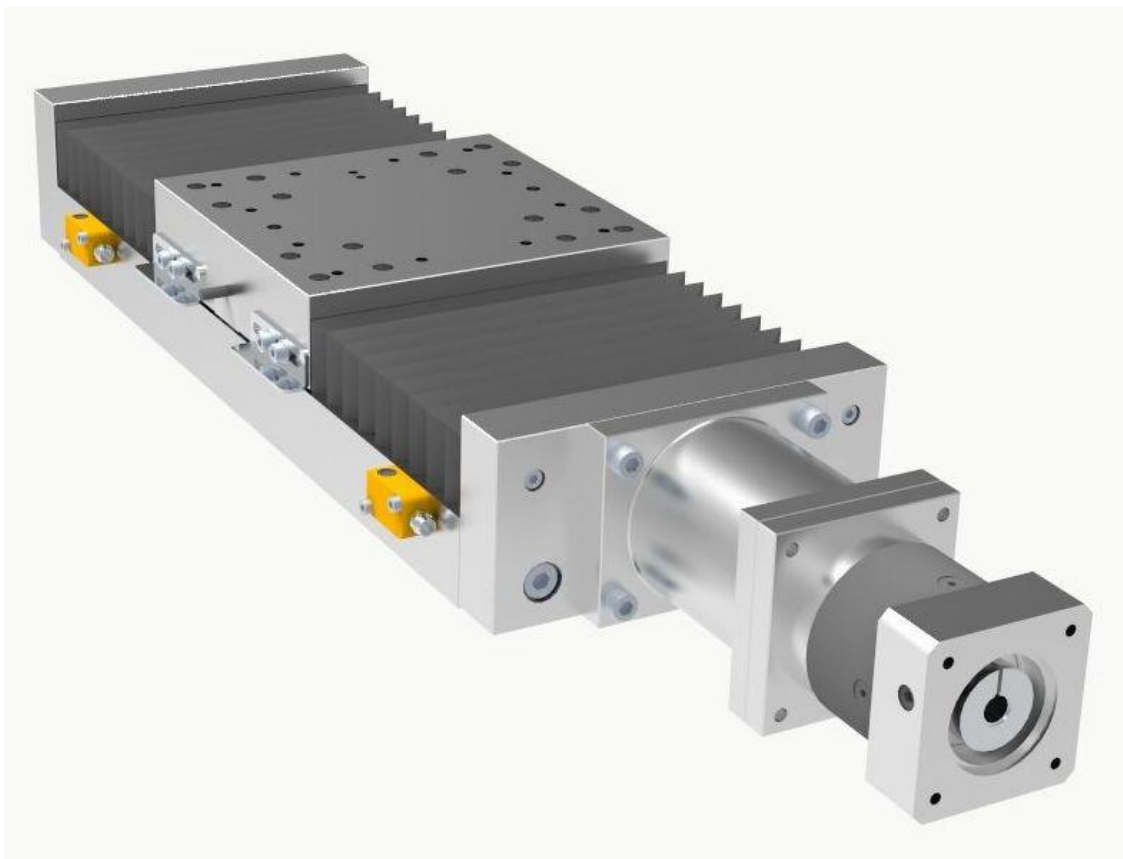




Gesellschaft für innovative Automationstechnik mbH

## Positioniertische







## Vorwort

Um effiziente und wirtschaftliche Automationslösungen zu realisieren, muß man auf die Fachkompetenz und Erfahrung von Spezialisten vertrauen.

Der konsequent verfolgte Systemgedanke ermöglicht eine umfassende Palette an standardisierten Automationslösungen, mit der kostengünstig Linien- und Portalroboter, Palettieranlagen und Handhabungssysteme realisiert werden können.

Nutzen Sie unsere Erfahrung und das Know-How unserer Spezialisten. Profitieren Sie von unserer innovativen Technologie für wirtschaftliche, anwenderorientierte Lösungen. Wo auch immer maßgeschneiderte und individuelle Automatisierungsleistungen gefordert werden, sind wir Ihr kompetenter Ansprechpartner.

Der Inhalt dieses Kataloges wurde mit großer Gewissenhaftigkeit erstellt und auf Richtigkeit des Inhalts überprüft. Für wider Erwarten unvollständige oder fehlerhafte Angaben können wir jedoch keine Haftung übernehmen.

Aus Gründen des technischen Fortschritts können die in diesem Katalog enthaltenen Angaben und technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Nachdruck oder Vervielfältigung dieses Kataloges, auch auszugsweise, unabhängig davon, auf welche Art und Weise oder mit welchen Mitteln, ist nur mit ausdrücklicher schriftlicher Erlaubnis der Firma GIA mbH gestattet.



## Inhaltsverzeichnis

• Linear-Positioniertisch LPT	2/1
• Linear-Positioniertisch LPT ohne Antrieb	2/3
• Linear-Positioniertisch mit Spindel LPT KGT (Tr)	2/5
• Zubehör für LPT	2/7
• Bestellcode	2/8
• Präzisions-Positioniertisch PPT	3/1
• Präzisions-Positioniertisch mit Spindel PPT KGT (Tr)	3/3
• Zubehör für PPT	3/7
• Bestellcode	3/8



## Linear-Positioniertisch LPT

Linear-Positioniertische sind einbaufertige Antriebsmodule, die nach Wunsch komplett mit Motor und Steuerung geliefert werden können. Technisch und wirtschaftlich bieten sie dem Anwender eine nahezu unbegrenzte Lösungsvielfalt für unterschiedlichste Führungs- und Positionieraufgaben. Die Linear-Positioniertische sind fortschrittliche Maschinenbausysteme hoher Tragfähigkeit und Genauigkeit in Kompakt- bzw. Leichtbauweise. Die Tischmodule können miteinander zu Kreuztischen kombiniert werden.

Die modulare Bauweise besteht aus einem Aluminiumlegierten Laufwagen mit vier abgedichteten Linearkugellagern, zwei gehärtet und präzisionsgeschliffenen Führungswellen sowie zwei Wellenunterstützungen. Die Linearkugellager sind so angeordnet, dass sie Belastungen aus allen Richtungen aufnehmen können. Das Endergebnis ist ein sehr steifes Führungssystem mit hoher Tragfähigkeit und optimalem, geräuscharmen Laufverhalten.

