

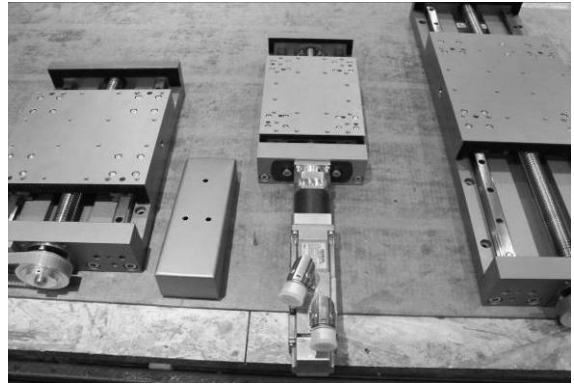
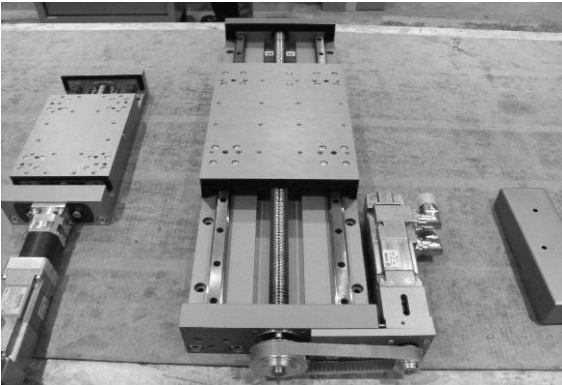
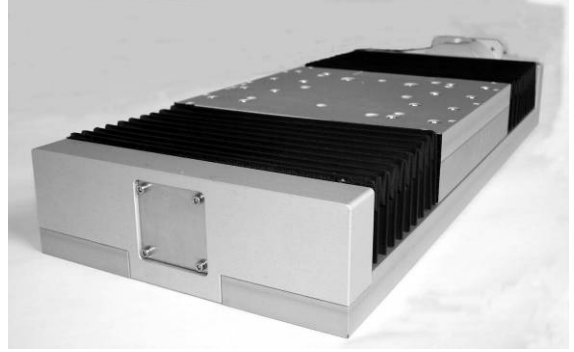
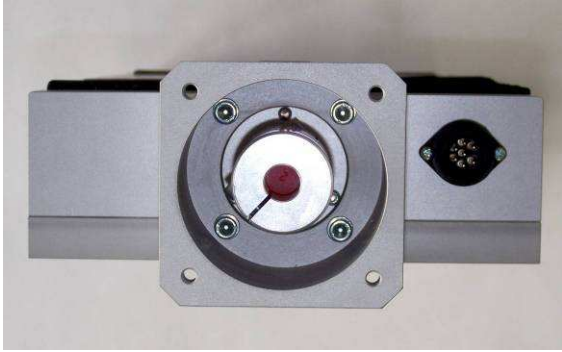


LISCO

Linear Systems and Components



Spindelführungstisch SFT



INHALT

ALLGEMEINES	Seite 4
1. LEISTUNGSMERKMALE	Seite 4
2. STANDARDAUSFÜHRUNG	Seite 5
3. SONDERAUSFÜHRUNGEN	Seite 5
4. ANBAUTEILE UND ZUBEHÖR	Seite 5
5 TECHNISCHE DATEN	Seite 6
5.1 ZEICHNUNG UND MAßTABELLE	Seite 6
5.2 TRAGZAHLEN UND LASTMOMENTE	Seite 7
5.3 KUGELGEWINDETRIEBE UND PROFILSCHIENEN	Seite 8
5.4. VERFAHRGESCHWINDIGKEIT	Seite 8
6. BESTELLCODE	Seite 9
7. SCHMIERUNG	Seite 9








ALLGEMEINES

SPINDELFÜHRUNGSTISCHE – SFT

MIT KUGELGEWINDETREIB UND PROFILSCHIENENFÜHRUNG

Einbaufertige Linearführungssysteme mit kompakten Abmessungen und hohen Leistungsmerkmalen. Die Lineartische der Baureihe SFT sind aus einer hochwertigen spannungs-armen Aluminiumlegierung gefertigt. Sie weisen beste Eigenschaften bezüglich der statischen und dynamischen Belastungen auf. Die SFT Spindelführungstische zeichnen sich durch ein hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis aus. Das große Spektrum an Abmessungen, Hublängen und Ausführungsvarianten machen Sie vielseitig einsetzbar.

