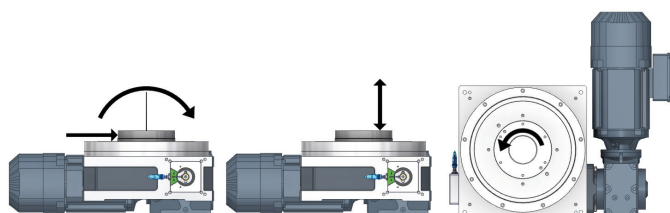
Radial force F_{rA} [kN] 20

Axial force F_{aA} [kN] 25

Torque on output flange [Nm] 1063

Tilting moment M_{kA} [kNm] 2,9

Charge sur la colonne centrale



Radial force F_{rM} [kN] 3,8

Axial force F_{aM} [kN] 15

Torque on output flange [Nm] 200

Tilting moment M_{kM} [kNm] 0,95

Precision

Battement axial à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Battement à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Précision de l'indexation * en secondes angulaires ["]	± 20

* Accessible par le biais de composants sélectionnés

» À partir de la division 16, l'erreur de division due aux verrouillages multipoints sur la came d'entraînement est plus importante d'un facteur 1,5".

Les charges combinées et les éventuelles forces de processus doivent être confirmées par TAKTOMAT.

Dimensions

Bride de sortie ϕ	[mm]	240
Hauteur totale	[mm]	160
Ouverture centrale ϕ	[mm]	60
Taille maximale recommandée du plateau tournant ϕ	[mm]	1800
Poids de la table d'indexation	[kg]	85
Nombre de postes d'indexation Autres numéros sur demande	n	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 36

Entraînement standard

Taille du moteur		IEC71 / 80
Taille de pignon (entraxe)		47 / 57
Tension (autres tensions sur demande)	[V]	230 / 400
Puissance	[kW]	0,18 – 2,2

RTX750

Tableau des charges

n = Nombre d'arrêts / 360° rotation de la bride de sortie
t = Temps de pas en [s].
J_{Max} = Moment d'inertie de la masse (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²]
Sans moteur et durée de vie
J_L = Moment d'inertie de masse en fonction de la durée de vie (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].
J = Moment d'inertie de masse avec moteur (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