Konstruktion, Bauweise und Kombinationsfähigkeit der Linear-Positioniertische ermöglichen beinahe jeden Zuschnitt auf den jeweiligen Praxiseinsatz.

### Anwendungsbereiche

Linear-Positioniertische ermöglichen kostengünstige, präzise und zuverlässige Konstruktionslösungen.

Damit empfehlen sie sich für eine Vielzahl industrieller Automatisierungsmaßnahmen.

Bewerte Einsatzbereiche sind:

- Werkzeugmaschinen (Bohren, Drehen, Fräsen)
- Bearbeitungszentren und Sondermaschinen
- Handhabungssysteme
- Bestückungsanlagen und Vorrichtungsbau
- Meß-, Prüf- und Montageanlagen

### Antrieb

Die Linear-Positioniertische sind standardmäßig mit Kugelgewindetrieben der Toleranzklasse G9 ( $V_{300p}=50\mu\text{m}$ ) ausgestattet. Höhere Toleranzklassen auf Anfrage. Die Kugelgewindetriebe können auf Wunsch spielarm oder spielfrei ausgewählt werden und berücksichtigen so die jeweiligen Anforderungen. An beiden Enden werden die Kugelgewindetriebe von Präzisionskugellagern oder bei Bedarf von Kegelrollenlagern aufgenommen.

Auf Wunsch können die Linear-Positioniertische mit Trapezgewindetrieben ausgestattet werden. Bevorzugt bei Aufgaben mit mittleren Anforderungen an Vorschubkraft, Genauigkeit und Geschwindigkeit.

Die Einschaltdauer ED sollte 20 % pro Stunde nicht überschreiten.

### Abdeckung

Die Linear-Positioniertische können auf Wunsch mit einem Faltenbalg vor Verschmutzung geschützt werden. Bei der Faltenbalgabdeckung ist der Hubverlust zu berücksichtigen (auf Anfrage).



## Linear-Positioniertisch LPT

### Sicherheitshinweise

Alle Baugrößen sind nicht bzw. bedingt selbsthemmend. Daher sind besonders bei vertikalem Einsatz geeignete Motoren mit Haltebremse vorzusehen. Es ist darauf zu achten, dass vom jeweiligen Einsatz keinerlei Gefahren für Personen und Sachschäden ausgehen, bzw. auf Restgefahren deutlich hingewiesen wird.

### Montage

Die Montage der Linear-Positioniertische erfolgt in der Regel über die Wellenlagerböcke, die gleichzeitig als Fixierung der Führungswellen dienen. Um die gewünschte Führungsgenauigkeit zu erreichen, ist es notwendig, die Wellenlagerböcke auf einer entsprechend bearbeiteten Auflagefläche aufzuspannen (Ebenheit <0,2 mm pro 1 m).

Das Transportgut kann mittels Schrauben an der Schlittenplatte sicher befestigt werden. Übermäßige Staub- und Schmutzablagerungen sollten in regelmäßigen Abständen von dem Linear-Positioniertisch entfernt werden.

### Inbetriebnahme

Bei der Inbetriebnahme ist darauf zu achten, dass die zulässigen Belastungen nicht überschritten werden, sowie die zulässigen Fahrwege eingehalten werden (nicht auf Block fahren). Die Endlagen sollten mit Endschaltern und durch externe Anschlagdämpfer abgesichert werden.

### Schmierung und Wartung

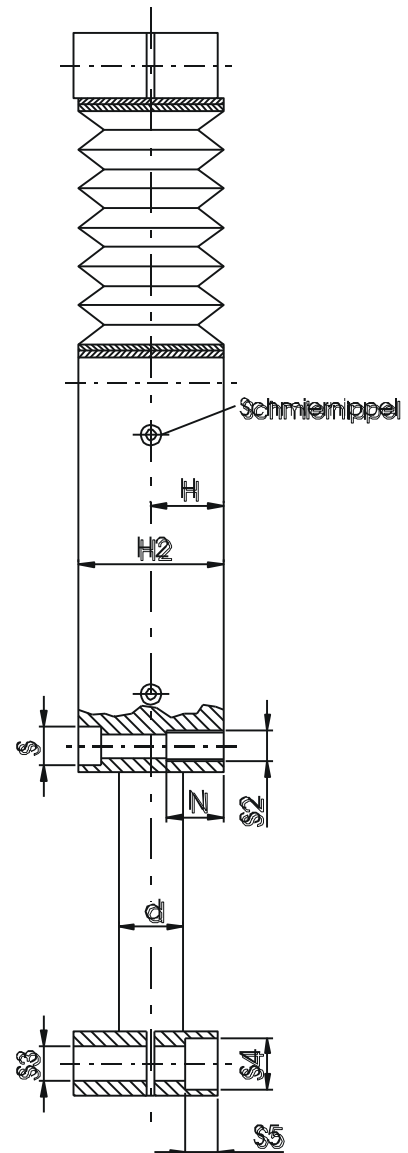
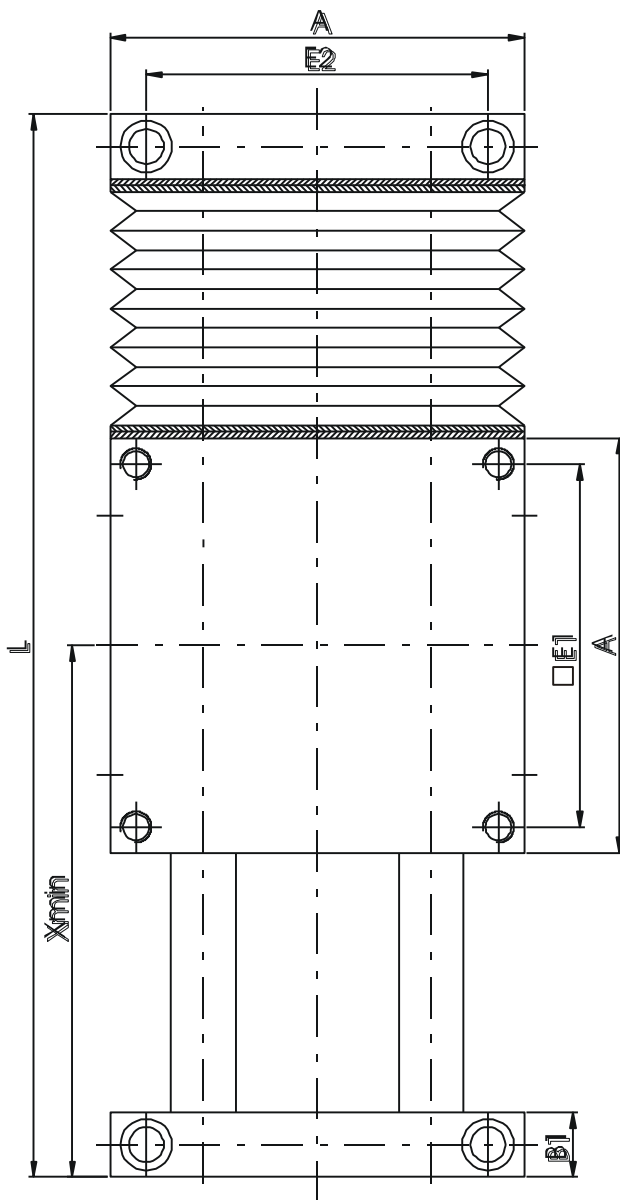
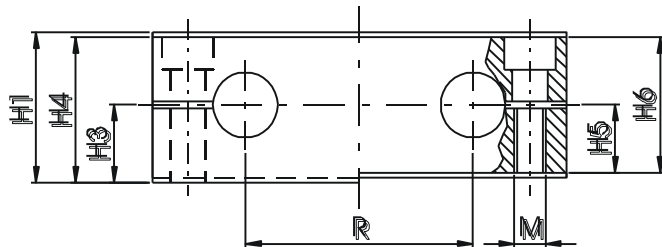
Die Linear-Positioniertische sind einbaufertig mit einem Lithiumkomplex-Seifenfett geschmiert. Seitlich angebrachte Schmieranschlüsse ermöglichen die wartungsgerechte Nachschmierung. Alle Lager sind abgedichtet und wartungsfrei. Spätestens alle 400 Betriebsstunden bzw. alle 6 Monate sollten die Kugelumlaufeinheiten sowie der Gewindetrieb mit einem geeigneten Wälzlagerfett nachgeschmiert werden. Werden Fette anderen Typs verwendet, ist die Mischbarkeit zu prüfen. Mehrmaliges Abschmieren mit kleinen Teilmengen ist dem einmaligen Abschmieren zum Zeitpunkt der Nachschmierfrist vorzuziehen. Die Umgebungseinflüsse und Einsatzbedingungen bestimmen die Wartungsintervalle.

