



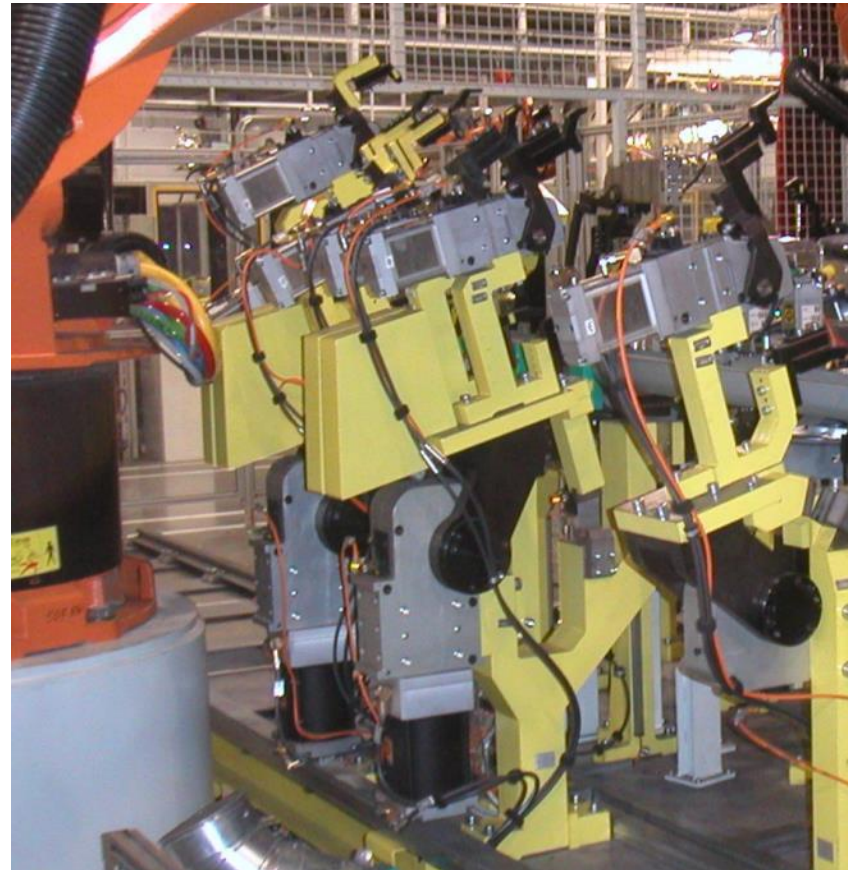
Elektroschwenker mit Globoidgetriebe

Anforderung: 20 – 100 kg bewegen!

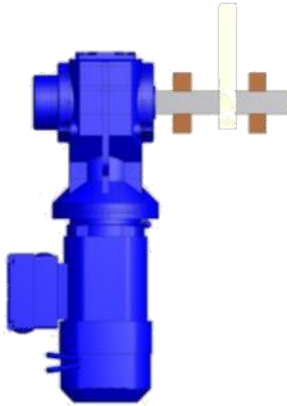
- Schwenkeinheiten werden in der Automation eingesetzt um schwere Lasten, wie zum Beispiel komplette Spannbaugruppen, Vorrichtungselemente oder Schweißzangen in Position zu bringen, häufig mit Gesamtgewichten von mehr als 50 kg

Pneumatik zeigt Grenzen

- Werkzeugsystem nach dem Bauprinzip des Kniehebelspanners
- Großvolumige Druckluftzylinder neigen bei hohen Lasten und kurzen Taktzeiten zu Schwingungen
- Kritisches Not-Stopp Verhalten wegen der in den Zylinderkammern eingespannten Druckluft
- Negative Energiebilanz aufgrund hoher Luftverbräuche