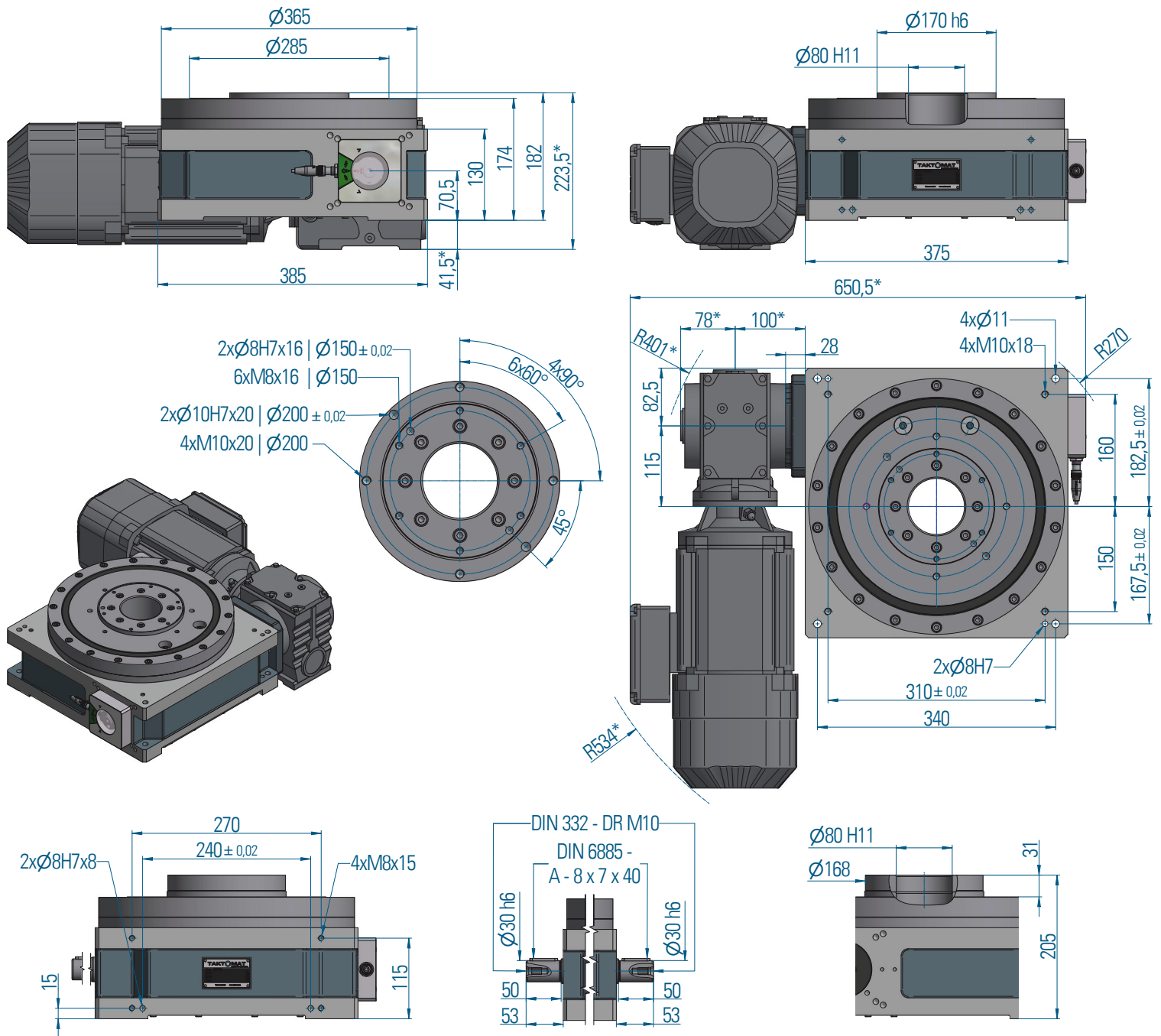
Speed	Step	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
n														
2	t			0,36	0,56	0,75	1,07	1,50	1,86	2,11	2,47	2,90	3,39	4,28
	J _{Max}			6,78	16,30	29,12	60,62	118,22	181,19	234,23	319,98	442,37	606,36	964,10
	J _L			1,91	5,39	10,57	24,67	53,26	87,06	116,99	167,50	243,12	349,41	595,60
	J			0,12	1,07	7,39	13,96	27,27	53,48	80,77	120,77	177,59	259,38	384,38
3	t			0,36	0,53	0,71	1,00	1,42	1,75	2,10	2,24	2,72	3,25	4,28
	J _{Max}			10,43	22,94	41,90	82,91	166,08	254,51	364,31	415,68	611,02	873,56	1518,06
	J _L			3,50	8,79	17,65	38,77	86,26	140,96	212,95	247,85	386,02	582,29	1099,39
	J			0,07	3,46	0,50	2,70	75,10	139,70	199,31	85,12	84,37	336,3	752,67
4	t			0,32	0,49	0,64	0,90	1,25	1,68	1,79	2,07	2,45	2,76	3,56
	J _{Max}			12,25	28,49	48,97	96,90	187,87	337,85	386,89	514,94	725,21	917,24	1529,67
	J _L			4,26	11,36	21,24	46,63	99,90	196,25	229,36	318,67	472,46	619,01	1114,65
	J			1,05	11,00	4,31	12,85	22,16	37,97	47,91	73,70	188,70	227,21	340,38
5	t			0,32	0,49	0,63	0,89	1,25	1,47	1,79	2,07	2,51	3,04	3,56
	J _{Max}			15,25	36,21	60,76	120,68	236,65	327,90	487,32	648,60	958,87	1405,22	1926,64
	J _L			5,78	15,76	28,63	63,10	136,95	199,29	314,34	436,72	684,65	1062,57	1527,48
	J			5,78	12,21	3,60	11,50	35,91	61,94	77,44	118,56	131,76	181,95	541,80
6	t			0,32	0,49	0,65	0,91	1,25	1,68	1,79	2,07	2,51	3,04	3,56
	J _{Max}			18,39	43,63	76,56	151,41	285,03	512,53	586,92	781,16	1154,83	1692,38	2320,34
	J _L			7,47	20,30	38,81	85,08	176,16	345,95	404,31	561,70	880,57	1366,60	1964,52
	J			7,47	17,89	19,15	52,70	53,39	91,64	114,89	175,21	196,34	271,65	793,40
8	t			0,31	0,47	0,63	0,89	1,39	1,60	1,79	2,07	2,42	2,76	3,56
	J _{Max}			23,83	52,82	97,96	194,49	468,82	627,29	785,14	1044,96	1427,34	1861,23	3103,85
	J _L			10,67	26,75	54,48	119,95	330,00	461,27	597,12	829,55	1187,38	1611,22	2901,17
	J			1,57	3,56	11,43	33,66	49,10	81,29	214,68	325,33	544,42	962,93	1451,43
10	t			0,31	0,47	0,63	0,89	1,39	1,60	1,82	1,98	2,45	2,76	
	J _{Max}			29,86	66,14	122,65	243,49	586,90	785,26	1013,33	1196,81	1842,16	2329,89	