### Nachschmiermengen

	Baugröße 8-12	Baugröße 16-20	Baugröße 25-30	Baugröße 40-50
LPT ohne Antrieb	10 – 12 g	16-18 g	20 – 24 g	26 – 30 g
LPT mit Spindel KGT (Tr)	15 – 17 g	22 – 24 g	28 – 34 g	35 – 40 g

**LPT – Linear-Positioniertisch ohne Antrieb**

Ausführung A  
(Standard)      Ausführung B





## LPT – Linear-Positioniertisch ohne Antrieb

	LPT-08	LPT-12	LPT-16	LPT-20	LPT-25	LPT-30	LPT-40	LPT-50
$\varnothing d$	8	12	16	20	25	30	40	50
<b>A</b>	65	85	100	130	160	180	230	280
<b>B1</b>	12	14	18	20	25	25	30	30
<b>H<math>\pm 0,015</math></b>	11,5	16	18	23	28	32	40	48
<b>H1</b>	24	34	38	48	58	67	84	100
<b>H2</b>	23	32	36	46	56	64	80	96
<b>H3<math>\pm 0,015</math></b>	12	18	20	25	30	35	44	52
<b>H4</b>	23	32	36	46	56	64	80	96
<b>H5</b>	11	14	16	21	26	29	36	44
<b>H6</b>	22	28	32	42	52	58	72	88
<b>R</b>	32	42	54	72	88	96	122	152
$\varnothing S$	8	10	10	11	15	18	20	20
<b>S2</b>	M5	M6	M6	M10	M12	M12	M16	M16
$\varnothing S3$	5,5	6,6	9,0	11,0	13,5	13,5	17,5	17,5
$\varnothing S4$	10	11	15	18	20	20	26	26
<b>S5</b>	6	7	9	11	13	13	17,5	17,5
<b>M</b>	M4	M5	M5	M6	M8	M10	M12	M12
<b>N</b>	11	13	13	18	22	26	34	34
<b>E1</b>	55	73	88	115	140	158	202	250
<b>E2</b>	52	70	82	108	132	150	190	240
<b>L<sup>1)</sup></b>	-	-	Hubx1,50+156	Hubx1,33+190	Hubx1,34+231	Hubx1,27+251	Hubx1,28+312	Hubx1,24+362
<b>Xmin<sup>1)</sup></b>	-	-	Hubx0,250+78	Hubx0,167+95	Hubx0,172+116	Hubx0,135+126	Hubx0,142+156	Hubx0,120+181

1) Überschlägige Formel bei Faltenbalganwendung

[mm]