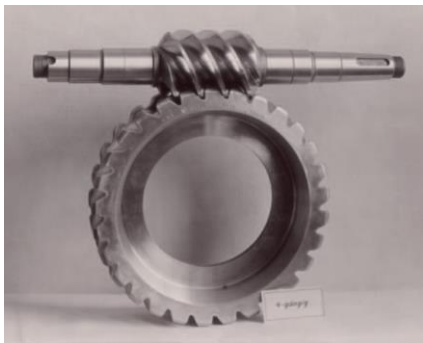


1. Externe Motor-Getriebeeinheit mit Schwenklagerung



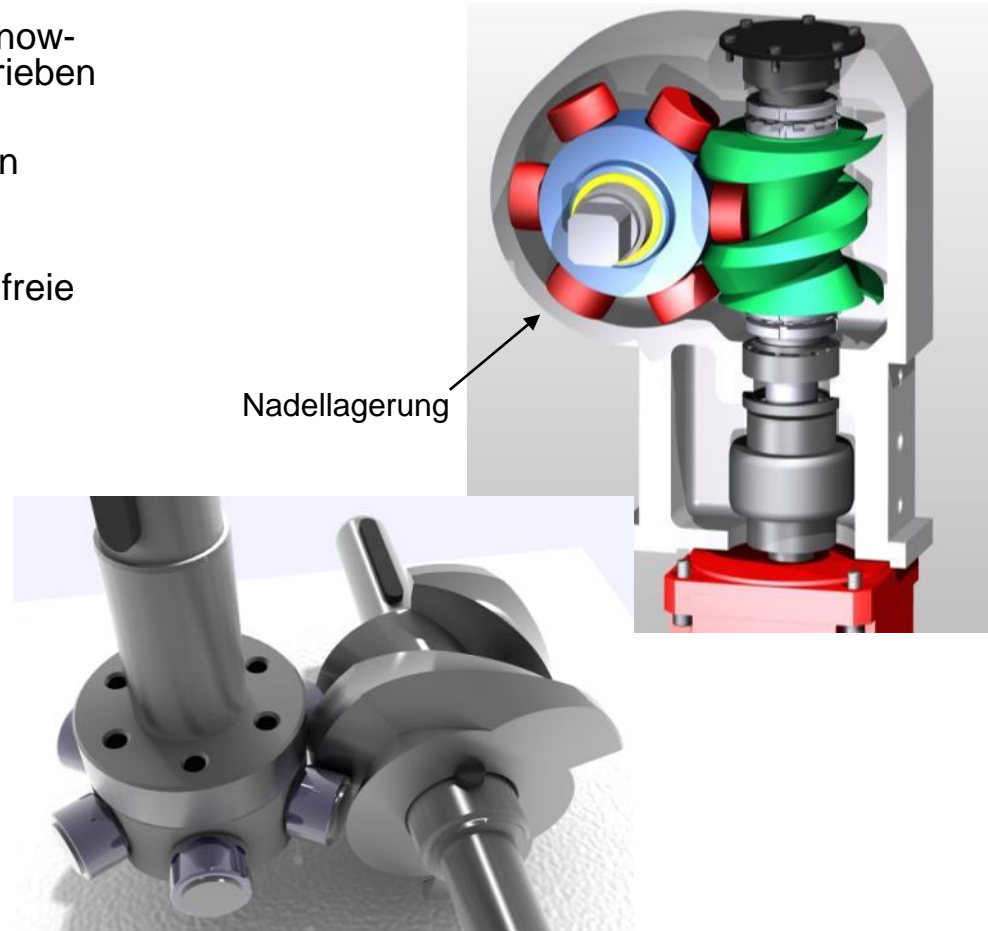
- individuelle Sonderkonstruktion
- großes Bauvolumen
- ungünstige Störsituation in den Anlagen
- kritische Ersatzteilkhaltung

2. Motor mit Schnecken oder Spindelübersetzung



- Kompakte Bauform
- Spielbehaftete Übersetzungsmechanik
- Unzureichende Not-Stopp Festigkeit des Spindeltriebs
- Hohe Verlustleistung bei Schneckengetrieben

