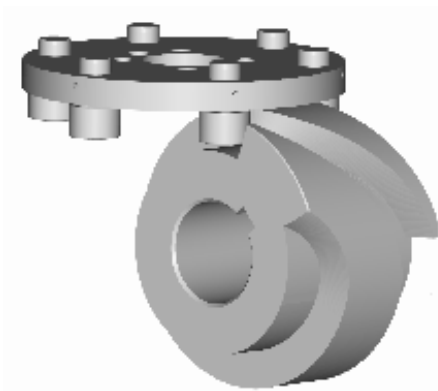




The **E-Series Index Drive** is ideal for heavy-duty rotary dial applications. Their compact, low-profile design reduces floor space requirements while providing a large output mounting surface. Capable of supporting static loads in excess of 500,000 lbs, E-Series Index Drives are ideal for dial plate applications of up to 50 feet (15 m) in diameter. They can also be used in large conveyor drive systems. **Features**

- **Large output mounting surface** supported by a 4-point contact bearing superior thrust and moment capacity
- **Large center thru hole** to accommodate stationary center post, electrical wiring and air or hydraulic lines
- **Complete motorized drive package** with reducer and brake-motor combinations to suit most applications
- **Precision cam** with preloaded cam followers for maximum accuracy
- **Durable welded steel housing**
- **Preloaded "center rib" design** for smooth acceleration and deceleration with precision positioning

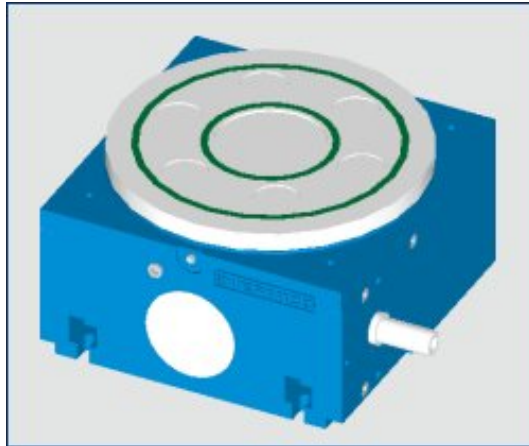


IMC Right Angle Index Drives are ideal for dial applications or actuation-type applications such as driving a linkage or in-line conveyor. Right Angle Index Drives feature:

- **Fixed Center Distance** between input and output
- **Hardened, ground barrel cam**
- **Flanged-Shaft or Dial Output**
- **Compact Design** requiring minimum use of floor space.
- Preloaded "rib-centered" design with Modified Sine motion provides **smooth acceleration and deceleration** with **precision positioning**.
- **Universal mounting** available on RA models.
- **Center Thru-Hole** in RAD models facilitates passage of electrical wiring, pneumatic lines or mechanical linkages.

INTERMICO Rotary index tables

no. of stations
2 - 10, 12, 16



cylinder-bead cam indexer

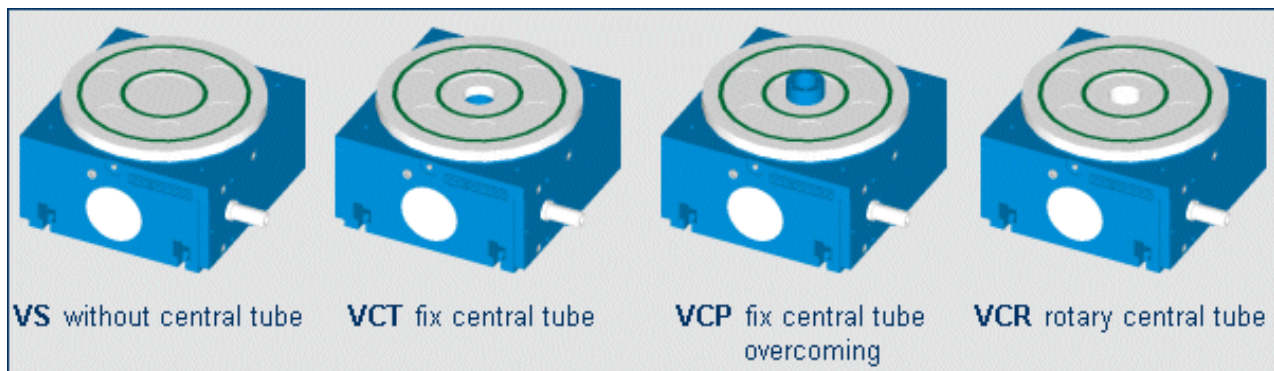
cam hardened and ground
cross-roller seating of the indexing plate
cast-iron housing (processed on all sides)
large oil inspection glass enables the monitoring of cams and rollers without disassembly of table
replacement of cam rollers possible without disassembling the table

Nm	55	204	280	890	4650	11700	22000	33000
series	IR201	IR251	IR301	IR401	IR601	IR801	IR1001	IR1301
tableØ	185	220	274	344	465	640	960	1330
design of housing								

Overview of construction series

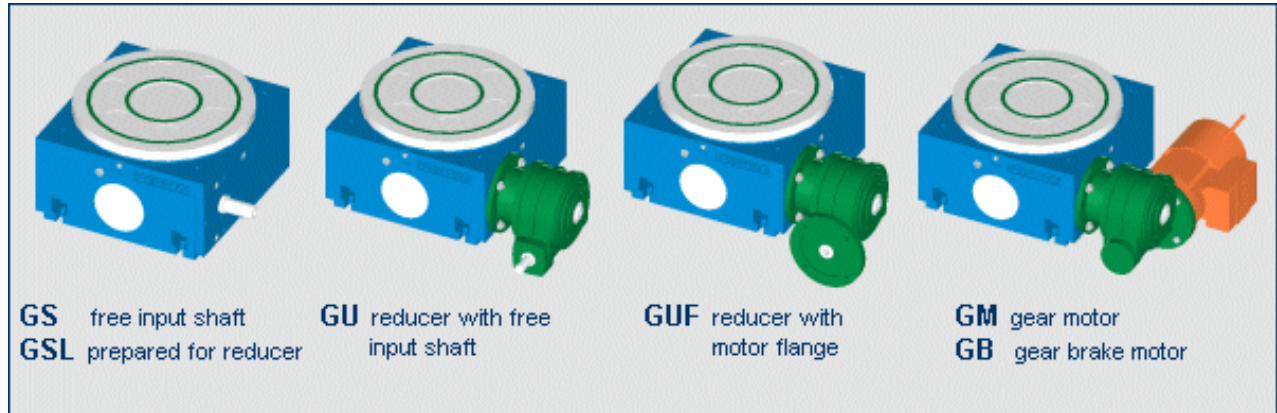
Additionally, rotary index tables of the construction series IR1801 and IR2001 can be supplied as special models.

* The permissible torque is strongly dependent on the number of stations and index angle. (Specifications for 4 stations, index angle 270°)



Central tube models

The designs with central tube enable the performance of supply lines (e.g. pneumatics for work piece tensioning devices) through the indexing table. The model VCP additionally enables the attachment of stationary assembly parts above the indexing plate.

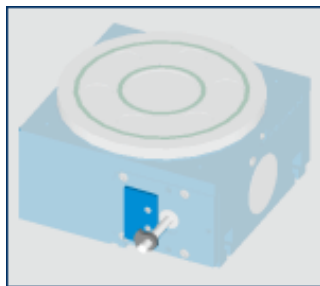


Design of drives

All rotary tables can be supplied with drives in various design standards. Worm gears or bevel gear units are applied as step-down gears. The applied three-phased current (braking) motors are products of the manufacturer

The standard worm gears with a friction coupling are supplied for the protection of the table in case of an emergency stop.

Accessories:



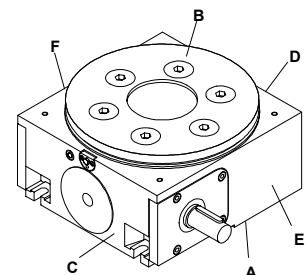
Attachment for microswitch

comprising assembly plate, screw-in bolts and radial cams for limiting switches. Aligned to the basic types of limiting switch (contactless, with roller lever, with lifter), 3 different forms of radial cam can be supplied.

