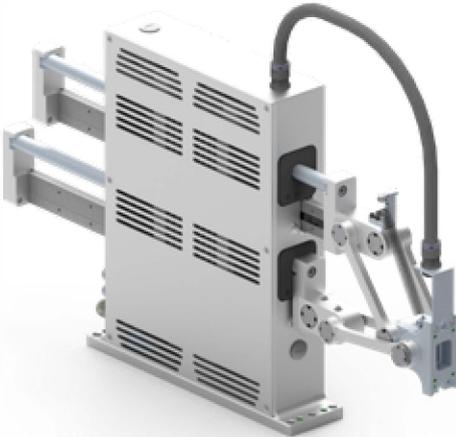
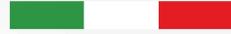

autorotor

THE ROTARY MOTION





PRÄZISIONS-LINEAR-TAKTFÖRDERER



Der Taktförderer CB ist ein Modul für die industrielle Automation zur Integration in Maschinen und transportiert, positioniert Werkstückhalter von Station zu Station. Dieses Konzept besteht aus Kettengliedern, welche von einer stabilen Zentral-Struktur geführt und von einer kurvengesteuerten Einheit angetrieben werden. Dank des modularen Aufbaus kann es sehr einfach in seinen Abmessungen an die Bedürfnisse des Maschinenbauers angepasst. Leichte Bauweise und kompakte Abmessungen zeichnen dieses System des Palettentransports aus. Es sind zwei Antriebskonzepte Verfügbar:

- Mechanische Schritte kurvengesteuert
- Elektronisch gesteuerte Schritte mit Getriebe und Servomotor
- Dieses hochgenaue System garantiert eine Wiederholgenauigkeit von $\pm 0.05\text{mm}$.

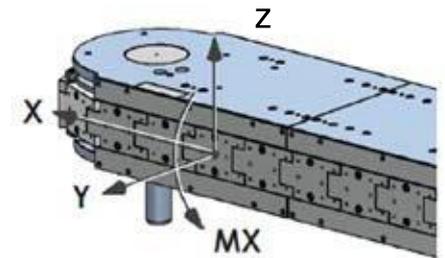
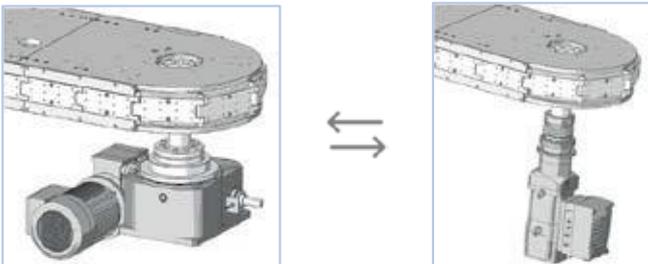
Technische Daten					Max. Lasten		
	Paletten Abmessung	Paletten Anzahl	Schrittraster Palettenmitte	Achsabstand	FY	FZ	MX
CB100	100 mm	24÷78	100-200-400 mm	800÷3.500	600 N	500 N	75 Nm
CB150	150 mm	18÷78	150-300-450 mm	750÷5.250	600 N	500 N	75 Nm
CB200	200 mm	16÷76	200-400-800 mm	800÷6.800	600 N	500 N	75 Nm
CB250	250 mm	16÷74	250-500-1.000 mm	1.000÷7.000	600 N	500 N	75 Nm

Präzisions-Linear-Taktförderer

- Medizintechnik-Pharma-Kosmetik-Lebensmittel
- Automobilindustrie-Mechanik-Elektromechanik- Hydraulik

Antriebsflexibilität

- Mechanische Schritte, kurvengesteuert
- Elektronisch gesteuerte Schritte mit Getriebe und Servomotor



Präzise

Nominal-Wiederholgenauigkeit $\pm 0.05\text{mm}$ (gemessen von Hexagon control)