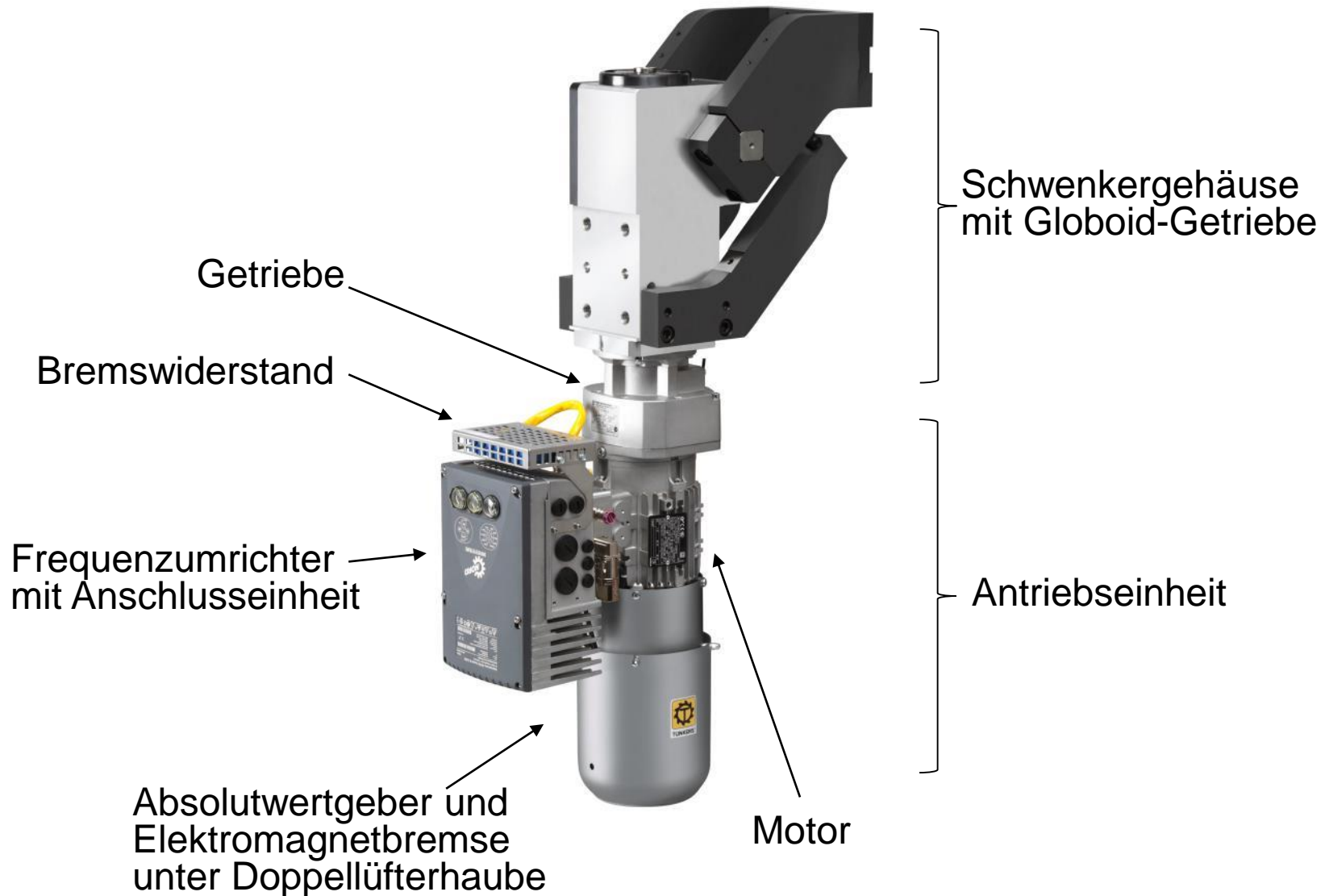
- Umsetzung der Schwenkbewegung mittels Globoid-Getriebe
- Nutzung des EXPERT-TÜNKERS Know-Hows von Drehtischen und Kleingetrieben
- Kraftübertragung mit nadelgelagerten Stützrollen
- Exzenterlagerung der Welle für spielfreie Lagerung des Antriebes
- Kompakte Bauform mit kompatiblen Hauptmaßen zur TÜNKERS Pneumatikserie
- Hohe Not-Stopp Resistenz