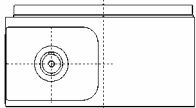
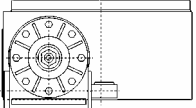
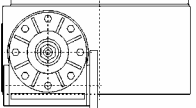
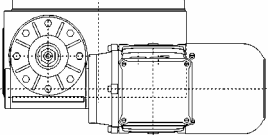
Surfaces

- 1 surfaces with input shaft
- 2 surfaces with output shaft
- 3 surfaces with fastening bores
- 4 surfaces with oil bores
- 5 lower surface after installation

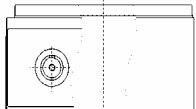
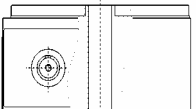
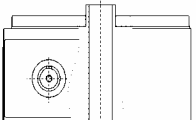
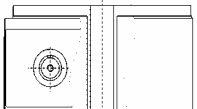
	A	B	C	D	E	F	Preference
1 surfaces with input shaft					■	■	E
2 surfaces with output shaft		■					B
3 surfaces with fastening bores	■	■		■			A
4 surfaces with oil bores	■		■				C
5 lower surface after installation	■	■		■			



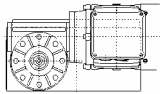
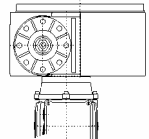
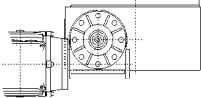
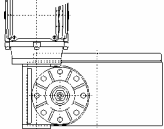
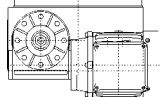
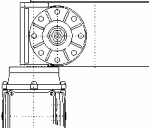
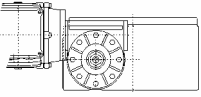
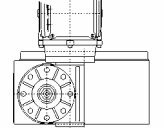
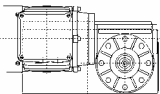
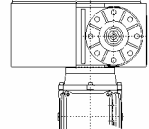
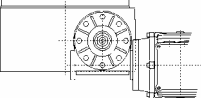
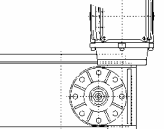
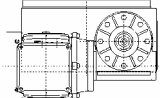
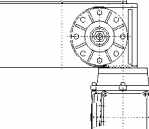
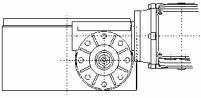
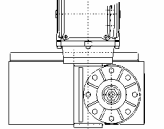
Versions






<input type="checkbox"/> GS with free input shaft 	<input type="checkbox"/> GU with reducer with free input shaft 	<input type="checkbox"/> GUF with reducer with motor flange 	<input type="checkbox"/> GM with geared motor <input type="checkbox"/> GB with geared brake motor 
---	--	--	---

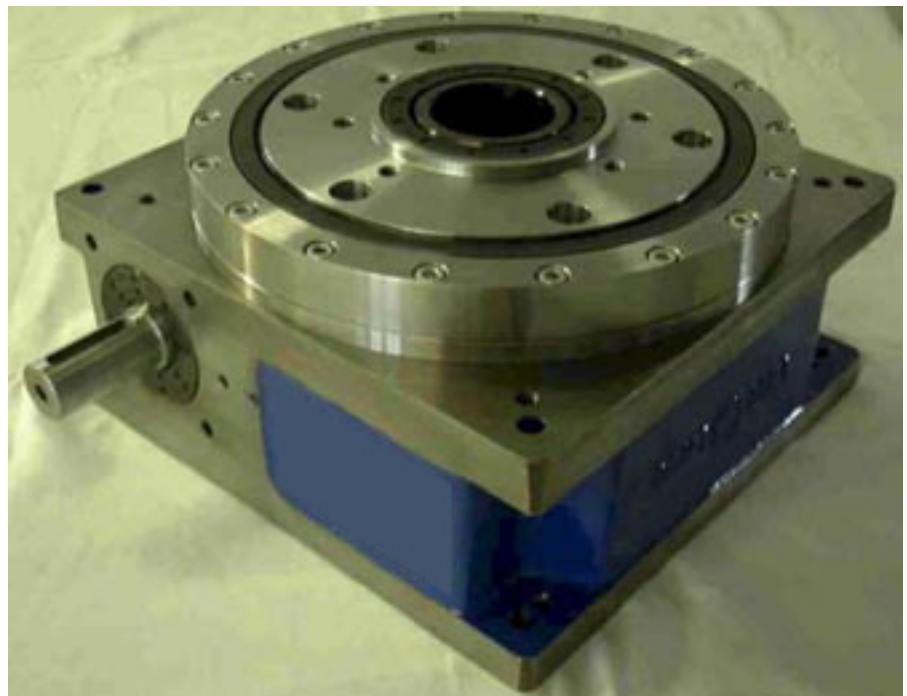
Central tube models

<input type="checkbox"/> VS without central tube 	<input type="checkbox"/> VCT with fix central tube 	<input type="checkbox"/> VCP with fix central tube overcoming 	<input type="checkbox"/> VCR with rotary central tube 
--	--	--	---






Mounting position of reducer

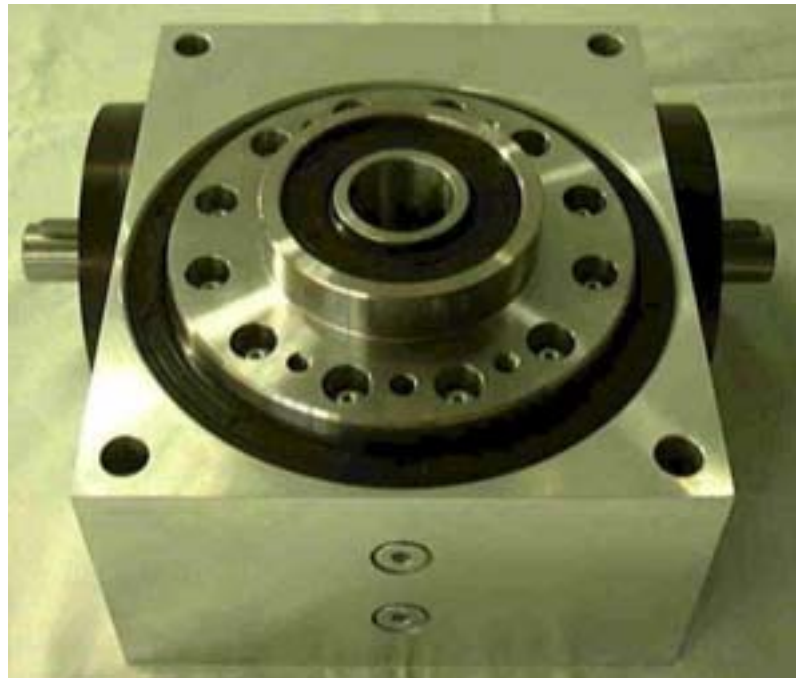
on surfaces E	<input type="checkbox"/> 71 	<input type="checkbox"/> 72 	<input type="checkbox"/> 73 	<input type="checkbox"/> 74 
	<input type="checkbox"/> 75 	<input type="checkbox"/> 76 	<input type="checkbox"/> 77 	<input type="checkbox"/> 78 
on surfaces F	<input type="checkbox"/> 81 	<input type="checkbox"/> 82 	<input type="checkbox"/> 83 	<input type="checkbox"/> 84 
	<input type="checkbox"/> 85 	<input type="checkbox"/> 86 	<input type="checkbox"/> 87 	<input type="checkbox"/> 88 

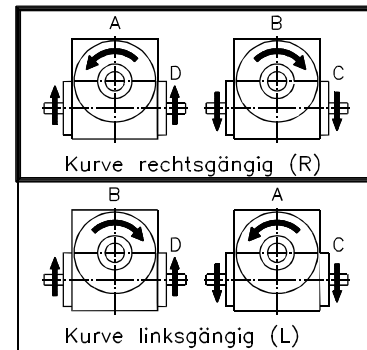
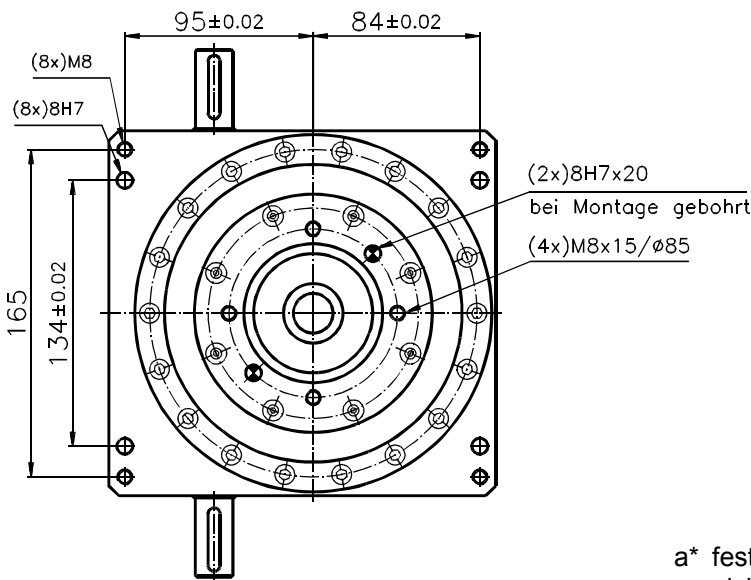
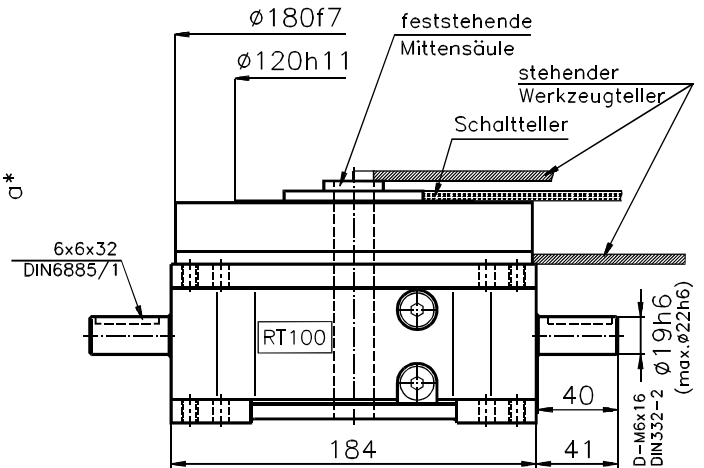
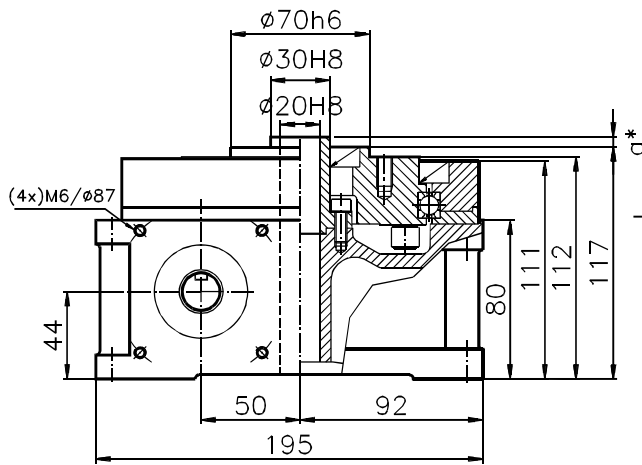
-  4 Baugrößen für Teller Ø 200- 2000
-  Sonderausführungen für Teller bis Ø 10.000
-  stabile und flache Gehäuse GG
-  hohe Axial-, Radialkräftekräfte und Kippmomente durch grossdimensionierte Vierpunktlager
-  stabile Mittelsäule mit grosser Bohrung