	J _L			14,42	36,08	73,46	161,68	444,74	621,64	833,47	1009,27	1657,32	2171,28	
	J			2,93	6,55	19,62	56,03	84,90	137,94	515,04	1009,27	1271,85	1536,85	
12	t			0,32	0,47	0,62	0,90	1,25	1,68	1,82	1,98	2,45	3,04	
	J _{Max}			36,95	79,46	142,88	295,82	573,27	1030,74	1216,94	1437,28	2212,28	3403,25	
	J _L			19,04	45,99	90,36	208,71	446,71	877,08	1061,65	1285,57	2111,01	3403,25	
	J			8,74	10,59	17,46	30,71	242,69	418,67	758,65	1285,57	1862,32	3403,25	
16	t	0,15	0,23	0,32	0,45	0,62	0,81	0,93	0,95	1,20	1,39	1,81		
	J _{Max}	10,94	26,20	49,15	100,14	189,59	317,56	422,67	435,78	704,17	942,92	1591,43		
	J _L	7,86	21,51	44,37	100,14	189,59	317,56	422,67	435,78	704,17	942,92	1591,43		
	J	0,98	4,32	25,35	70,64	85,38	87,56	130,91	198,69	408,55	942,92	1591,43		
20	t	0,16	0,24	0,32	0,47	0,65	0,77	0,89	1,04	1,22	1,43	1,81		
	J _{Max}	15,49	35,91	61,59	136,61	259,58	363,92	484,37	661,64	914,66	1253,68	1993,27		
	J _L	12,22	32,17	59,83	136,61	259,58	363,92	484,37	661,64	914,66	1253,68	1993,27		
	J	1,28	3,67	40,38	60,83	74,15	76,60	116,31	196,99	393,30	647,72	799,96		
24	t	0,16	0,24	0,32	0,47	0,65	0,77	0,93	1,04	1,24	1,43	1,81		
	J _{Max}	18,63	43,16	74,01	164,13	311,86	430,22	636,01	794,85	1132,86	1506,06	2394,52		
	J _L	15,59	41,00	74,01	164,13	311,86	430,22	636,01	794,85	1132,86	1506,06	2394,52		
	J	2,08	5,75	58,92	89,24	109,84	243,85	309,52	794,85	863,77	947,32	1175,12		
30	t	0,16	0,24	0,32	0,47	0,65	0,81	0,89	1,04	1,24	1,43	1,81		
	J _{Max}	23,33	54,02	92,61	205,34	390,14	597,80	727,94	994,33	1417,17	1884,02	2995,42		
	J _L	20,97	54,02	92,61	205,34	390,14	597,80	727,94	994,33	1417,17	1884,02	2995,42		
	J	3,59	9,69	92,61	141,93	176,31	332,62	727,94	994,33	1366,51	1502,58	2995,42		
36	t	0,11	0,16	0,32	0,43	0,51	0,62	0,73	0,82	0,96	1,20	1,80		
	J _{Max}	12,38	29,63	109,38	207,87	286,78	423,97	579,14	732,50	1004,02	1596,33	3557,90		
	J _L	12,38	29,63	109,38	207,87	286,78	423,97	579,14	732,50	1004,02	1596,33	3557,90		
	J	1,52	5,98	60,74	75,87	165,88	211,45	342,87	393,37	642,85	802,71	3557,90		