Tragzahl der Linearkugellager

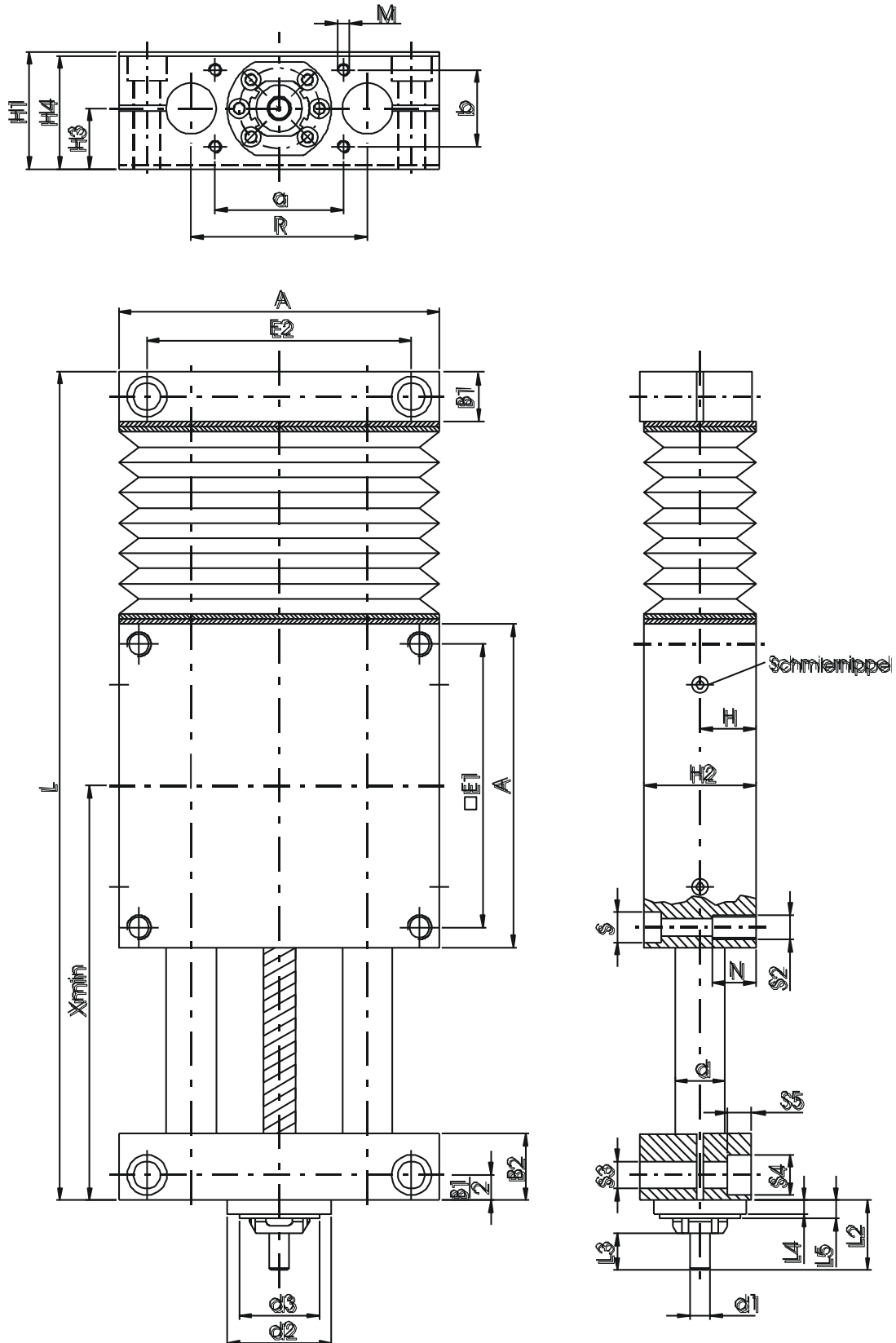
<b>C<sub>dynamisch</sub></b>	0,72	3,2	3,8	7,5	13,4	16,4	30,0	43,6
<b>C<sub>statisch</sub></b>	1,2	2,0	2,4	4,9	18,8	11,4	19,6	28,8

Tragzahl bei gleichmäßiger Belastung aller Linearkugellager

[kN]



# LPT KGT (Tr) – Linear-Positioniertisch mit Spindel





## LPT KGT (Tr) – Linear-Positioniertisch mit Spindel

	LPT-16	LPT-20	LPT-25	LPT-30	LPT-40	LPT-50
Ød	16	20	25	30	40	50
KGT	12x4	16x5/10	16x5/10	20x5/20/50	25x5/10/20/25/50 32x5/10/20/40 40x5/10/20/40	25x5/10/20/25/50 32x5/10/20/40 40x5/10/20/40
Tr	auf Anfrage					
A	100	130	160	180	230	280
a ±0,2	44	62	64	68	68	62
b ±0,2	22	30	38	44	56	62
B1	18	20	25	25	30	30
B2	24	29	33	38	39 (KGT 25) 42 (KGT 32/40)	39 (KGT 25) 42 (KGT 32/40)
Ød1 h6	5	10	10	10	16	16
Ød2 g7	38	50	52	60	66 (KGT 25) 72 (KGT 32/40)	66 (KGT 25) 72 (KGT 32/40)
Ød3 g7	24	-	-	-	-	-
H±0,015	18	23	28	32	40	48
H1	38	48	58	67	84	100
H2	36	46	56	64	80	96
H3±0,015	20	25	30	35	44	52
H4	36	46	56	64	80	96
R	54	72	88	96	122	152
ØS	10	11	15	18	20	20
S2	M6	M10	M12	M12	M16	M16
ØS3	9,0	11,0	13,5	13,5	17,5	17,5
ØS4	15	18	20	20	26	26
S5	9	11	13	13	17,5	17,5
L2	28,5	37	34,5	36,5	46	46
L3	12	18	18	18	23	23
L4	5	8	7	9	9	9
L5	6,5	-	-	-	-	-
M	M5	M6	M8	M10	M12	M12
N	13	18	22	26	34	34
E1	88	115	140	158	202	250
E2	82	108	132	150	190	240
L <sup>1)</sup>	Hubx1,50+162	Hubx1,33-199	Hubx1,34+239	Hubx1,27+264	Hubx1,28+321	Hubx1,24+374
Xmin <sup>1)</sup>	Hubx0,250+84	Hubx0,167+104	Hubx0,172+124	Hubx0,135+139	Hubx0,142+165	Hubx0,120+193

1) Überschlägige Formel bei Faltenbalganwendung

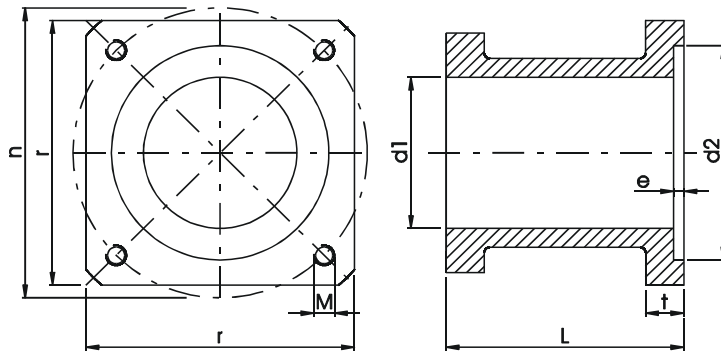
[mm]