1. LEISTUNGSMERKMALE

-  Kompakte Bauweise mit hoher Stabilität und hochwertigem Oberflächenfinish.
-  Große Axialkraftaufnahme durch Kugelgewindetriebe mit wählbaren Steigungen.
-  Hohe Ablaufgenauigkeit durch gedichtete Profilschienenführungen.
-  Hohe Tragzahlen und Drehmomentaufnahme durch steife Konstruktion.
-  Geschützt gegen Verschmutzung durch Abdeckung.
-  Einfache Wartung durch zentrales Schmiersystem.
-  Flexibel einsetzbar durch kundenspezifische Konfiguration.

2. STANDARDAUSFÜHRUNG

- 2.1 - Material** AL C250 (AlMg4,5 Mn 0,7) Grund-, Kopf- und Fußplatte, natur anodisiert
- 2.2 - Antrieb** Kugelgewindetriebe, gerollt, T7, Steigungsfehler 52 µm auf 300 mm
Anschlussmaße nach DIN 69051
Steigungen 5,10,20,25,32mm/ Axialspiel (Umkehrspiel) max.+/- 0,02mm
- 2.3 - Führung** Profilschienenführung Größe 15 bis 35
- 2.4 - Schutz** Führungsbahnabdeckung durch Faltenbalg mit Klettbefestigung
Profilschienenlaufwagen mit Schmutzabstreifer
Kugelgewindemutter mit Polyamidabstreifer
- 2.5 - Schmierung** Zentralschierung der Führungs- und Antriebselemente von außen
beidseitig zugänglich

3. SONDERAUSFÜHRUNG optional

- 3.1 - Material** Hochlegierter Stahl für Grund-, Kopf- und Fußplatte
- 3.2- Antrieb** Kugelgewindetriebe geschält oder geschliffen in T3 / T5 / T7
- 3.3 - Führung** Profilschienenführung mit Kugelmutter und ab Größe 25 (SFT 325)
Rollenführung, Klemmelement pneumatisch
- 3.4- Schutz** Abdeckung mit Stahlblechlamellen z.B.: gegen heiße Späne

Sonderausführungen auf Anfrage. Lieferzeiten und Preise variieren zur Standardausführung.

4. ANBAUTEILE UND ZUBEHÖR

- ⇒ Befestigungsmaterial, Spannpratzen, Halter für Anbauteile etc.
- ⇒ Endschalter, Näherungsschalter
- ⇒ Kupplungsglocke, Kupplung, Spannsatz
- ⇒ Energiekette, Energiekettenführungsbleche
- ⇒ Linearmotore, Servomotore, Schrittmotore, Motorkabel, Stecker
- ⇒ Getriebe, Winkelgetriebe
- ⇒ Messsysteme, Steuerung, Antriebsverstärker

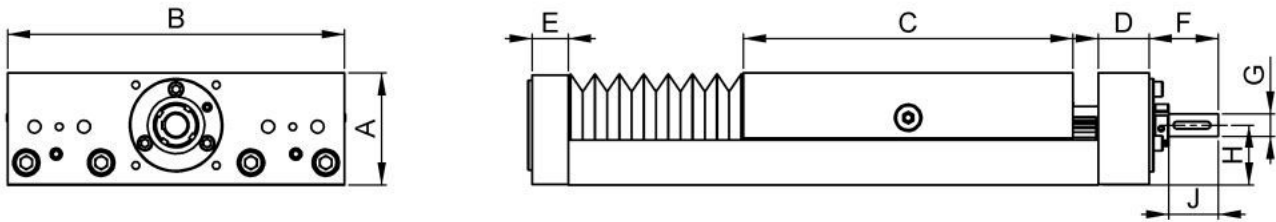
Die Zubehör- und Anbauteile fertigen wir nach Kundenwunsch oder wir liefern Lösungen unterschiedlicher Hersteller an.