Kompromisslos, Robust

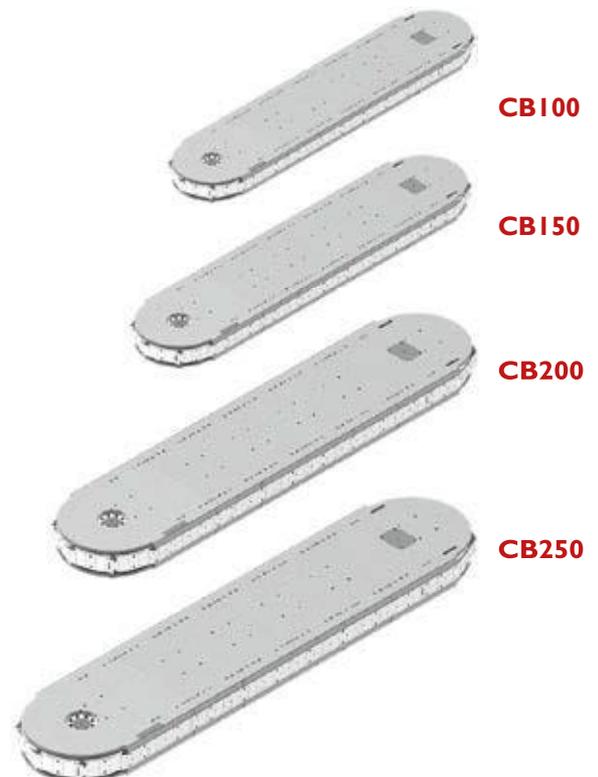
Die Paletten: 30mm Aluminium, unempfindlich auf Temperatur-Änderungen, doppelte Laufrollen im Eingriff für hohe Präzision und Steifigkeit des Systems.



Zuverlässig

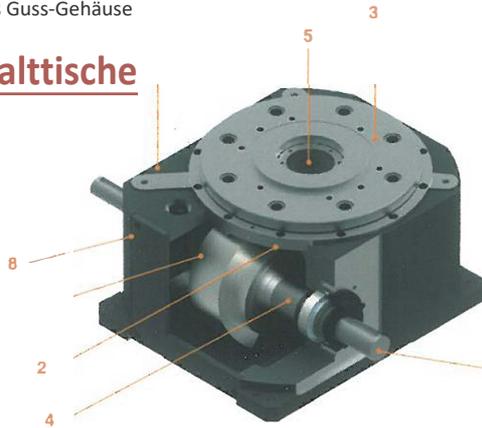
Wir garantieren die hohe Qualität unseres Produkts durch Inhouse-Fertigung aller Bauteile-3 Jahre Garantie.

Modulares System



1. Kurve aus Hochleistungsstahl mit gehärtetem und abgerundetem Profil
2. Groß dimensionierte Führungsrollen
3. Schaltteller
4. Antriebswelle der Trommelkurve
5. Zentrale Hohl-Welle
6. Antriebswelle, genutet
7. Bezugsflächen
8. Abgedichtetes Guss-Gehäuse

Rundschalttische



Diese Drehtische/ Schrittgetriebe sind mechanische Einheiten mit zueinander rechtwinkligen Achsen, bei denen die kontinuierliche Drehung der Eingangswelle in eine schrittweise Rotation des Schalttellers umgesetzt wird. Das wird erreicht, indem mit dem Schaltteller verbundene Laufrollen in der sich drehenden Trommelkurve geführt werden und dadurch diesen in schrittweise Drehung versetzen. Das Profil und der Winkel der Laufnuten in der Trommelkurve, sowie die Anzahl der Laufrollen, bestimmen die Art der schrittweisen Drehbewegung des Schalttellers. Die Anzahl der Schritte/ Stationen (von 2 bis 36/ maximal 540) ergibt sich aus der Kundenanforderung.

Die Taktzeit des Verfahrens von einer zur nächsten Station ist proportional zum Kurvenwinkel und der entsprechenden Drehzahl. Die kompakte und robuste Bauweise der Autorotor Drehtische, angepasst an die Kundenbedürfnisse mit hohen Leistungsanforderungen, geeignet für hohe axiale und radiale Lasten sind der Standard bei Autorotor. Die Drehtische von Autorotor sind wartungsfrei, gewährleisten eine lange Lebensdauer mit höchster Genauigkeit bei Beschleunigung und Bremsen des Schalttellers – bei spielfreiem Antrieb mit der hochpräzisen Trommelkurve.

Merkmale

- Präzise, schnelle, kontinuierliche Schritte
- Ruhiger Lauf auch bei hoher Taktzahl
- Selbstgebremst in der Arbeitsposition
- Hohe Wiederholgenauigkeit
- Geringer Wartungsbedarf
- Reduzierter Energiebedarf
- Servomotor, kontinuierlich drehende Trommelkurve

Einsatzgebiete

- Montage
- Verpackung
- Produktion
- Schweißen
- Antriebselement
- Abfüllen
- Drucken

Gültig für alle Tische:

2-36 Stationen/ Funktion intermittierend + kontinuierlich **Wiederholgenauigkeit (mm) Standard 0,015/ Spezial 0,010**