Tragzahl der Linearkugellager Kapitel 2/4

Tragzahl der Kugelgewindetriebe Kapitel 3/6

## Zubehör für LPT

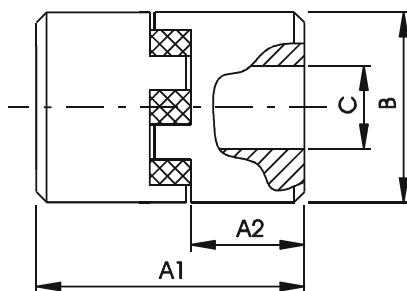
### Motorglocke - MG



	Servomotor	Ød1	Ød2	r	Øn	e	M	t	L
<b>MG 60</b>	6SM37	60	60	75	90	3	M5	10	80
<b>MG 80</b>	6SM47	60	80	88	100	4	M6	15	85
<b>MG 95</b>	6SM57	60	95	105	115	4	M8	15	95
<b>MG 130</b>	6SM77	60	130	142	165	5	M10	15	105
<b>MG 180</b>	6SM107	60	180	190	215	5	M12	15	115

[mm]

### Kupplung - KUP



Die Kupplungen sind drehelastisch, übertragen das Drehmoment formschlüssig und sind durchschlagsicher.

Die während des Betriebes auftretenden Schwingungen und Stöße werden wirksam gedämpft und abgebaut.

	M <sub>nenn</sub> [Nm]	M <sub>max</sub> [Nm]	A1	A2	ØB	ØC <sub>min</sub>	ØC <sub>max</sub>
<b>GS 14</b>	12,5	25	35 (50) <sup>1)</sup>	11 (18,5) <sup>1)</sup>	30	6	14
<b>GS 19</b>	17	34	66	25	40	6	24
<b>GS 24</b>	60	120	78	30	55	8	28
<b>GS 28</b>	160	320	90	35	65	10	38

1) Bei Ausführung mit Spannringnabe

[mm]

Bohrungsausführung: Paßfedernut / Klemmnabe / Spannringnabe / Rutschkupplung



## Zubehör für LPT

### Weiteres Zubehör:

- Schalfahne
- Induktiver Näherungssensor
- Mechanischer Positionsschalter
- Kegelradgetriebe
- Planetengetriebe
- Stoßdämpfer
- Drehgeber
- Servomotor (Kapitel 4/1)
- Schrittmotor
- Drehstrom-Asynchronmotor
- Drehstrom-Asynchronmotor mit Schnecken- oder Stirnradgetriebe

## Bestellcode

LPT 40 – KGT 32x10 – 400 – 800 – FB – KUP – Niroführungswellen

LPT 40	-	Produktbezeichnung	Linear-Positioniertisch Baugröße 40
KGT 32x10	-	Antriebsart	Kugelgewindetrieb 32 x 10 (Durchmesser x Steigung)
400	-	Hublänge [mm]	400 mm Hub
800	-	Gesamtlänge [mm]	Gesamtlänge L = 800 mm
FB	-	Zubehör	Faltenbalgabdeckung
KUP	-	Zubehör	Kupplung
Niroführungswelle	-	Sonderausführung	Führungswellen aus 1.4112 (korrosionsbeständig)



## Präzisions - Positioniertisch PPT

Präzisions-Positioniertische sind einbaufertige Antriebsmodule, die nach Wunsch komplett mit Motor und Steuerung geliefert werden können. Technisch und wirtschaftlich bieten sie dem Anwender eine nahezu unbegrenzte Lösungsvielfalt für unterschiedlichste Führungs- und Positionieraufgaben. Die Linear-Positioniertische sind fortschrittliche Maschinenbausysteme hoher Tragfähigkeit und Genauigkeit in Kompakt- bzw. Leichtbauweise. Die Tischmodule können miteinander zu Kreuztischen kombiniert werden. Die modulare Bauweise besteht aus einem Laufwagen mit vier abgedichteten Linearführungswagen, zwei gehärtet und präzisionsgeschliffenen Führungsschienen sowie zwei Lagerflanschen. Die Linearführungen sind so angeordnet, dass sie Belastungen aus allen Richtungen aufnehmen können. Das Endergebnis ist ein sehr steifes Führungssystem mit hoher Tragfähigkeit und optimalem, geräuscharmen Laufverhalten. Konstruktion, Bauweise und Kombinationsfähigkeit der Präzisions-Positioniertische ermöglichen beinahe jeden Zuschnitt auf den jeweiligen Praxiseinsatz.

### Baureihe PPT AL

Geeignet zum positionieren von kleinen und mittleren Lasten. Der Lineartisch ist aus einer hochfesten Aluminiumlegierung gefertigt.

### Baureihe PPT St

Die Positioniertische dieser Baureihe sind aus Stahl oder Gusseisen gefertigt und für mittlere bis hohe Belastungen ausgelegt. Die Baureihe zeichnet sich durch Präzision und gutes Schwingungsverhalten aus.

### Konstruktive Merkmale

Alle Auflageflächen für die Führungen, die Unterseite der Grundplatte sowie die Oberseite des Schlittens sind parallel bearbeitet.

Die Festlager sind mit Kegelrollenlager bestückt. Dies bedingt hohe Tragzahlen und damit die Möglichkeit, große Axialkräfte aufzunehmen.

Die Präzisions-Positioniertische sind standardmässig mit Kugelgewindetrieben der Toleranzklasse G9 ( $V_{300p}=50\mu\text{m}$ ) ausgestattet. Höhere Toleranzklassen auf Anfrage.

Die Kugelgewindetriebe können wahlweise spielarm oder spielfrei ausgewählt werden und berücksichtigen so die jeweiligen Anforderungen an die Positioniergenauigkeit.

Bei Aufgaben mit mittleren Anforderungen an Genauigkeit und Geschwindigkeit, können die Präzisions-Positioniertische mit Trapezgewindetrieben ausgestattet werden. Die Einschaltdauer ED sollte 20 % pro Stunde nicht überschreiten.

### Abdeckung

Die Präzisions-Positioniertische können auf Wunsch durch zwei Faltenbalgabdeckungen geschützt werden. Alle Linearführungswagen sind zudem allseitig abgedichtet.