Schaltung und Rast
spielfrei durch
standardmässige Trommel-
Stegkurve

-  2 Baugrößen für Teller Ø 200- 1000 mm
-  leichte Ausführung
-  Gehäuse Alu-Guss, allseitig bearbeitet
-  Mittenbohrung in feststehender Säule serienmässig
-  Einbaulage beliebig





- Eingangswelle beidseitig
- Drehrichtung beliebig
- Reversierbetrieb möglich
- Schaltkurve standardmäßig rechtsgängig, linksgängige Kurve lieferbar, siehe Bestellblatt
- Paßfedern nach DIN 6885-A
- Lage der Paßfedernnuten dargestellt in Mitte Rast
- Lochbild des Abtriebsflansches in Mitte Rast
- Allgometoleranzen nach ISO 2768-m
- Einbaulage beliebig
- Lebensdauerschmierung
- technische Änderungen vorbehalten

a* feststehende Mittensäule standardmäßig nicht über Oberkante Rundtisch hinausgehend ($a = 0,5$). Als Option kann Mittensäule verlängert und mit Bohrbild in der Ringfläche geliefert werden.

- Gehäuse aus GG
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 18 kg, mit Antrieb 27 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=50$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=50$
- Rundlauf am Abtriebsflansch $\pm 0,01$
- Sonderausführungen bzgl. Funktions- und Bauweise lieferbar
- Maßzeichnungen der Getriebe in CAD vorhanden (DXF, DWG, IGES).
- lieferbar als Einbausatz, in Gehäuseausführung mit freien Wellen, mit Schneckengetriebe, Motor und Steuerung

Anzahl Stops	Schaltwinkel [°]	Beschl. Gesetz	Drehmoment bei Schaltzeit		zul. Beladung [kg] eines Schalttellers			
			M _{ab} [Nm]	t [s]	∅ 250	∅ 325	∅ 400	∅ 500
2	330	mS50	78	0,5	50	29	19	12
			79	1	200	119	78	50
			79	1,5	250	250	176	113
3	300	mS30	86	0,5	99	58	39	25
			87	1	250	238	157	100
			87	1,5	250	250	250	226
4	300	mS30	94	0,5	144	85	56	36
			95	1	250	250	229	147
			96	1,5	250	250	250	250
5	270	mS 0	95	0,5	182	108	71	45
			95	1	250	250	250	183
			95	1,5	250	250	250	250
6	270	mS 0	96	0,5	250	157	104	66
			95	1	250	250	250	250
			95	1,5	250	250	250	250
8	270	mS 0	99	0,5	250	216	142	91
			100	1	250	250	250	250
			100	1,5	250	250	250	250
10	270	mS 0	101	0,5	250	250	181	116
			101	1	250	250	250	250
			101	1,5	250	250	250	250
12	270	mS 0	101	0,5	250	250	219	140
			101	1	250	250	250	250
			101	1,5	250	250	250	250
16	270 (2 x 135)	mS 0	102	0,5	250	250	250	189
			103	1	250	250	250	250
			104	1,5	250	250	250	250
24	270 (2 x 135)	mS 0	102	0,5	250	250	250	202
			103	1	250	250	250	250
			103	1,5	250	250	250	250

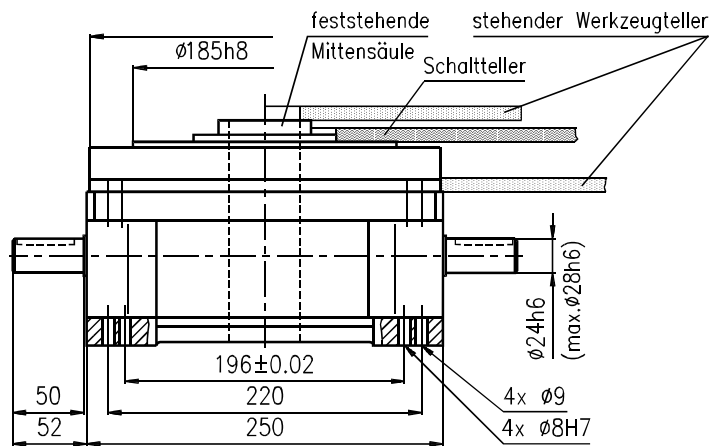
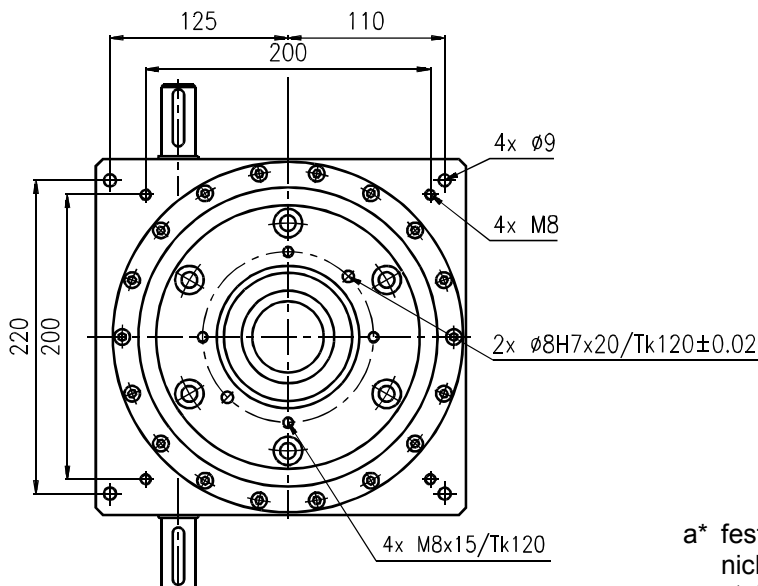
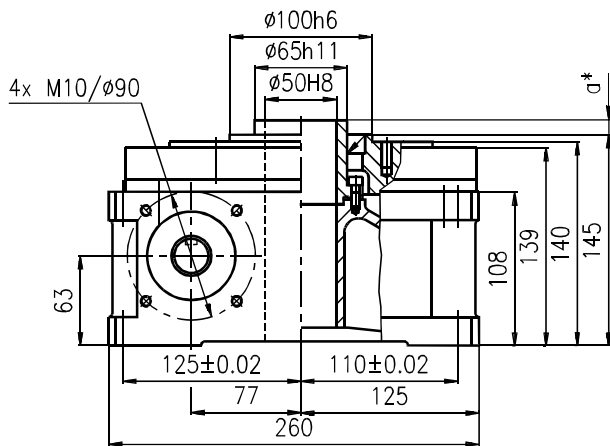
Sonder-Bewegungsablauf	
Anzahl Stops	kürzester Schaltwinkel
2	300
3	240
4	210
5	180
6	150
8	120
10	90
12	60
16	120 (2 x 60)
24	90 (2 x 45)

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

Beispiel für die Auslegung:

Schaltteller ∅ 400 x 20, Stahl
m = 20 kg (geht mit 50% ein) 10 kg
6 Stationen mit je 20 kg auf ∅ 400 120 kg
ergibt eine Beladung von 130 kg
Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 250 kg,
der Sicherheitsfaktor ist ausreichend.