Alle Zubehörteile bitte immer anfragen und technische Details angeben.

Optional liefern wir komplett montierte Achsen und Achssysteme.

5. TECHNISCHE DATEN

5.1 ZEICHNUNG UND MAßTABELLE



Achse, Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J
SFT155/150	60	155	150	34	20	40	14	30,5	35
SFT225/220	75	225	(220)	34	24	46	15	40	35
SFT325/320	90	325	(320)	34	30	57	16	45	42
SFT455/450	120	455	450	34	30	87	25	64,5	57

* alle Maße sind in mm

Blockmaß Faltenbalg (Bm) errechnet sich wie folgt:

Bm.(eine Seite) = **Hub**(mm): **18,5 mm X 2,5 mm**
(Ergebnis wird auf ganze Zahlen aufgerundet)

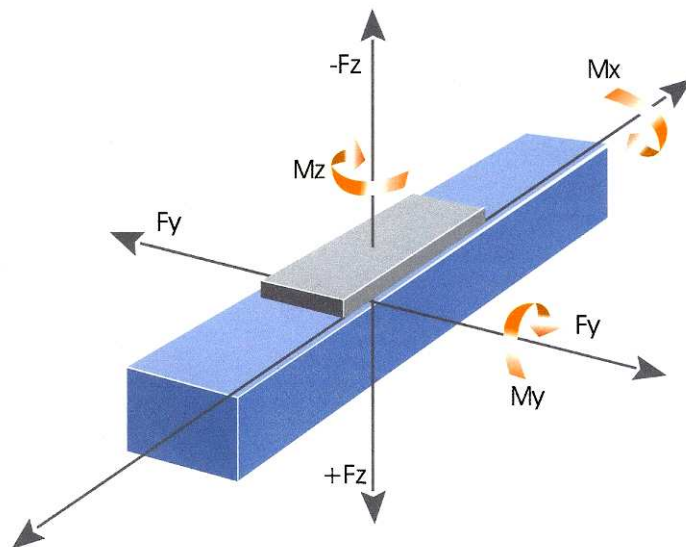
Gesamtlänge (L.ges) errechnet sich wie folgt:

L.ges = Bm.(HUB:18,5 X 2,5) **X 2 + C + D + E + Hub**(mm)

Die Gesamtlänge wird in fünfer Stufen aufgerundet.

Beispiele: 798 mm => 800 mm
623 mm => 625 mm

5.2 TRAGZAHLEN UND LASTMOMENTE dynamisch / statisch



Typ+Tischlänge	Fz +/- dyn / stat N	Fy dyn / stat N	Mx dyn / stat Nm	My dyn / stat Nm	Mz dyn / stat Nm
SFT155-150	7300/20000	7300/20000	360/1000	300/900	300/900
SFT155-220	7300/20000	7300/20000	360/1000	450/1100	450/1100
SFT225-220	11500/31500	11500/31500	850/2400	760/2100	760/2100
SFT225-320	11500/31500	11500/31500	850/2400	980/2750	980/2750
SFT325-320	23500/55700	23500/55700	2400/5800	2100/5200	2100/5200
SFT325-320	23500/55700	23500/55700	2400/5800	2900/6900	2900/6900
SFT455-450	31500/80900	31000/80900	4200/10600	3900/10000	3900/10000