## Präzisions - Positioniertisch PPT

### Sicherheitshinweise

Alle Baugrößen sind nicht bzw. bedingt selbsthemmend. Daher sind besonders bei vertikalem Einsatz geeignete Motoren mit Haltebremse vorzusehen. Es ist darauf zu achten, dass vom jeweiligen Einsatz keinerlei Gefahren für Personen und Sachschäden ausgehen, bzw. auf Restgefahren deutlich hingewiesen wird.

### Montage

Die Montage der Präzisions-Positioniertische erfolgt in der Regel über die Grundplatte von oben (Durchgangsbohrungen). Um die gewünschte Führungsgenauigkeit zu erreichen, ist es notwendig, die Grundplatte auf einer entsprechend bearbeiteten Auflagefläche aufzuspannen (Ebenheit <0,2 mm pro 1 m). Das Transportgut kann mittels Schrauben an der Schlittenplatte sicher befestigt werden. Übermäßige Staub- und Schmutzablagerungen sollten in regelmässigen Abständen von dem Präzisions-Positioniertisch entfernt werden.

### Inbetriebnahme

Bei der Inbetriebnahme ist darauf zu achten, daß die zulässigen Belastungen nicht überschritten werden, sowie die zulässigen Fahrwege eingehalten werden (nicht auf Block fahren). Die Endlagen sollten mit Endschaltern und durch externe Anschlagdämpfer abgesichert werden.

### Schmierung und Wartung

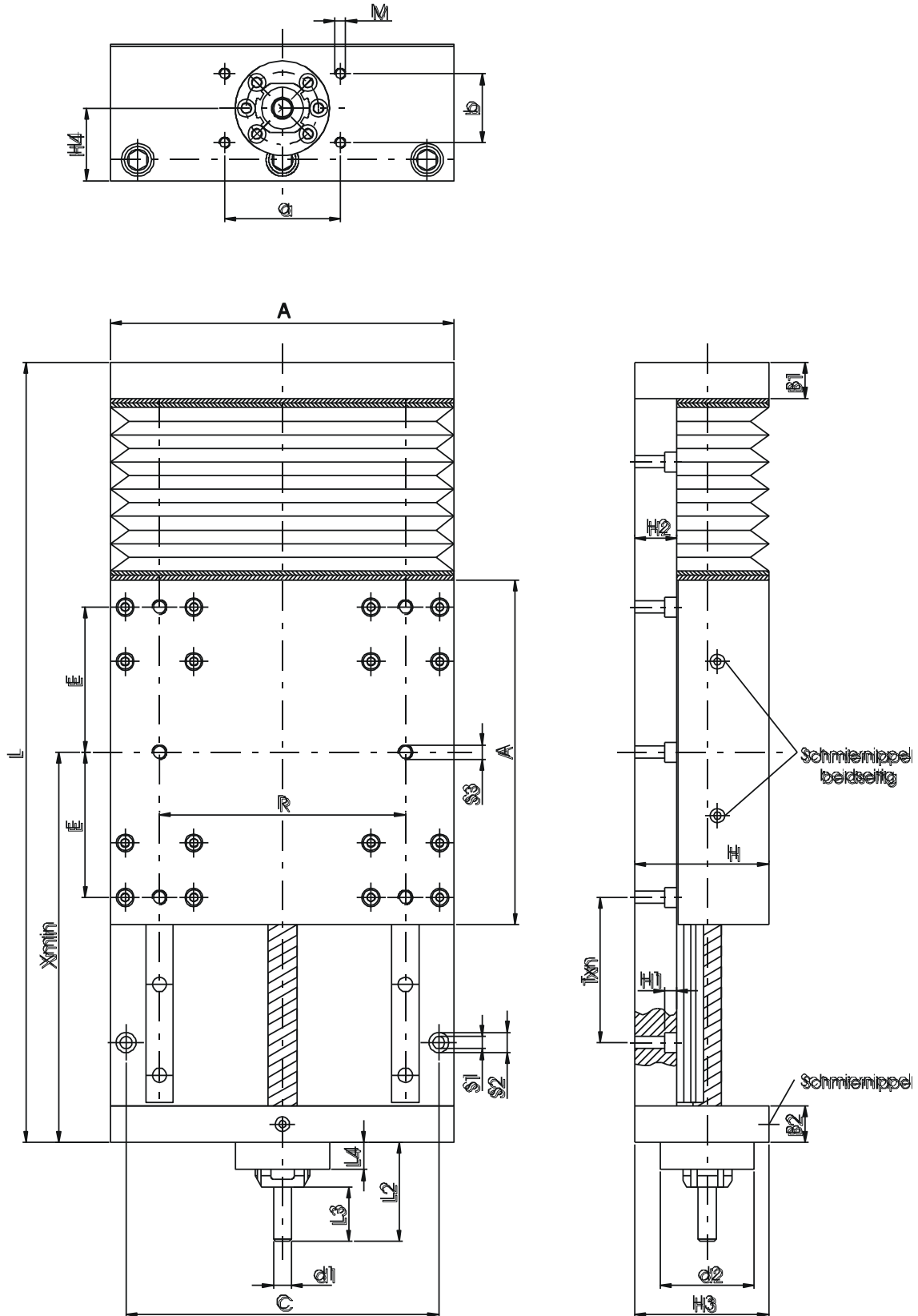
Die Präzisions-Positioniertische sind einbaufertig mit einem Lithiumkomplex-Seifenfett geschmiert. Seitlich angebrachte Schmieranschlüsse ermöglichen die wartungsgerechte Nachschmierung der Führungswagen, des Kugelgewindetribs und des Festlagers. Das Loslager ist abgedichtet und wartungsfrei. Spätestens alle 400 Betriebsstunden bzw. alle 6 Monate sollten die Schmierstellen mit einem geeigneten Wälzlagerfett nachgeschmiert werden. Werden Fette anderen Typs verwendet, ist die Mischbarkeit zu prüfen. Mehrmaliges Abschmieren mit kleinen Teilmengen ist dem einmaligen Abschmieren zum Zeitpunkt der Nachschmierfrist vorzuziehen.

Die Umgebungseinflüsse und Einsatzbedingungen bestimmen die Wartungsintervalle.