T07

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

3.000 N
3.000 N
100 Nm



T10

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

6.500 N
5.800 N
150 Nm



T15

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

11.000 N
10.000 N
250 Nm



T25

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

18.000 N
16.500 N
550 Nm



T35

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

30.000 N
24.000 N
700 Nm



T55

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

43.000 N
30.000 N
1.600 Nm



T65

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

60.000 N
55.000 N
2.500 Nm



T75

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

70.000 N
70.000 N
3.500 Nm



T95

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

100.000 N
100.000 N
7.000 Nm



T105

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

150.000 N
150.000 N
10.000 Nm

T105 R (Schwerlast)

ACHSIAL-LAST
RADIAL-LAST
KIPPMOMENT

250.000 N
250.000 N
15.000 Nm



Ein Ring-Rundschalttisch setzt die kontinuierliche Drehbewegung an der Eingangswelle in eine schrittweise Bewegung des Rings um. Dies ist eine Weiterentwicklung des Rundschalttisches, bei dem eine Scheibe in Bewegung versetzt wird. Beim Ring-Rundschalttisch ist das drehende Element ein Ring. Charakteristisch sind seine große Mittenöffnung, welche eine Durchführung von anderen Komponenten oder notwendigen Hilfsmitteln ermöglicht, sowie die hohe Präzision bei kompakter Bauweise. Die AR-Serie wurde für anspruchsvolle Werkstücke in Bezug auf Gewicht und Massenträgheit entwickelt. Alle Größen können mit programmierbaren Stop-Positionen oder aber kontinuierlich drehend ausgeführt werden. Die Hochleistungs-Laufrollen, die präzise Trommelkurve sowie die robuste Bauweise garantieren einen hohen Wirkungsgrad bei allen Anwendungen-ein ruhiger Lauf sowie die mechanische Kurve optimieren Genauigkeit und Wiederholgenauigkeit.

Ring-Rundschalttische

Merkmale

- Sehr schnelle und gleichförmige Bewegung
- Weicher Lauf auch bei schnellen Zyklen
- Selbsthemmend in der Stop-Position
- exakte Wiederholgenauigkeit
- Geringer Wartungs- und Energiebedarf
- Große Mittenöffnung
- Kontinuierliche Drehbewegung der Kurve mit Servomotor

Einsatzgebiete

- Montage
- Verpackung
- Produktion
- Schweißen
- Antriebselement
- Abfüllen
- Drucken

2-24 Stationen/ Funktion intermittierend + kontinuierlich **Wiederholgenauigkeit (mm) Standard 0,015/ Spezial 0,010**
!! AR 510 2-32 Stationen



AR250

MITTENÖFFNUNG Ø 106 mm
 DREHRING Ø 250 mm
 ACHSIAL-LAST 18.500 N
 RADIAL-LAST 17.000 N
 KIPPMOMENT 580 Nm



AR350

MITTENÖFFNUNG Ø 182 mm
 DREHRING Ø 350 mm
 ACHSIAL-LAST 30.500 N
 RADIAL-LAST 30.500 N
 KIPPMOMENT 1.360 Nm



AR510

MITTENÖFFNUNG Ø 240 mm
 DREHRING Ø 510 mm
 ACHSIAL-LAST 60.000 N
 RADIAL-LAST 60.000 N
 KIPPMOMENT 2.500 Nm



AR1800

MITTENÖFFNUNG Ø 475 mm
 DREHRING Ø 800 mm
AR1800
 ACHSIAL-LAST 21.000 N
 RADIAL-LAST 21.000 N
 KIPPMOMENT 2.500 Nm

AR1800 R (8schwerlast)

AR1800 R
 ACHSIAL-LAST 32.000 N
 RADIAL-LAST 32.000 N
 KIPPMOMENT 5.500 Nm



ARI1200

MITTENÖFFNUNG Ø 870 mm
 DREHRING Ø 1.200 mm
 ACHSIAL-LAST 28.000 N
 RADIAL-LAST 28.000 N
 KIPPMOMENT 3.000 Nm



AR1600

MITTENÖFFNUNG Ø 1.100 mm
 DREHRING Ø 1.600 mm
 ACHSIAL-LAST 16.500 N
 RADIAL-LAST 16.500 N
 KIPPMOMENT 2.200 Nm



autorotor

THE ROTARY MOTION



Headquarter/ Produktion

Autorotor srl
Via del industria, 4
26010 Vaiano Cremasco (CR) Italy

+39 (0373) 278505
autorotor@autorotorgroup.com
www.autorotorgroup.com



Vertrieb DE/ AT

ITS Industrietechnik GmbH
Schulstrasse 15
D-73084 Salach

+49 (7162) 7075178
yvonne.tanzmann@its-vertrieb.de
www.its-vertrieb.de