- Getriebe mit mehr als 12 Stops werden standardmäßig mit Mehrfachschaltung ausgeführt. Über 1 Umdrehung der Eingangswelle erfolgen 2 oder mehr Zyklen.
- Weitere Anzahl Stationen, Schaltwinkel, Beschleunigungsformen und Pendelausführung lieferbar.
- Bitte überlassen Sie die endgültige Auslegung unseren Ingenieuren.
- technische Änderungen vorbehalten



- Eingangswelle beidseitig
- Drehrichtung beliebig
- Reversierbetrieb möglich
- Schaltkurve standardmäßig rechtsgängig, links-gängige Kurve lieferbar, siehe Bestellblatt
- Paßfedern nach DIN 6885-A
- Lage der Paßfedernnuten dargestellt in Mitte Rast
- Lochbild des Abtriebsflansches in Mitte Rast
- Allgometoleranzen nach ISO 2768-m
- Einbaulage beliebig
- Lebensdauerschmierung
- technische Änderungen vorbehalten

a* feststehende Mittensäule standardmäßig nicht über Oberkante Rundtisch hinaus-stehend ($a = -0,5$). Als Option kann Mitten-säule verlängert und mit Bohrbild in der Ringfläche geliefert werden.

- Gehäuse aus GG
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 36 kg, mit Antrieb 50 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=80$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=80$
- Rundlauf am Abtriebsflansch $\pm 0,01$
- Sonderausführungen bzgl. Funktions- und Bauweise lieferbar
- Maßzeichnungen der Getriebe in CAD vorhanden (DXF, DWG, IGES).
- lieferbar als Einbausatz, in Gehäuseausführung mit freien Wellen, mit Schneckengetriebe, Motor und Steuerung

			M _{ab} [Nm]	t [s]	Ø 500	Ø 600	Ø 700	Ø 800
2	330	mS50	208	0,5	33	23	17	13
			215	1,0	137	95	70	53
			221	1,5	316	220	161	124
3	300	mS30	251	0,5	72	50	37	28
			256	1,0	295	205	151	115
			260	1,5	450	450	344	263
4	300	mS30	260	0,5	100	69	51	39
			265	1,0	407	283	208	159
			268	1,5	450	450	450	362
5	270	mS 0	275	0,5	132	92	67	52
			282	1,0	450	376	276	212
			286	1,5	450	450	450	450
6	270	mS 0	282	0,5	195	135	99	76
			287	1,0	450	450	405	310
			291	1,5	450	450	450	450
8	270	mS 0	289	0,5	266	185	136	104
			294	1,0	450	450	450	423
			300	1,5	450	450	450	450
10	270	mS 0	280	0,5	322	224	164	126
			284	1,0	450	450	450	450
			287	1,5	450	450	450	450
12	270	mS 0	281	0,5	388	270	198	152
			284	1,0	450	450	450	450
			287	1,5	450	450	450	450
16	270 (2 x 135)	mS 0	294	0,5	450	376	276	212
			298	1,0	450	450	450	450
			301	1,5	450	450	450	450
24	270 (2 x 135)	mS 0	290	0,5	450	450	409	313
			293	1,0	450	450	450	450
			295	1,5	450	450	450	450

Sonder-Bewegungsablauf	
Anzahl Stops	kürzester Schaltwinkel
2	300
3	240
4	210
5	180
6	150
8	120
10	90
12	60
16	120 (2 x 60)
24	90 (2 x 45)

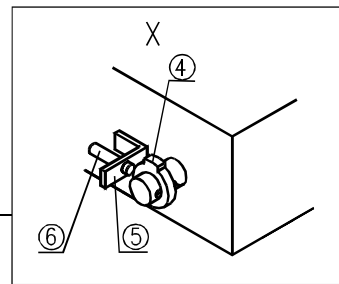
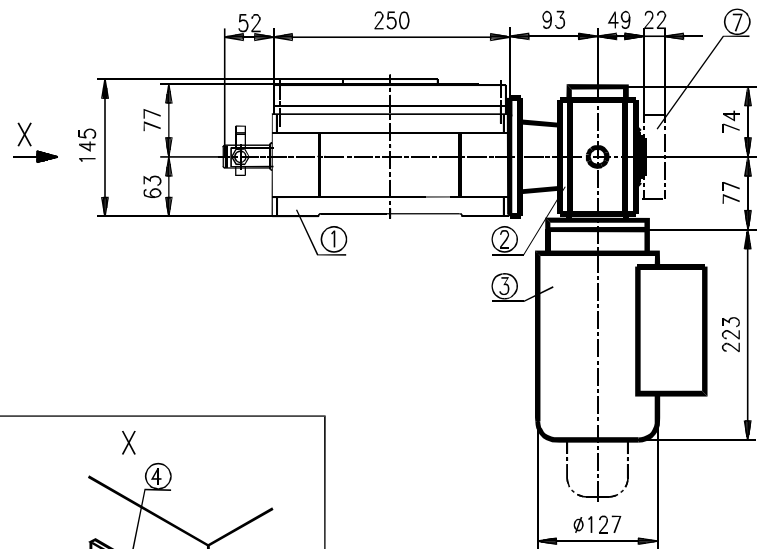
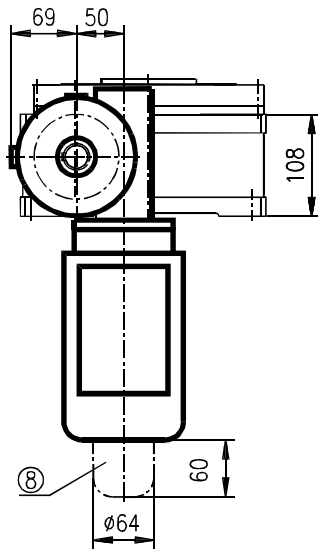
mS... "mod. Sinoide" mit ...% Anteil v=const.

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

Beispiel für die Auslegung:

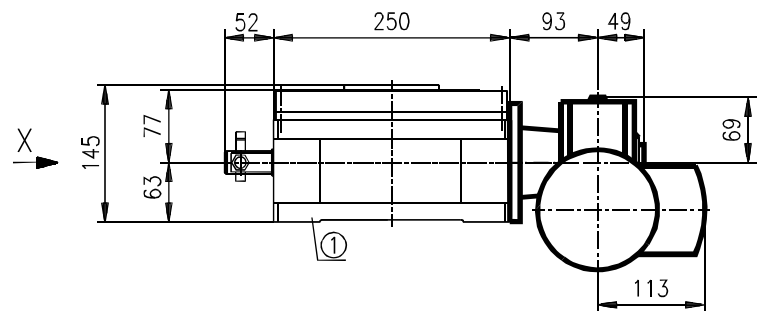
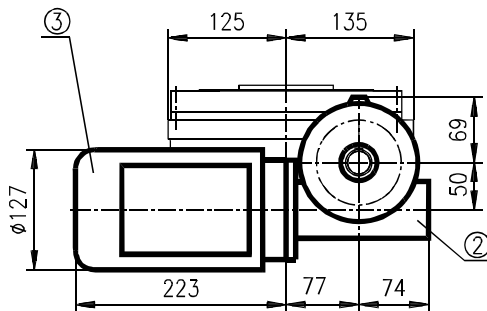
Schaltteller Ø 700 x 20, Stahl
m = 60 kg (geht mit 50% ein) 30 kg
6 Stationen mit je 40 kg auf Ø 700 240 kg
ergibt eine Beladung von 270 kg
Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 405 kg,
der Sicherheitsfaktor mit 1,5 ausreichend.

- Getriebe mit mehr als 12 Stops werden standardmäßig mit Mehrfachschaltung ausgeführt. Über 1 Umdrehung der Eingangswelle erfolgen 2 oder mehr Zyklen.
- Weitere Anzahl Stationen, Schaltwinkel, Beschleunigungsformen und Pendelausführung lieferbar.
- Bitte überlassen Sie die endgültige Auslegung unseren Ingenieuren.
- technische Änderungen vorbehalten



Anbaulage 1-SR-180

Anbaulage 2-SR-270

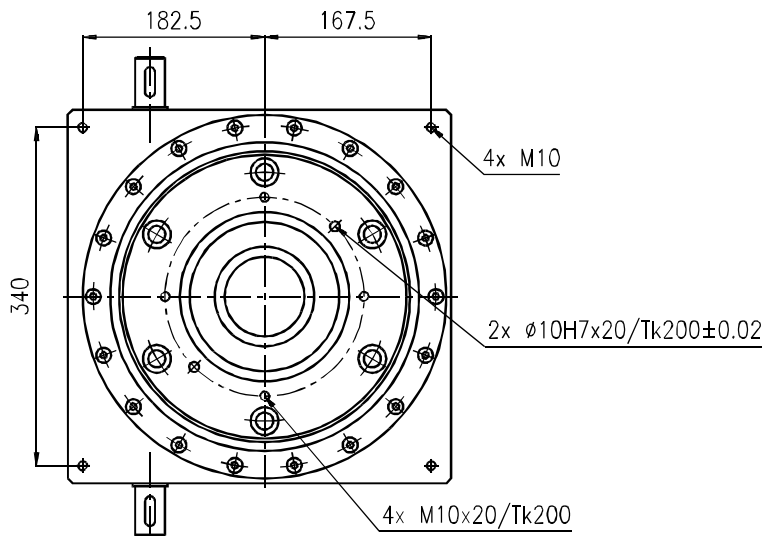
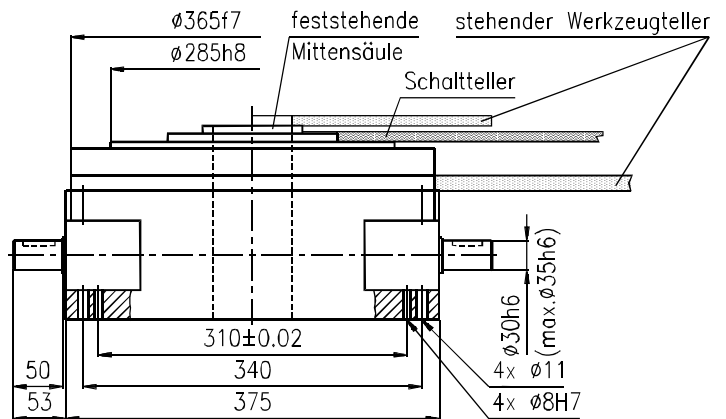
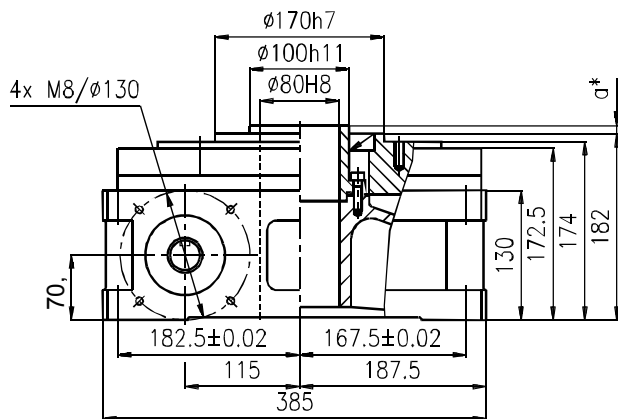