### Nachschmiermengen

	PPT 15	PPT 20	PPT 25
Fettmenge	10 – 12 g	12 – 14 g	16 – 18 g

**PPT KGT (Tr) – Präzisions - Positioniertisch mit Spindel**





## PPT KGT (Tr) – Präzisions - Positioniertisch mit Spindel

	PPT-15	PPT-20	PPT-25
<b>KGT</b>	16x5/10 20x5/20/50	20x5/20/50 25x5/10/20/25/50	25x5/10/20/25/50 32x5/10/20/40
<b>Tr</b>	auf Anfrage		
<b>A</b>	190	250	300
<b>a±0,2</b>	80	80	100
<b>b±0,2</b>	47	60	70
<b>B1</b>	20	25	30
<b>B2</b>	20	25	35
<b>C</b>	173	229	279
<b>Ød1h6</b>	14	20	22
<b>Ød2f6</b>	60	75	90
<b>E</b>	80	105	130
<b>H</b>	75	82	100
<b>H1</b>	10	10	10
<b>H2</b>	23	28	33
<b>H3</b>	74	81	99
<b>H4</b>	40	41	51,5
<b>L2</b>	60	65	80
<b>L3</b>	30	33,5	41
<b>L4</b>	15	16	22
<b>R</b>	136	188	235
<b>ØS1</b>	9	9	11
<b>ØS2</b>	15	15	18
<b>S3</b>	M8	M8	M10
<b>M</b>	M6	M6	M8
<b>T</b>	80	80	60
<b>L<sup>1)</sup></b>	Hubx1,40+270	Hubx1,35+330	Hubx1,35+425
<b>Xmin<sup>1)</sup></b>	Hubx0,200+140	Hubx0,176+176	Hubx0,176+211

1) Überschlägige Formel bei Faltenbalganwendung

[mm]

Tragzahl der Linearführungen Kapitel 3/5

Tragzahl der Kugelgewindetriebe Kapitel 3/6

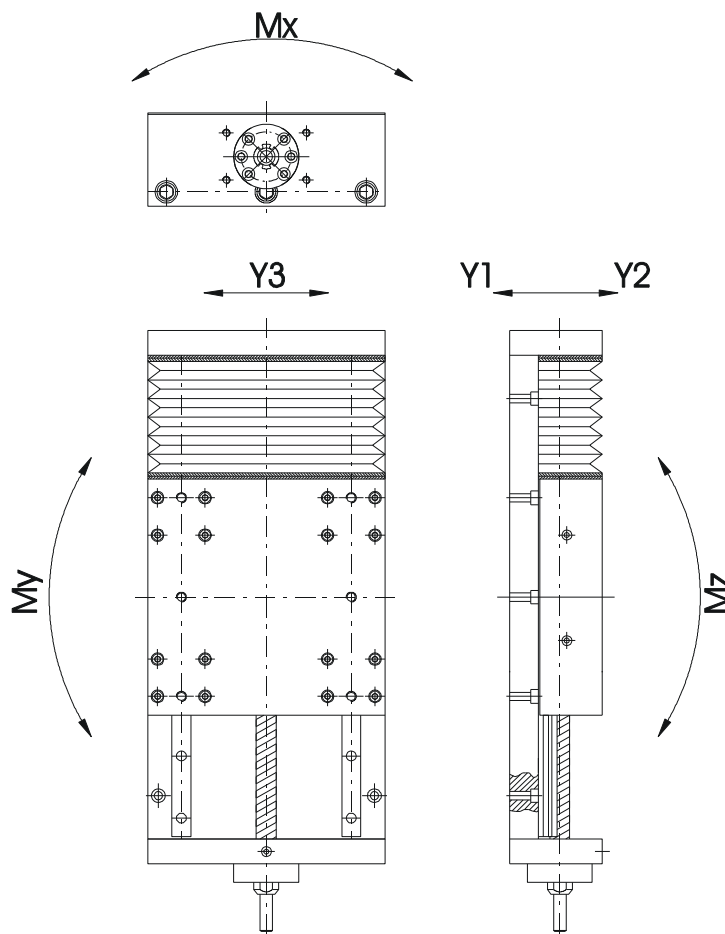


## Präzisions - Positioniertisch PPT

### Führungstragzahl

Belastungs- richtung	Tragzahl	PPT-15		PPT-20		PPT-25	
		KU2-15	KU4-15	KU2-20	KU6-20	KU4-25	KU6-25
Y1	$C_{dyn}$ [kN]	17,1	18,8	35,0	57,9	47,1	73,7
	$C_{stat}$ [kN]	37,0	40,0	47,4	136,0	97,3	176,3
Y2	$C_{dyn}$ [kN]	17,1	18,8	35,0	46,0	47,1	60,3
	$C_{stat}$ [kN]	37,0	40,0	47,4	94,7	97,3	121,0
Y3	$C_{dyn}$ [kN]	17,1	18,8	35,0	42,9	47,1	56,0
	$C_{stat}$ [kN]	37,0	40,0	47,4	88,1	97,3	121,0
Mx	$M_{xstat}$ [Nm]	2130	2340	5538	9161	10160	19021
My	$M_{ystat}$ [Nm]	2170	2385	5642	9333	9344	18744
Mz	$M_{zstat}$ [Nm]	2170	2385	5642	9333	9344	17451

Die angegebenen Führungstragzahlen gelten für gleichmäßig auf die vier Führungswagen verteilte Lasten.