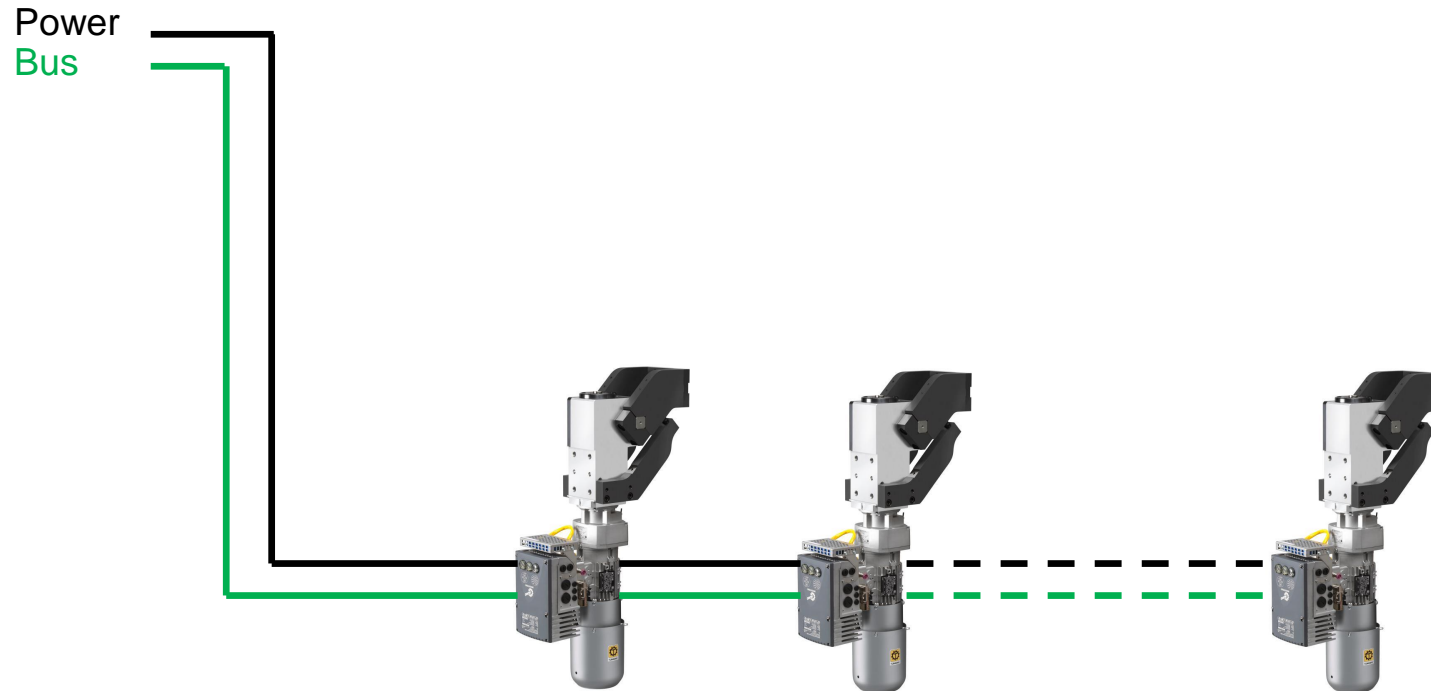


Bewährte Basis: EXPERT-TÜNKERS Globoid-Getriebe

EGS mit neuem Antriebskonzept

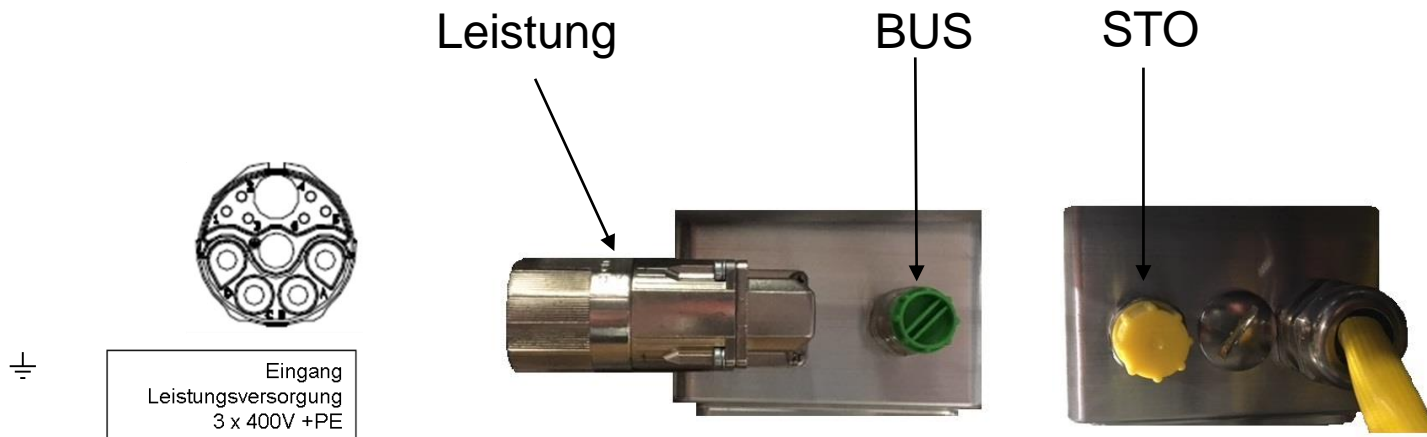
ÜBERSICHT





1-n Schwenker im Daisy-Chaining

Einfache Installation durch Stecktechnik



Der Frequenzumrichter erfüllt die Anforderungen:

- Stopp-Kategorie 0 EN 60204:2006
- STO EN 61800-5-2:2007
- Performance Level e EN ISO 13849-1:2008
 Kat 4
- SIL 3 EN 61508:2001

Voraussetzung ist die Nutzung eines geeigneten externen Schaltgeräts!

- Taktzeitvorteil gegenüber der Pneumatik durch einstellbare Verfahrgeschwindigkeit (<2sec zu >3sec bei 135° ÖW)
- Positionieren ohne zu Referenzieren mittels Absolutwertgeber am Motor
- Drehzahlrückführung mittels Kombigeber für hochgenaues Positionieren, durch konstantes Drehmoment bis zum Stillstand
- Kompakte Bauweise durch aufgebauten Umrichter mit integrierter Feldbusschnittstelle
