

INTELLIGENT PRODUCTION TECHNOLOGY

RTS RINGTRANSFER-SYSTEM

HOCHLEISTUNG MIT BIS ZU 120 TAKTEN/MIN.
AUF KLEINSTEM RAUM



- + kompakte Bauweise
- + sehr gute Zugänglichkeit
- + einzigartige Ringbauweise
- + hohe Ausbringung
- + hohe Positioniergenauigkeit
- + hohe Energieeffizienz
- + hohe Wartungsfreundlichkeit
- + kurze Lieferzeiten

Mit einer Leistung von bis zu 120 Takten pro Minute und einer sehr hohen technischen Verfügbarkeit, stehen unsere Modulsysteme für einen zuverlässig hohen Output.

Auf RTS montierte Produktbeispiele

- _ Sensoren
- _ Stecker
- _ Schalter
- _ Filter
- _ Ventile

RTS – Die neue Generation

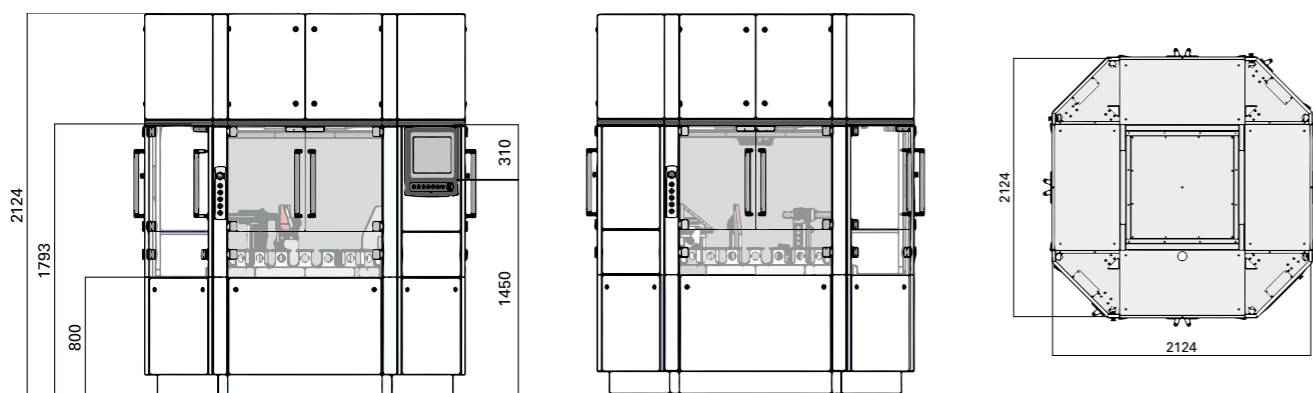
Das RTS-Ringtransfersystem wurde technisch und optisch überarbeitet. Eine neue, extrem steife Biegeblechkonstruktion für hohe Stabilität hat einen weiteren Vorteil: Die Anlage lässt sich besser reinigen und warten, denn die einzelnen Anlagestationen sind nun noch besser zugänglich.

TECHNISCHE DATEN RTS

Taktzeit	Bis zu 120 Takte pro Minute
Stationenanzahl	12, 16, 20, 24, 32
Genauigkeit	+/- 0,05 mm Positioniergenauigkeit +/- 0,03 mm Planlaufgenauigkeit
Tischplatte	Stahl lackiert oder chemisch vernickelt, Alu natur
Maschinenverkleidung	Pulverbeschichtet RAL 9016 Feinstruktur
Antrieb	Bosch Rexroth
Bedientableau	Siemens, Allen Bradley (USA)
Antrieb Werkstückträgering	Schrittschaltgetriebe 90° (Standard), weitere Optionen möglich
Stationsabstand	160 mm Bogenlänge
Unterkante Werkstück	1000 mm - 1050 mm
Schutzverkleidung	Schwenktüren aus Makrolon
Bedientableau	In der Schutzverkleidung integriert

Typ	Stationen: Antrieb ~, Haupt ~, Neben ~,	Gesamt- breite (mm)	SW Maschine (mm)	SW Schutz WTR (mm)	Ø WTR (mm)	OK WTR (mm)	OK MT (mm)	UK Blech- verkl. (mm)	Gewicht (kg)
RTS 12	12: 1, 5, 6	2041	1516	656	604	865	800	150	1800
RTS 16	16: 1, 7, 8	2328	1716	860	808	865	800	150	2200
RTS 20	20: 1, 9, 10	2110	1920	1064	1012	865	800	150	2600
RTS 24	24: 1, 11, 12	2368	2124	1265	1216	865	800	150	3000
RTS 32	32: 1, 15, 16	2945	2532	1676	1622	865	800	150	3800

Beispiel: RTS 24



Produktion in Massen – schneller und wirtschaftlicher geht es nicht

Kompakt gebaut, von mechanischen Kurven angetrieben – wie alle kurvengesteuerten Systeme von teamtechnik, automatisiert die RTS energieeffizient und ohne großen Wartungsaufwand zuverlässig über Jahrzehnte.

Ganz nach Kundenwunsch

Mit unserem Modulsystem realisieren Sie immer eine effiziente Lösung – individuell zugeschnitten auf die speziellen Projektanforderungen. Abhängig von der Montageaufgabe kann aus vielen unterschiedlichen Plattformen ausgewählt werden (12-32 Stationen).

Präzision im Sekundentakt

Vom teilautomatisierten Handarbeitsplatz bis zur Massenproduktion – unsere Montageanlagen wachsen mit den Aufgaben unserer Kunden. Das RTS-Ringtransfersystem ist je nach Montageaufgabe mit unterschiedlichen Antrieben ausgerüstet:

- _ Elektropneumatisch
- _ Mechanisch kurvengesteuert
- _ Flexibel servomotorisch

Der Vorteil: Mechanische und servomotorische Antriebe haben eine deutlich längere Lebensdauer als pneumatische Antriebe.

Modulsystem RTS-Ringtransfer

Einzigartige Ringbauweise als rotatives Grundmodul mit Zugriff auf das Werkstück von innen und außen.

Die Vorteile:

- _ Höchstmaß an Zugänglichkeit
- _ Bedienung und Wartung auf minimalem Raum
- _ Übersichtlichkeit bei der Zuführung der Werkstücke
- _ Übersichtlichkeit bei der Anordnung der Einzelungs- und Orientierungseinheiten.

teamtechnik Gruppe



Hauptsitz

teamtechnik Maschinen und Anlagen GmbH
Planckstraße 40, 71691 Freiberg, Deutschland
Telefon +49 7141 7003-0, Fax +49 7141 7003-70
info@teamtechnik.com, www.teamtechnik.com

teamtechnik Automation GmbH

Heinrich-Hertz-Straße 1, 71642 Ludwigsburg, Deutschland
Telefon +49 7144 8476-0, Fax +49 7144 8476-10
info.ttAM@teamtechnik.com, www.teamtechnik.com

WE LIVE AUTOMATION
www.teamtechnik.com