Package

- (1) Rundtisch RT 160
- (2) Aufsteck-Schneckengetriebe
RMI 50 F1 Untersetzung $i = 20, 28$ oder $40:1$
- (3) KOBOLD Bremsmotor hochdynamisch, mit dauer-
magnetbetätigter und selbstnachstellender Ein-
scheibenbremse, Baugröße 71, Flansch IEC B 14
Motor 0,37 kW/1400 Upm, 230/400 V, 50 Hz, IP 54
Bremsen 220 V oder 24 V=, IP 40
- (4) Schaltnocken, montiert auf freiem Eingangs-
wellenende des Rundtisches
- (5) Halter für induktiven Endschalter M 12

Optionen gegen Mehrpreis:

- (6) induktiver Endschalter M 12
- (7) Rutschkupplung, im Schneckengetriebe
integriert und von außen stufenlos einstellbar,
unbedingt erforderlich bei häufigem Not-Aus
während der Schaltung
- (8) Handlüftgerät für Motorbremse, zum manuellen
Durchdrehen des Motors geeignet
- (-) alle Antriebselemente in anderen
Ausführungen, Bauarten, techn. Daten
und Montagelagen lieferbar



- Eingangswelle beidseitig
- Drehrichtung beliebig
- Reversierbetrieb möglich
- Schaltkurve standardmäßig rechtsgängig, links-gängige Kurve lieferbar, siehe Bestellblatt
- Paßfedern nach DIN 6885-A
- Lage der Paßfedernnuten dargestellt in Mitte Rast
- Lochbild des Abtriebsflansches in Mitte Rast
- Allgometoleranzen nach ISO 2768-m
- Einbaulage beliebig
- Lebensdauerschmierung
- technische Änderungen vorbehalten

a* feststehende Mittensäule standardmäßig nicht über Oberkante Rundtisch hinausstehend ($a = -0,5$). Als Option kann Mittensäule verlängert und mit Bohrbild in der Ringfläche geliefert werden.

- Gehäuse aus GG
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 85 kg, mit Antrieb 98 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=125$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=125$
- Rundlauf am Abtriebsflansch $\pm 0,01$
- Sonderausführungen bzgl. Funktions- und Bauweise lieferbar
- Maßzeichnungen der Getriebe in CAD vorhanden (DXF, DWG, IGES).
- lieferbar als Einbausatz, in Gehäuseausführung mit freien Wellen, mit Schneckengetriebe, Motor und Steuerung

Anzahl Stops	Schaltwinkel [°]	Beschl. Gesetz	Drehmoment bei Schaltzeit		zul. Beladung [kg] eines Schalttellers			
			M _{ab} [Nm]	t [s]	∅ 600	∅ 800	∅ 1000	∅ 1200
2	330	mS50	422	0,5	47	26	17	12
			431	1,0	190	107	69	48
			438	1,5	435	245	157	109
3	300	mS30	510	0,5	102	57	37	26
			519	1,0	415	234	150	104
			524	1,5	800	531	340	236
4	300	mS30	530	0,5	141	80	51	35
			537	1,0	573	322	206	143
			541	1,5	800	731	468	325
5	270	mS 0	556	0,5	185	104	67	46
			562	1,0	750	422	270	187
			566	1,5	800	800	611	425
6	270	mS 0	570	0,5	273	154	98	68
			578	1,0	800	624	399	277
			583	1,5	800	800	800	629
8	270	mS 0	573	0,5	366	206	132	92
			579	1,0	800	800	533	370
			585	1,5	800	800	800	800
10	270	mS 0	574	0,5	459	258	165	115
			580	1,0	800	800	668	464
			585	1,5	800	800	800	800
12	270	mS 0	570	0,5	547	308	197	137
			576	1,0	800	800	796	553
			580	1,5	800	800	800	800
16	270 (2 x 135)	mS 0	569	0,5	728	409	262	182
			575	1,0	800	800	800	736
			579	1,5	800	800	800	800
24	270 (2 x 135)	mS 0	565	0,5	800	610	390	271
			569	1,0	800	800	800	800
			573	1,5	800	800	800	800

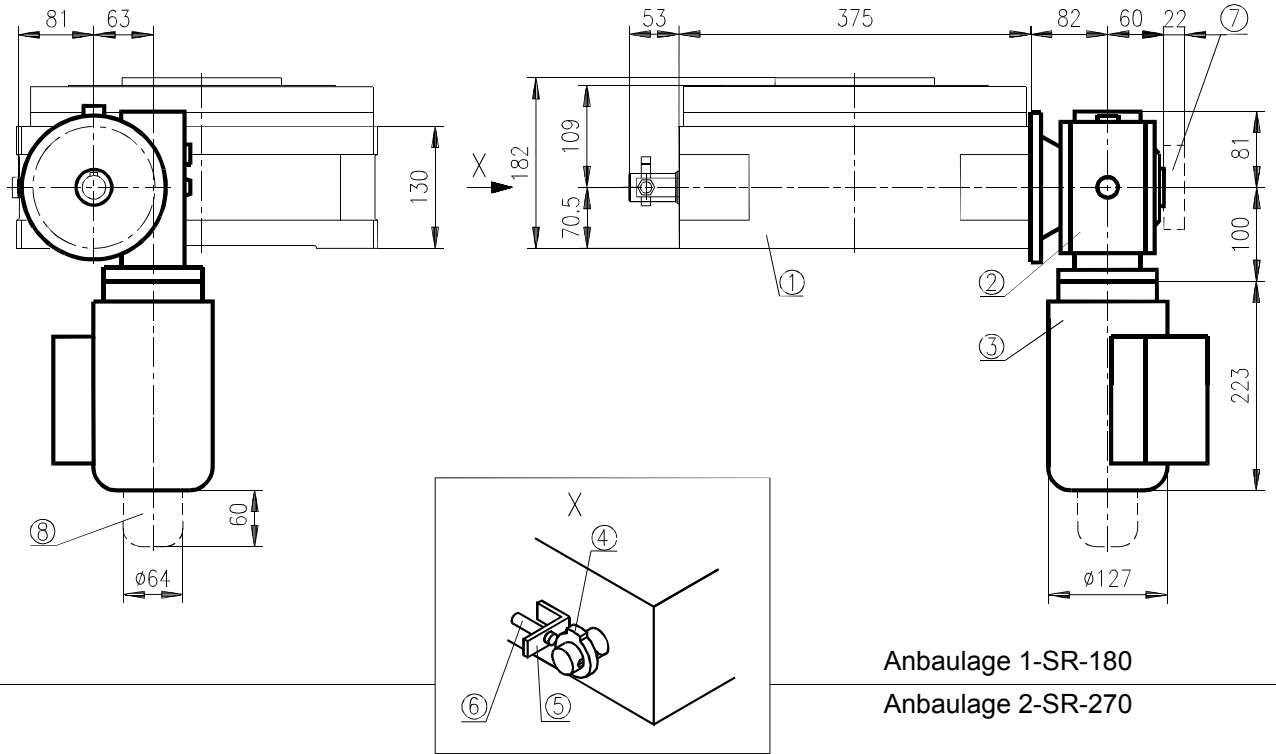
Sonder-Bewegungsablauf	
Anzahl Stops	kürzester Schaltwinkel
2	300
3	240
4	210
5	180
6	150
8	120
10	90
12	60
16	120 (2 x 60)
24	90 (2 x 45)

mS... "mod. Sinoide" mit ...% Anteil v=const.