A partir de n=16 La bride de sortie fait 2 pas par tour de came.

A partir de n=36 La bride de sortie effectuée 3 pas par tour de came.

RTX900

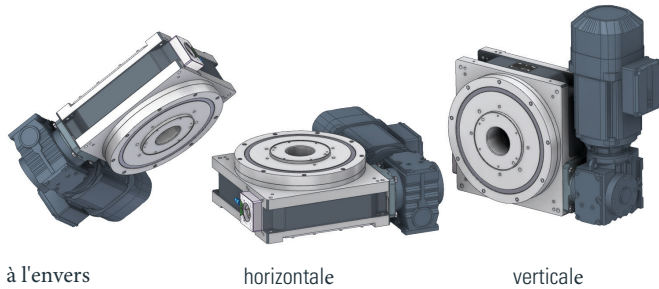
Dimensions principales



* Les dimensions dépendent de l'entraînement utilisé

RTX900

Position de montage

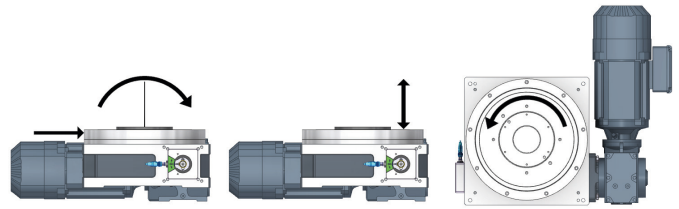


à l'envers

horizontale

verticale

Charge sur la bride de sortie



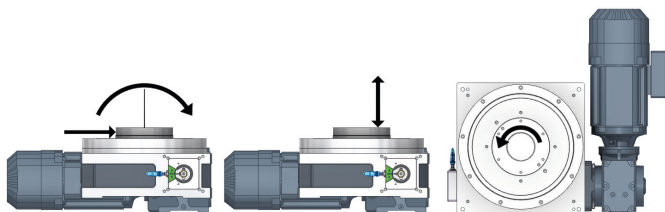
Radial force F_{rA} [kN] 22

Axial force F_{aA} [kN] 25

Torque on output flange [Nm] 1572

Tilting moment M_{kA} [kNm] 3,5

Charge sur la colonne centrale



Radial force F_{rM} [kN] 7

Axial force F_{aM} [kN] 25

Torque on output flange [Nm] 450

Tilting moment M_{kM} [kNm] 2,2

Precision

Batteement axial à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Batteement à la sortie de la bride ϕ [mm]	0,01
Précision de l'indexation * en secondes angulaires ["]	± 16

* Accessible par le biais de composants sélectionnés
 » À partir de la division 16, l'erreur de division due aux verrouillages multipoints sur la came d'entraînement est plus importante d'un facteur 1,5".

Les charges combinées et les éventuelles forces de processus doivent être confirmées par TAKTOMAT.

Dimensions

Bride de sortie ϕ	[mm]	285
Hauteur totale	[mm]	174
Ouverture centrale ϕ	[mm]	80
Taille maximale recommandée du plateau tournant ϕ	[mm]	2200
Poids de la table d'indexation	[kg]	125
Nombre de postes d'indexation Autres numéros sur demande	n	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24, 30, 36

Entraînement standard

Taille du moteur		IEC71 / 90
Taille de pignon (entraxe)		47 / 57
Tension (autres tensions sur demande)	[V]	230 / 400
Puissance	[kW]	0,25 – 3

RTX900

Tableau des charges

n = Nombre d'arrêts / 360° rotation de la bride de sortie
t = Temps de pas en [s].

J_{Max} = Moment d'inertie de la masse (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²] Sans moteur et durée de vie
J_L = Moment d'inertie de masse en fonction de la durée de vie (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].
J = Moment d'inertie de masse avec moteur (plaque de base + accessoires et pièces) en [Kgm²].