5.3 KUGELGEWINDETRIEBE UND PROFILSCHIENEN

Typ	KGT	PSF	KGT Option	PSF Option
<u>SFT155</u>	16 x 05 16 x 10	HGH 15 CA	> D=16 alle Steigungen	HGH 15 HA
<u>SFT225</u>	20 x 05 20 x 10 20 x 20	HGH 20 CA	> D=20 alle Steigungen	HGH 20 HA
<u>SFT325</u>	32 x 05 32 x 10 32 x 20	HGL 30 CA	> D= 32 alle Steigungen	HGL 30 HA RGH 30 CA RGH 30 HA
<u>SFT455</u>	40 x 05 40 x 10 40 x 20 40 x 40	HGL 35 CA	> D= 40 alle Steigungen	HGL 35 HA RGH 35 CA RGH 35 HA

Die Optionen sind immer mit einem Mehrpreis und längerer Lieferzeit verbunden.

Wegen der unterschiedlichen Lineartisch-Typen innerhalb der einzelnen Baureihen sind nicht immer alle Optionen technisch möglich. Deshalb bitte vorher anfragen falls gewünscht.

5.4. VERFAHRGESCHWINDIGKEIT

Die maximale Verfahrgeschwindigkeit kann nicht pauschal angegeben werden. Sie hängt ab von der Hublänge, Steigung und Durchmesser des KGT sowie der Abdeckung.

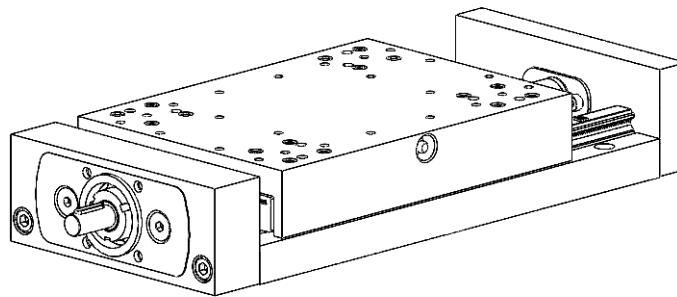
Die eingesetzten Profilschienenführungen haben eine max. Geschwindigkeit von 5m/s.

Nach Auswahl des SFT-Typen mit der benötigten Hublänge können wir Angaben zum KGT und der max. Geschwindigkeit machen.

6. BESTELLCODE

Typ + Breite	Ausführung	Tischteil	Hub	Spindel	Abdeckung
SFT155	0 = Standard 1 = Sonder	150 (mm) 220 (mm)	360 (mm)	2005 2010 2020	0 = ohne 1 = mit

Beispiel: **SFT155-1-150-360-2005-1**



7. SCHMIERUNG

Die Fettschmierung erfolgt über ein zentrales Schmiersystem und versorgt Profilschienenführung sowie Kugelgewindetrieb. Die Schmierung ist beidseitig von außen mit einer Fettpresse durchführbar.

Die Schmierung von Führungselementen mit Wälzkörpern ist grundsätzlich von vielen Faktoren abhängig. Umgebungsbedingungen wie beispielsweise Temperatur, Verfahrensgeschwindigkeit, Einbaulage usw. haben einen entscheidenden Einfluss auf die Schmierung.

Eine Empfehlung für Schmierintervalle und Schmiermengen kann nicht gegeben werden.

Der Schmierstoffverbrauch ist von den Einsatzbedingungen beeinflusst und muss im Detail vom Anwender selbst empirisch ermittelt werden.

Angaben zur Schmiermenge bzw. dem Füllvolumen der zu schmierenden Elemente erhalten Sie auf Anfrage unter Angabe von Typ und Ausführung des Führungstisches.

Empfohlen ist eine Fettschmierung mit Wälzlagereignung.

*Bei allen Angaben sind technische Änderungen vorbehalten.



LISCO

Linear Systems and Components

Produktion

LISCO GmbH

Theodor-Storm-Str. 12c
D-22941 Bargteheide
Tel. 04532-9756660
Fax.04532-9756659
info@lisco-gruppe.de

Vertrieb

LISCO Vertriebsmanagement- Ralf Krüger

Lilienthalstr. 25
D-34123 Kassel
Tel. 0561-82059508
Fax.0561-82059641
r.krueger@lisco-vertrieb.de