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

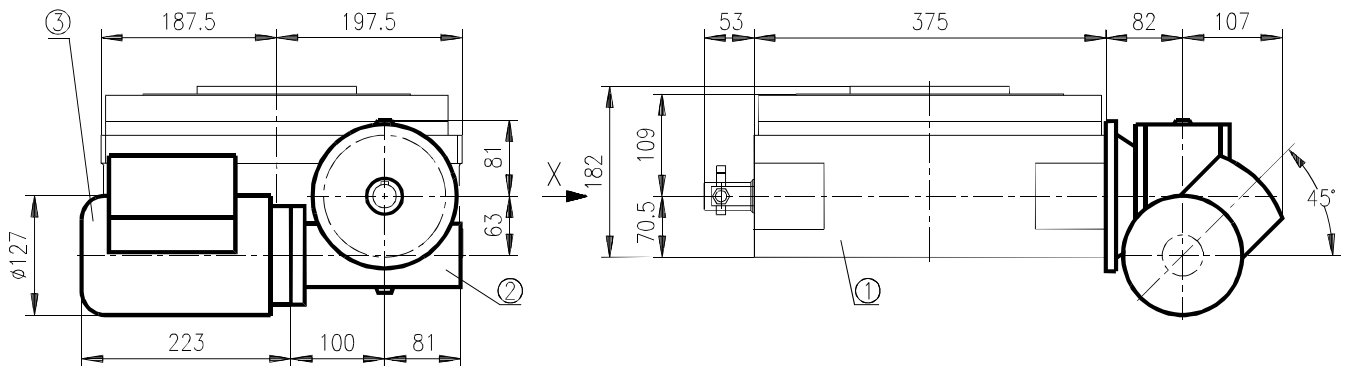
ergibt eine Beladung von 310 kg
Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 399 kg,
der Sicherheitsfaktor mit 1,29 ausreichend

- Getriebe mit mehr als 12 Stops werden standardmäßig mit Mehrfachschaltung ausgeführt. Über 1 Umdrehung der Eingangswelle erfolgen 2 oder mehr Zyklen.
- Weitere Anzahl Stationen, Schaltwinkel, Beschleunigungsformen und Pendelausführung lieferbar.
- Bitte überlassen Sie die endgültige Auslegung unseren Ingenieuren.
- technische Änderungen vorbehalten



Anbaulage 1-SR-180

Anbaulage 2-SR-270

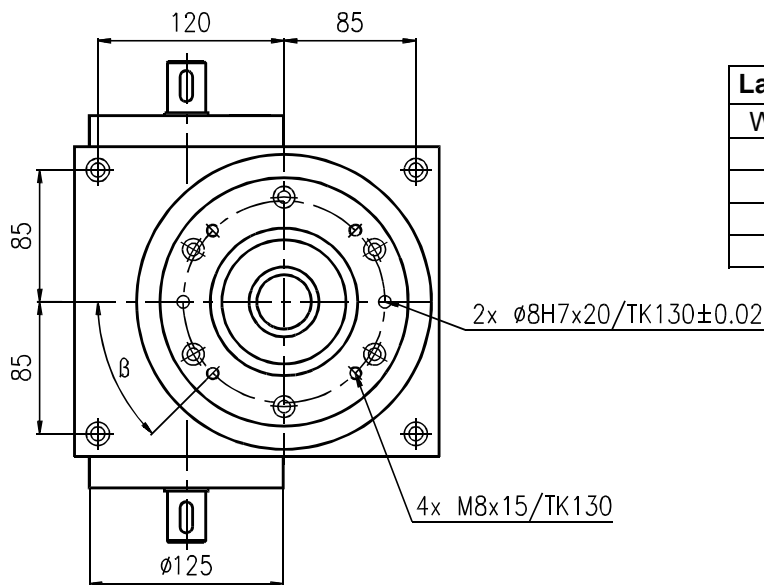
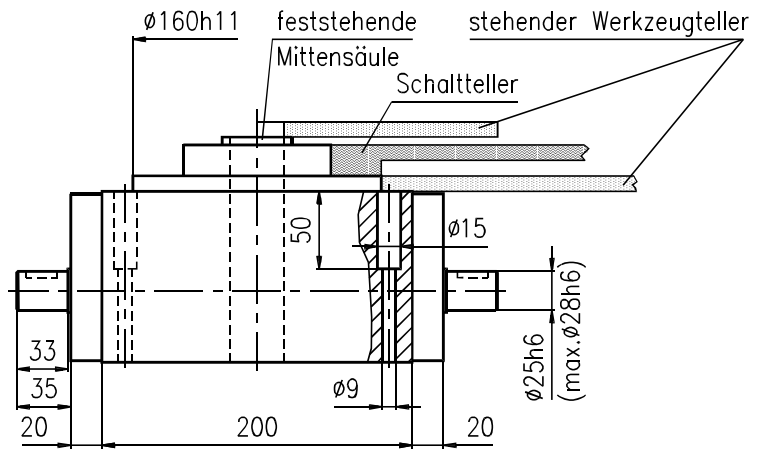
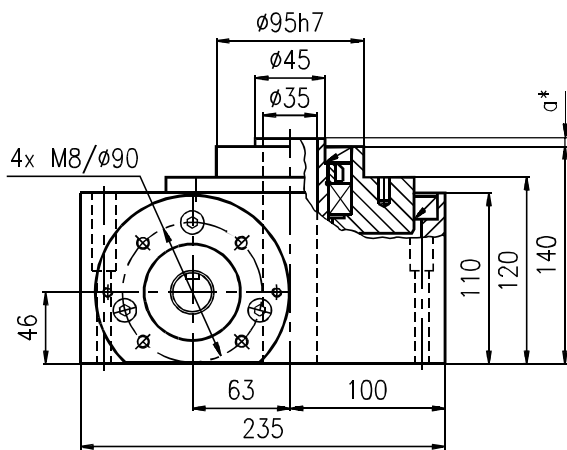


Package

- (1) Rundtisch RT 250
- (2) Aufsteck-Schneckengetriebe
RMI 63 F3 Untersetzung $i = 20, 28$ oder $40:1$
- (3) KOBOLD Bremsmotor hochdynamisch, mit dauermagnetbetätigter und selbstnachstellender
Einscheibenbremse, Baugröße 71, Flansch IEC B 14
Motor 0,37 kW/1400 Upm, 230/400 V, 50 Hz, IP 54
Bremsse 220 V oder 24 V=, IP 40
- (4) Schaltnocken, montiert auf freiem Eingangswellenende des Rundtisches
- (5) Halter für induktiven Endschalter M 12

Optionen gegen Mehrpreis:

- (6) induktiver Endschalter M 12
- (7) Rutschkupplung, im Schneckengetriebe integriert und von außen stufenlos einstellbar, unbedingt erforderlich bei häufigem Not-Aus während der Schaltung
- (8) Handlüftgerät für Motorbremse, zum manuellen Durchdrehen des Motors geeignet
- (-) alle Antriebselemente in anderen Ausführungen, Bauarten, techn. Daten und Montagelagen lieferbar



Lage des Lochbildes im Abtriebsflansch		
Winkelmaß β	Anzahl Stops	Anzahl Rollen
45°	2, 3, 6	6
45°	4, 8, 16	8
36°	5, 10, 20	10
30°	12, 24	12

- Eingangswelle beidseitig
- Drehrichtung beliebig
- Reversierbetrieb möglich
- Schaltkurve standardmäßig rechtsgängig, links-gängige Kurve lieferbar, siehe Bestellblatt
- Paßfedern nach DIN 6885-A
- Lage der Paßfedernnuten dargestellt in Mitte Rast
- Lochbild des Abtriebsflansches in Mitte Rast
- Allgmeintoleranzen nach ISO 2768-m
- Einbaulage beliebig
- Lebensdauerschmierung
- technische Änderungen vorbehalten

a* feststehende Mittensäule standardmäßig

- Gehäuse aus Alu, allseitig bearbeitet
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 24 kg, mit Antrieb 36 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=67$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=67$
- Rundlauf am Abtriebsflansch $\pm 0,01$
- Sonderausführungen bzgl. Funktions- und Bauweise lieferbar
- Maßzeichnungen der Getriebe in CAD vorhanden (DXF, DWG, IGES).
- lieferbar als Einbausatz, in Gehäuseausführung mit freien Wellen, mit Schneckengetriebe, Motor und Steuerung

Anzahl Stops	Schaltwinkel [°]	Beschl. Gesetz	Drehmoment bei Schaltzeit		zul. Beladung [kg] eines Schalttellers			
			M _{ab} [Nm]	t [s]	Ø 400	Ø 500	Ø 600	Ø 700
2	330	mS50	153	0,5	38	24	17	12
			160	1,0	159	102	71	52
			168	1,5	300	240	167	123
3	300	mS30	176	0,5	79	51	35	26
			180	1,0	300	207	144	106
			184	1,5	300	300	300	243
4	300	mS30	184	0,5	110	71	49	36
			190	1,0	300	292	203	149
			193	1,5	300	300	300	300
5	270	mS 0	187	0,5	140	90	62	46
			190	1,0	300	300	253	186
			192	1,5	300	300	300	300
6	270	mS 0	192	0,5	207	133	92	68
			195	1,0	300	300	300	275
			197	1,5	300	300	300	300
8	270	mS 0	193	0,5	278	178	123	91
			196	1,0	300	300	300	300
			199	1,5	300	300	300	300
10	270	mS 0	193	0,5	300	222	154	113
			196	1,0	300	300	300	300
			199	1,5	300	300	300	300
12	270	mS 0	185	0,5	300	256	177	130
			187	1,0	300	300	300	300
			190	1,5	300	300	300	300
16	270 (2 x 135)	mS 0	172	0,5	300	300	220	162
			176	1,0	300	300	300	300
			180	1,5	300	300	300	300
24	270 (2 x 135)	mS 0	167	0,5	300	300	300	235
			170	1,0	300	300	300	300
			172	1,5	300	300	300	300