Speed	Step	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
2	t	0,48	0,56	0,75	1,07	1,50	1,86	2,14	2,46	3,11	3,48	4,34		
	J _{Max}	14,22	19,78	35,40	73,78	143,96	220,69	293,78	389,02	620,71	778,67	1209,43		
	J _L	4,27	6,31	12,47	29,20	63,15	103,29	143,57	198,34	339,51	440,68	731,27		
	J	0,14	0,61	6,58	12,60	25,14	49,80	76,57	198,34	284,24	390,54	539,37		
3	t	0,48	0,53	0,69	0,97	1,48	1,71	2,11	2,47	2,68	3,11	4,10		
	J _{Max}	22,93	28,38	48,88	96,83	224,32	300,20	457,63	625,16	739,55	995,41	1729,88		
	J _L	8,17	10,48	19,71	43,42	114,30	159,84	259,63	371,71	450,96	634,68	1198,38		
	J	0,72	2,63	4,28	13,66	31,27	51,61	102,68	173,68	224,32	634,68	1198,38		
4	t	0,32	0,49	0,61	0,91	1,33	1,63	1,74	2,01	2,47	2,92	4,01		
	J _{Max}	15,55	36,57	57,29	127,22	270,58	405,97	464,92	618,83	937,86	1307,20	2473,53		
	J _L	6,50	17,60	29,57	74,17	176,78	281,92	329,51	457,83	738,55	1081,99	2252,94		
	J	0,59	7,01	8,85	20,74	104,72	136,37	169,34	258,87	405,35	947,13	1081,23		
5	t	0,32	0,49	0,65	0,90	1,25	1,60	1,71	1,98	2,45	2,76	3,62		
	J _{Max}	22,74	54,45	93,63	179,92	348,82	573,92	657,24	874,78	1346,56	1703,12	2928,34		
	J _L	9,16	25,22	47,15	100,07	214,38	380,14	444,28	617,28	1013,74	1328,17	2477,09		
	J	1,12	6,59	10,60	17,03	28,68	118,41	148,04	232,18	276,64	333,49	794,00		
6	t	0,32	0,45	0,64	0,90	1,25	1,68	1,79	1,98	2,45	2,67	3,62		
	J _{Max}	27,47	53,14	109,68	216,98	420,62	756,37	866,17	1054,76	1623,57	1920,58	3530,68		
	J _L	11,89	25,54	58,91	129,22	276,74	543,50	635,19	796,70	1308,35	1587,20	3196,86		
	J	1,89	3,82	7,73	25,97	44,02	71,69	92,06	340,98	408,53	554,55	1165,34		
8	t	0,32	0,45	0,64	0,90	1,25	1,68	1,79	2,07	2,42	2,76	3,56		
	J _{Max}	36,20	71,22	146,93	290,59	563,25	1012,81	1159,82	1543,65	2108,54	2749,52	4585,24		
	J _L	17,37	37,96	87,43	191,66	410,34	805,79	941,71	1308,30	1872,65	2541,12	4575,57		
	J	2,14	7,99	16,05	50,55	86,57	142,25	180,58	285,15	490,78	916,40	1343,44		
10	t	0,32	0,45	0,64	0,89	1,25	1,68	1,82	1,98	2,45	2,76			
	J _{Max}	45,39	89,24	184,04	359,76	705,36	1268,30	1497,43	1768,57	2722,26	3443,02			
	J _L	23,53	51,34	118,14	255,46	554,15	1088,12	1317,11	1594,93	2619,06	3431,29			
	J	4,16	13,98	28,00	44,85	146,11	241,64	476,55	1006,27	1225,58	1484,27			
12	t	0,32	0,45	0,64	0,89	1,25	1,60	1,71	2,10	2,45	2,76			
	J _{Max}	54,56	107,24	221,10	432,18	847,29	1393,85	1596,16	2393,90	3269,89	4135,63			
	J _L	30,07	65,53	150,72	325,84	706,76	1252,83	1464,14	2333,56	3269,89	4135,63			
	J	6,93	21,88	43,82	71,31	223,47	777,15	961,41	1142,81	1815,01	2200,78			
16	t		0,25	0,31	0,45	0,65	0,81	0,93	1,09	1,24	1,39			
	J _{Max}		43,57	71,04	147,82	305,98	468,90	624,13	852,57	1111,79	1392,40			
	J _L		38,93	68,32	147,82	305,98	468,90	624,13	852,57	1111,79	1392,40			
	J		2,52	36,17	69,49	41,39	81,30	124,48	206,76	369,77	1172,11			
20	t		0,24	0,33	0,43	0,65	0,75	0,95	1,17	1,19	1,39			
	J _{Max}		53,00	99,04	165,84	383,46	513,12	806,38	1236,32	1272,96	1744,82			
	J _L		50,83	99,04	165,84	383,46	513,12	806,38	1236,32	1272,96	1744,82			
	J		2,94	20,97	27,74	69,59	108,70	311,54	751,28	1204,99	1744,82			
24	t		0,24	0,33	0,43	0,65	0,77	0,93	1,09	1,24	1,45			
	J _{Max}		63,73	119,05	199,31	460,81	635,74	939,85	1283,82	1674,11	2294,65			
	J _L		63,73	119,05	199,31	460,81	635,74	939,85	1283,82	1674,11	2294,65			
	J		5,01	8,01	42,17	105,20	240,76	304,40	498,33	875,07	1347,35			
30	t		0,24	0,32	0,45	0,63	0,78	0,89	1,04	1,24	1,43			
	J _{Max}		79,80	136,84	278,70	543,22	832,38	1075,99	1469,77	2094,81	2784,90			
	J _L		79,80	136,84	278,70	543,22	832,38	1075,99	1469,77	2094,81	2784,90			
	J		8,99	93,20	257,40	507,50	832,38	915,02	1469,77	1394,57	1530,10			
36	t			0,21	0,30	0,43	0,54	0,59	0,69	0,79	0,93	1,20		
	J _{Max}			72,80	148,38	307,13	470,67	573,16	782,97	1019,66	1397,65	2358,96		
	J _L			72,80	148,38	307,13	470,67	573,16	782,97	1019,66	1397,65	2358,96		
	J			39,84	109,95	74,69	141,04	391,48	634,29	1019,66	1397,65	2358,96		