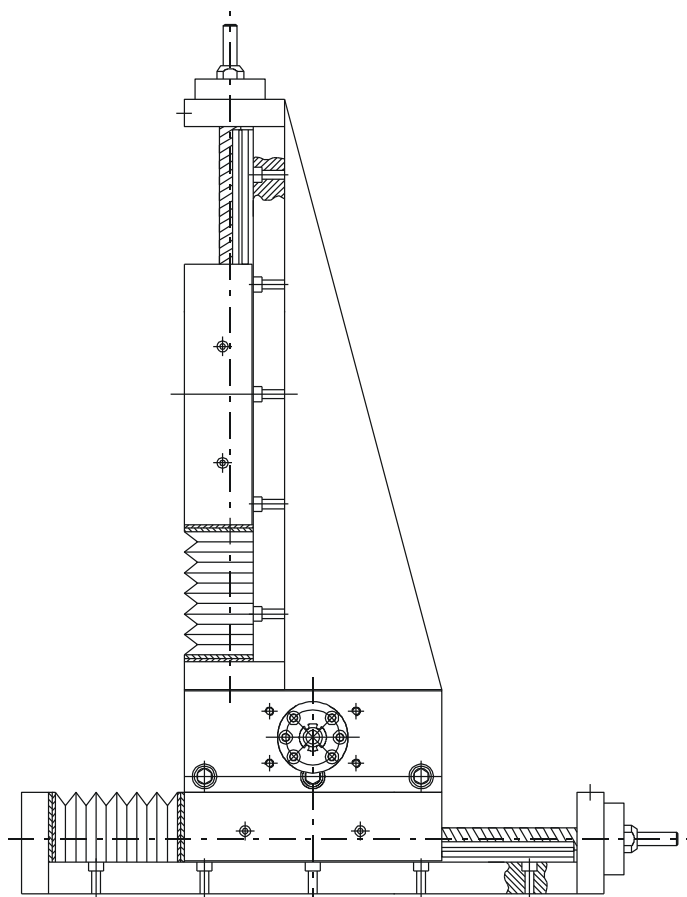
## Präzisions - Positioniertisch PPT

### Spindeltragzahl

Kugel- gewindetrieb	Tragzahl	
	C <sub>dynamisch</sub> [kN]	C <sub>statisch</sub> [kN]
KGT 12x4	3,4	6,5
KGT 16x5	7,0	12,7
KGT 16x10	12,0	26,0
KGT 20x5	8,0	17,0
KGT 20x20	9,0	19,2
KGT 20x50	11,0	22,0
KGT 25x5	9,5	22,4
KGT 25x10	10,0	25,0
KGT 25x20	10,5	23,5
KGT 25x25	12,5	31,0
KGT 25x50	13,0	29,0

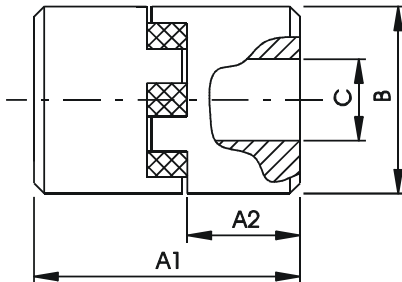
Kugel- gewindetrieb	Tragzahl	
	C <sub>dynamisch</sub> [kN]	C <sub>statisch</sub> [kN]
KGT 32x5	17,0	49,0
KGT 32x10	26,5	53,0
KGT 32x20	24,0	61,0
KGT 32x40	11,5	32,0
KGT 40x5	19,0	63,5
KGT 40x10	30,0	70,0
KGT 40x20	27,0	77,0
KGT 40x40	26,5	93,0

### Projektierungsbeispiel Koordinatentisch



## Zubehör für PPT

### Kupplung - KUP



Die Kupplungen sind drehelastisch, übertragen das Drehmoment formschlüssig und sind durchschlagsicher.

Die während des Betriebes auftretenden Schwingungen und Stöße werden wirksam gedämpft und abgebaut.

	$M_{\text{nenn}}$ [Nm]	$M_{\text{max}}$ [Nm]	A1	A2	$\varnothing B$	$\varnothing C_{\text{min}}$	$\varnothing C_{\text{max}}$
<b>GS 14</b>	12,5	25	35 (50) <sup>1)</sup>	11 (18,5) <sup>1)</sup>	30	6	14
<b>GS 19</b>	17	34	66	25	40	6	24
<b>GS 24</b>	60	120	78	30	55	8	28
<b>GS 28</b>	160	320	90	35	65	10	38

1) Bei Ausführung mit Spannringnabe

[mm]

Bohrungsausführung: Paßfedernut / Klemmnabe / Spannringnabe / Rutschkupplung

## Weiteres Zubehör für PPT

### Weiteres Zubehör:

- Schalfahne
- Induktiver Näherungsschalte (auf Wunsch integriert)
- Mechanischer Positionsschalte (auf Wunsch integriert)
- Kegelradgetriebe
- Planetengetriebe
- Stoßdämpfer
- Kabelschlepp
- Linearmaßstab (magnetisch oder als Glasmaßstab)
- Drehgeber
- Servomotor (Kapitel 4/1)
- Schrittmotor
- Drehstrom-Asynchronmotor
- Drehstrom-Asynchronmotor mit Schneckengetriebe
- Drehstrom-Asynchronmotor mit Stirnradgetriebe



## Bestellcode

PPT 20 - KGT 20x20 - 250 - 800 - MG - KUP - Schlittenlänge 450 mm

PPT 20	-	Produktbezeichnung	Präzisions-Positioniertisch Baugröße 20
KGT 20x20	-	Antriebsart	Kugelgewindetrieb 20 x 20 (Durchmesser x Steigung)
250	-	Hublänge [mm]	250 mm Hub
800	-	Gesamtlänge [mm]	Gesamtlänge L = 800 mm
MG	-	Zubehör	Motorglocke
KUP	-	Zubehör	Kupplung
Schlittenlänge 450 mm	-	Sonderausführung	Schlittenlänge 450 mm



## Lieferprogramm

### Antriebs- und Vorschubsysteme

- Linearvorschubeinheiten
- Linear-Positioniertische mit/ohne Antrieb
- Präzisions-Positioniertische
- Kugel- und Rollengewindetriebe
- Trapezgewindetriebe
- Spindelhubgetriebe
- Elektromechanische Hubzylinder
- Kegelradgetriebe
- Planetengetriebe

### Linearführungen

- Linearführungen mit Kugel oder Rolle
- Präzisionswellen
- Linearkugellager
- Gleitbuchsen

### Wälzlager

### Antriebe und Zubehör

- Drehstrom-Asynchronmotore
- Schneckengetriebemotore
- Stirnradgetriebemotore
- Servoantriebe
- Schrittmotorantriebe
- Gleichstrommotore
- Frequenzumrichter
- Steuerungen
- Schalter, Initiatoren

### Verbindungselemente

- Kupplungen
- Gelenkwellen
- Kardanwellen
- Spannsätze

### Sonderlösungen

GIA – Gesellschaft für innovative Automationstechnik mbH

Scarletallee 11, D-50735 Köln

Tel.: 0221 / 7174 - 380 Fax: 0221 / 7174 - 375

E-mail: [gia-mbh@web.de](mailto:gia-mbh@web.de)

Internet: [www.giambh.com](http://www.giambh.com)