 - kein Schaltschrank notwendig
- Einfacher Anschluss durch Leistungs- und Busstecker
- Sicherer Halt (STO) im Umrichter integriert
- Ansteuerung über alle gängigen Bussysteme (Profibus, Profinet, etc.)
- Einfache Inbetriebnahme durch Verwendung von Softwarebausteinen
- Servicefreundlich durch steckbaren Umrichter und steckbaren Speicherbaustein auf dem sich die Parameter befinden.

	EGS 125	EGS 250	EGS 500
Drehmoment / <i>torque</i>	125 Nm	250 Nm	500 Nm
Länge / <i>length</i>	710 mm	725 mm	743 mm
Breite / <i>width</i>	167 mm	187 mm	216 mm
Tiefe / <i>depth</i>	326 mm	363 mm	400,5 mm
Gewicht / <i>weight</i>	27 kg	37kg	42 kg
max. Schwenkwinkel / <i>max. pivot angle</i>	> 360°	> 360°	> 360°

TÜNKERS Maschinenbau GmbH
Herr Pascal Stöters
Am Rosenkothen 4-12
40880 Ratingen

Telefon +49 (0) 2102-45 17-188
Telefax +49 (0) 2102-45 17-9999

E-Mail pascal.stoeters@tuenkers.de
Internet www.tuenkers.de

YouTube 