A partir de n=16 La bride de sortie fait 2 pas par tour de came.

A partir de n=36 La bride de sortie effectue 3 pas par tour de came.

RTX

Formulaire de demande et de commande pour les indexeurs rotatifs type RTX (1) - V1

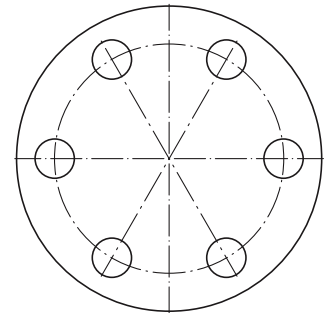
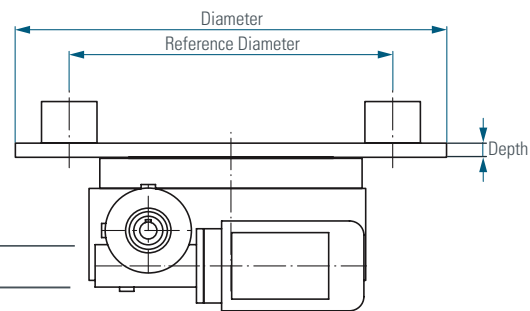
Entreprise _____ Projet/ N° de commande _____
 Personne à contacter _____ N° de commande _____
 Telephone/Fax _____ Date _____

Plaque d'indexation Diamètre [mm] _____
 Profondeur [mm] _____
 Matériau ou poids _____

Veillez consulter notre site web à l'adresse www.taktomat.de où vous pouvez télécharger un programme de calcul des données de la table rotative !

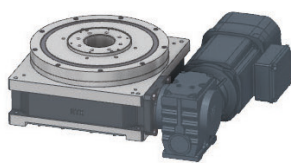
Fixations et pièces à assembler. Quantité _____
 Masse/Station [kg] _____
 Diamètre de référence [mm] _____

- Mode d'arrêt (temps de pas fixe, temps d'arrêt variable)
 Mode continu (pas et temps d'arrêt fixes) Temps d'arrêt requis [s].
 Temps d'arrêt requis [s] (uniquement en fonctionnement continu) _____
 Nombre de cycles [1/min] _____
 Durée de vie requise (temps de cycle réel, normal 12 000 h) _____