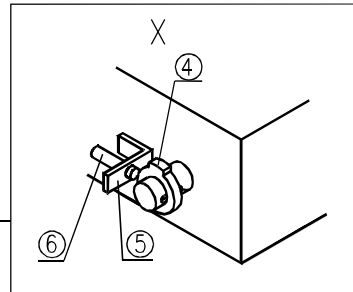
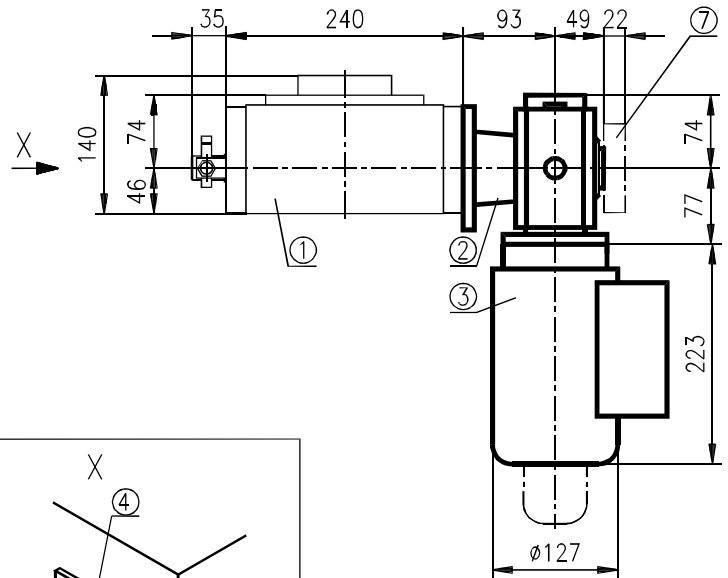
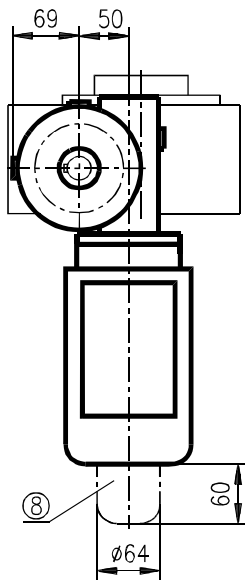
Sonder-Bewegungsablauf	
Anzahl Stops	kürzester Schaltwinkel
2	300
3	240
4	210
5	180
6	150
8	120
10	90
12	60
16	120 (2 x 60)
24	90 (2 x 45)

mS... "mod. Sinoide" mit ...% Anteil v=const.

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

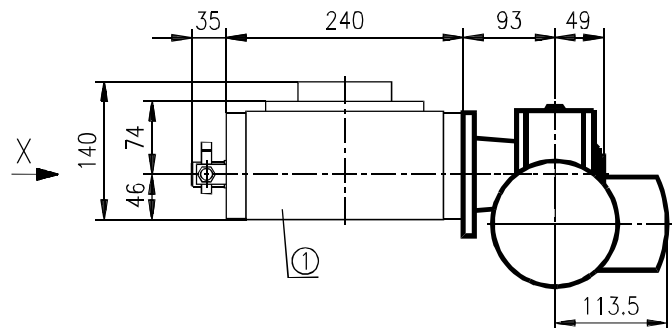
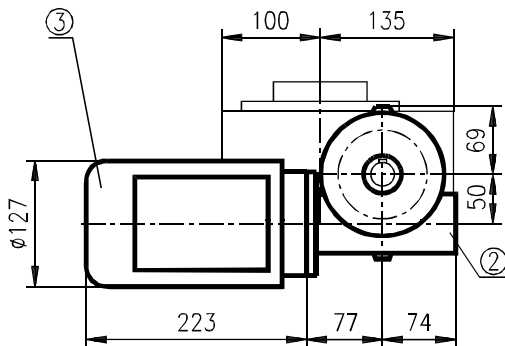
ergibt eine Beladung von $\overline{200 \text{ kg}}$
Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 300 kg,
der Sicherheitsfaktor mit 1,5 ausreichend.

- Getriebe mit mehr als 12 Stops werden standardmäßig mit Mehrfachschaltung ausgeführt. Über 1 Umdrehung der Eingangswelle erfolgen 2 oder mehr Zyklen.
- Weitere Anzahl Stationen, Schaltwinkel, Beschleunigungsformen und Pendelausführung lieferbar.
- Bitte überlassen Sie die endgültige Auslegung unseren Ingenieuren.
- technische Änderungen vorbehalten



Anbaulage 1-SR-180

Anbaulage 2-SR-270

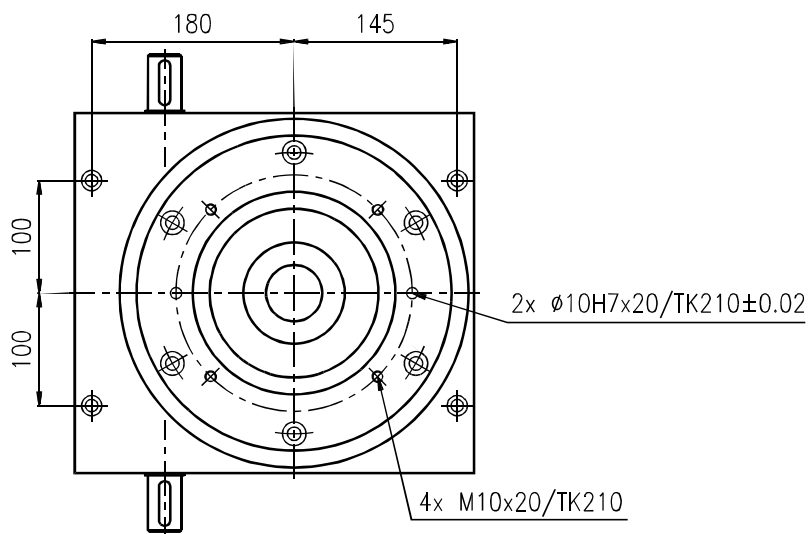
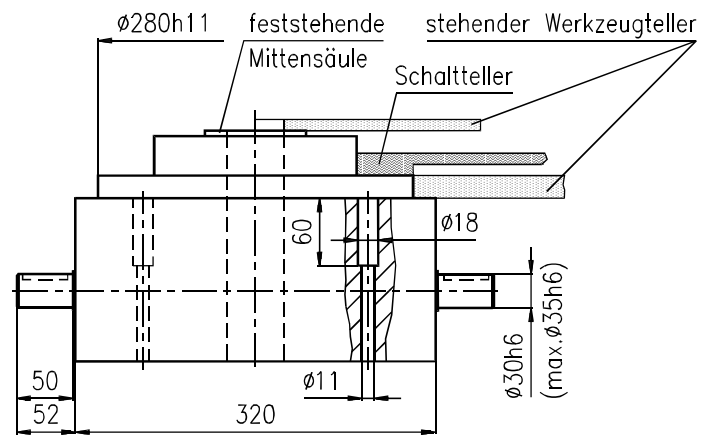
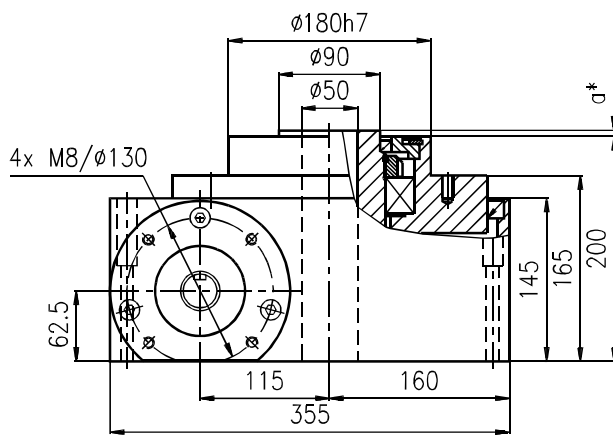


Package

- (1) Rundtisch TT 125
- (2) Aufsteck-Schneckengetriebe RMI 50 F1
Untersetzung $i = 20, 28$ oder $40:1$
- (3) KOBOLD Bremsmotor hochdynamisch, mit dauermagnetbetätigter und selbstnachstellender Einscheibenbremse, Baugröße 71, Motorflansch IEC B 14
Motor 0,37 kW/ 1400 Upm, 230/400 V, 50 Hz, IP 54
Bremsen 220 V oder 24 V=, Schutzart IP 40
- (4) Schaltnocken, montiert auf freiem Eingangswellenende des Rundtisches
- (5) Halter für induktiven Endschalter M 12

Optionen gegen Mehrpreis:

- (6) induktiver Endschalter M 12
 - (7) Rutschkupplung, im Schneckengetriebe integriert und von außen stufenlos einstellbar, unbedingt erforderlich bei häufigem Not-Aus während der Schaltung
 - (8) Handlüftgerät für Motorbremse, zum manuellen Durchdrehen des Motors geeignet
- (-) alle Antriebselemente in anderen Ausführungen, Bauarten, techn. Daten und Montagelagen lieferbar



- Eingangswelle beidseitig
- Drehrichtung beliebig
- Reversierbetrieb möglich
- Schaltkurve standardmäßig rechtsgängig, links-gängige Kurve lieferbar, siehe Bestellblatt
- Paßfedern nach DIN 6885-A
- Lage der Paßfedernuten dargestellt in Mitte Rast
- Lochbild des Abtriebsflansches in Mitte Rast
- Allgmeintoleranzen nach ISO 2768-m
- Einbaulage beliebig
- Lebensdauerschmierung
- technische Änderungen vorbehalten

a* feststehende Mittensäule standardmäßig nicht über Oberkante Rundtisch hinausstehend ($a = -0,5$). Als Option kann Mittensäule verlängert und mit Bohrbild in der Ringfläche geliefert werden.