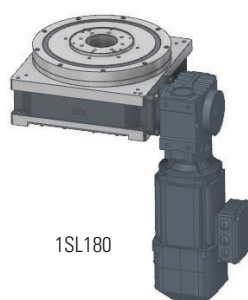


Forces et charges supplémentaires (veuillez préciser) _____

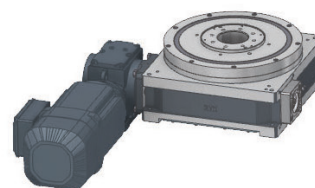
Positions de montage possibles pour les unités d'entraînement



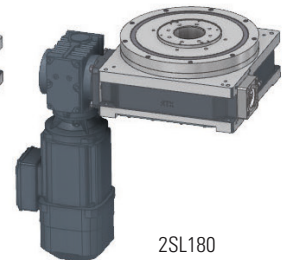
1SL90



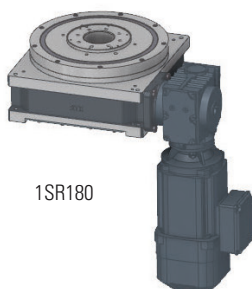
1SL180



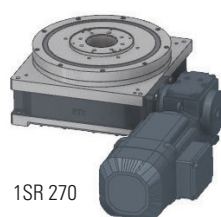
2SL90



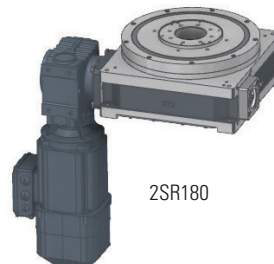
2SL180



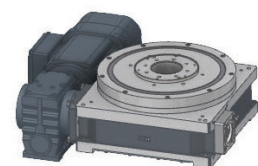
1SR180



1SR 270



2SR180



2SR270

Indexeur rotatif

Type RTX (350-900) _____

Nombre d'arrêts _____

Angle d'indexation autre que standard (voir tableau des charges) _____

Position de montage (en dessous) n° _____

Sens de rotation de la bride de sortie

Sens horaire Sens Anti-horaire Inverser

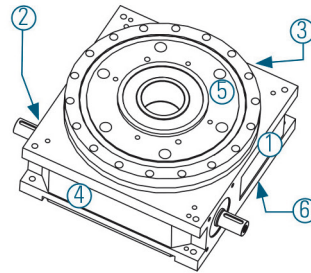
Conducteur de came Droite(standard) Gauche

Colonne centrale standard Oui Non

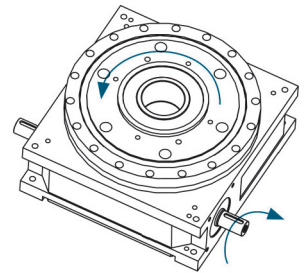
Si non Prolongé de _____ mm

Schéma de perçage standard

Configuration des trous selon les spécifications du dessin _____



possible mounting positions



Cam Lead Right (Standard)

Entraînement

Avec Entraînement

Position de l'entraînement (voir page 1) _____

Position de la boîte à bornes (voir ci-dessous) _____

Tension du moteur 230/400-50 Hz

Autre tension _____

Tension de freinage 24V DC

Autre tension _____

Débloccage manuel du frein Oui Non

Moteur Manivelle Oui Non

Entrée Embrayage de sécurité Oui Non

Spécifications supplémentaires (capteur de température, assemblage de connecteurs, marque...)

Sans entraînement

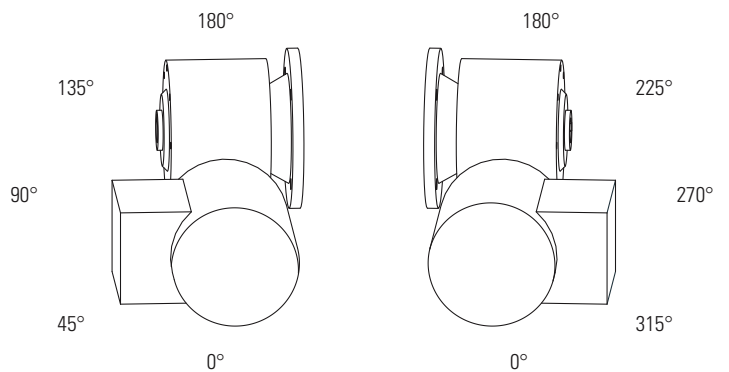
Sens de rotation de l'arbre d'entrée _____

Arbre d'entrée Ø _____ ; Longueur _____

Commande universelle TIC

Contrôleur universel TIC Oui Non

Position de la boîte à bornes



Accessoires

Commande universelle TIC



Caractéristiques et avantages pour l'utilisateur

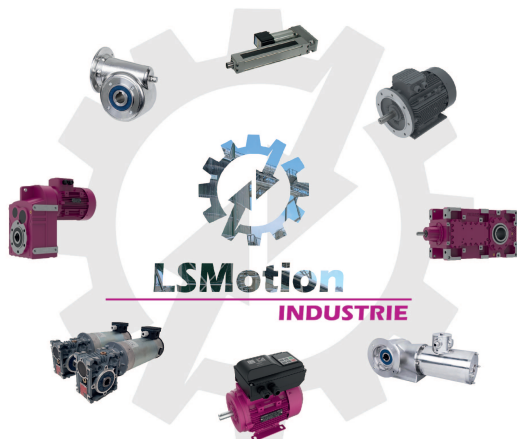
Une table à index peut être commandée de nombreuses manières différentes. Nous avons mis au point cette commande universelle afin de fournir à nos clients un outil convivial de commande de la table rotative nécessitant un effort minimal de la part de l'opérateur.

- Optimisation du temps de cycle grâce à l'arrêt précis du variateur en mode Dwell.
- Minimisation des dépenses d'installation et de matériel
- Intégration facile grâce à la connexion au bus de terrain (ProfiNet, EtherCAT, Ethernet / IP) et aux aides à l'intégration (instructions pas à pas et tutoriel vidéo).
- Le commutateur de protection du moteur et les contacteurs mécaniques ou électroniques peuvent être éliminés. Seule la protection de la ligne est nécessaire.
- Freins d'engrenage rapides et doux avec arrêt d'urgence
- Fonctions de sécurité STO, SS1, SLS pour max. PL e (SIL 3) à STO
- Redémarrage en douceur ou après un arrêt d'urgence
- Potentiomètre également possible pour les grandes tables
- Oscillation ou inversion de rotation possible sans matériel supplémentaire
- Changement simple de la vitesse possible
- Pas d'usure des freins, le frein ne se ferme qu'après un arrêt d'urgence
- Surveillance de la température du moteur
- Conception compacte et peu encombrante

Applications courantes

La commande universelle est la solution idéale pour tous les engrenages entraînés par un moteur triphasé :

- Indexeurs rotatifs de type RT, RTX et TT
- Indexeur rotatif TSR
- L'indice globloïde entraîne le TG
- Engrenages parallèles XT, TP et SP
- Système de transfert linéaire type LFA



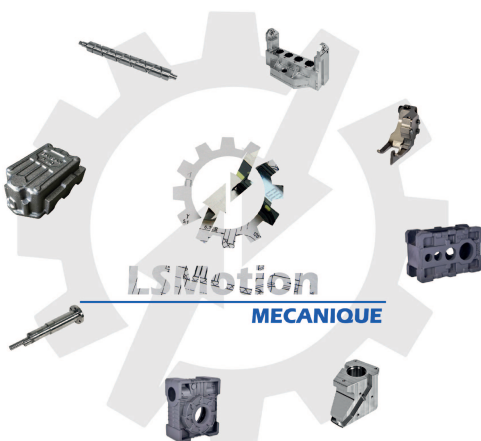
INDUSTRIE

- Réducteur
- Moteur Asynchrone
- Moteur Courant continu
- Motoréducteur
- Vérin électrique
- Module linéaire
- Indexeur
- Variateur
- Cobot



AGRICOLE

- Boitier renvoi d'angle
- Réducteur mélangeuse
- Transmission épandeur
- Multiplicateur



MECANIQUE

- Usinage
- Mécano-soudure
- Chaudronnerie fine
- Fonderie



MOBILE

- Réducteur de roue électrique
- Boitier différentiel
- Moteur flux axial
- Roue électrique
- Pont