- Gehäuse aus Alu, allseitig bearbeitet
- Gewicht des Rundtisches ohne Antrieb 77 kg, mit Antrieb 90 kg
- Teilgenauigkeit am Abtriebsflansch $\pm 0,025/ R=125$
- Planschlag am Abtriebsflansch $\pm 0,01/ R=125$
- Rundlauf am Abtriebsflansch $\pm 0,01$
- Sonderausführungen bzgl. Funktions- und Bauweise lieferbar
- Maßzeichnungen der Getriebe in CAD vorhanden (DXF, DWG, IGES).
- lieferbar als Einbausatz, in Gehäuseausführung mit freien Wellen, mit Schneckengetriebe, Motor und Steuerung

Anzahl Stops	Schaltwinkel [°]	Beschl. Gesetz	Drehmoment bei Schaltzeit		zul. Beladung [kg] eines Schalttellers			
			M _{ab} [Nm]	t [s]	Ø 600	Ø 800	Ø 1000	Ø 1200
2	330	mS50	422	0,5	47	26	17	12
			431	1,0	190	107	69	48
			438	1,5	435	245	157	109
3	300	mS30	510	0,5	102	57	37	26
			519	1,0	415	234	150	104
			524	1,5	600	531	340	236
4	300	mS30	530	0,5	141	80	51	35
			537	1,0	573	322	206	143
			541	1,5	600	600	468	325
5	270	mS 0	556	0,5	185	104	67	46
			562	1,0	600	422	270	187
			566	1,5	600	600	600	425
6	270	mS 0	570	0,5	273	154	98	68
			578	1,0	600	600	399	277
			583	1,5	600	600	600	600
8	270	mS 0	573	0,5	366	206	132	92
			579	1,0	600	600	533	370
			585	1,5	600	600	600	600
10	270	mS 0	574	0,5	459	258	165	115
			580	1,0	600	600	600	464
			585	1,5	600	600	600	600
12	270	mS 0	570	0,5	547	308	197	137
			576	1,0	600	600	600	553
			580	1,5	600	600	600	600
16	270 (2 x 135)	mS 0	569	0,5	600	409	262	182
			575	1,0	600	600	600	600
			579	1,5	600	600	600	600
24	270 (2 x 135)	mS 0	565	0,5	600	600	390	271
			569	1,0	600	600	600	600
			573	1,5	600	600	600	600

Sonder-Bewegungsablauf	
Anzahl Stops	kürzester Schaltwinkel
2	300
3	240
4	210
5	180
6	150
8	120
10	90
12	60
16	120 (2 x 60)
24	90 (2 x 45)

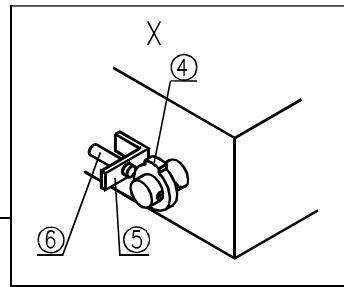
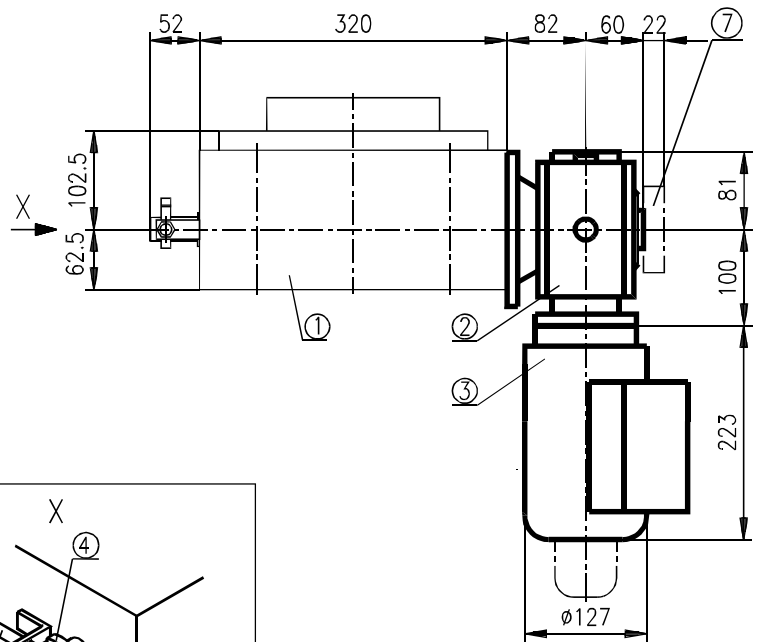
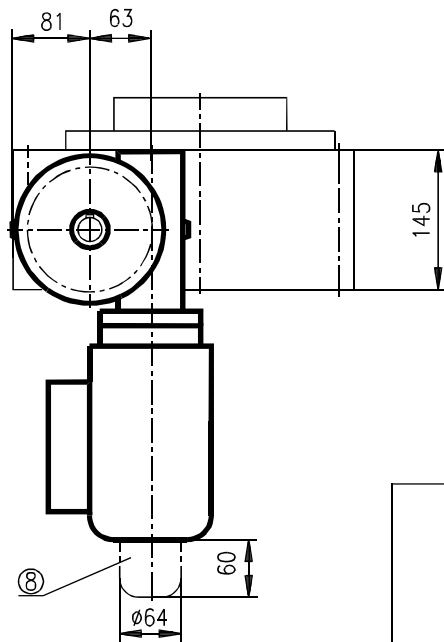
mS... "mod. Sinoide" mit ...% Anteil v=const.

Diese Codeliste weist nur einen kleinen Teil der Möglichkeiten aus.

Beispiel für die Auslegung:

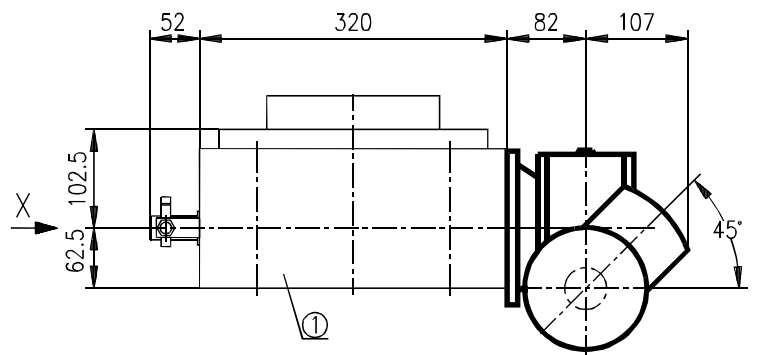
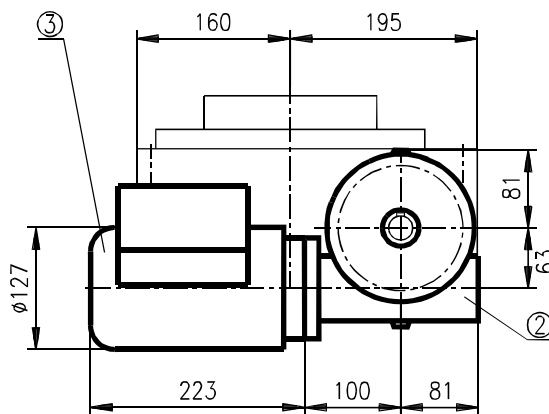
Schaltteller Ø 1000 x 22, Stahl
m = 140 kg (geht mit 50% ein) 70 kg
6 Stationen mit je 40 kg auf Ø 1000 240 kg
ergibt eine Beladung von 310 kg
Bei Schaltzeit t = 1s ist die zulässige Beladung 399 kg,
der Sicherheitsfaktor mit 1,29 ausreichend.

- Getriebe mit mehr als 12 Stops werden standardmäßig mit Mehrfachschaltung ausgeführt. Über 1 Umdrehung der Eingangswelle erfolgen 2 oder mehr Zyklen.
- Weitere Anzahl Stationen, Schaltwinkel, Beschleunigungsformen und Pendelausführung lieferbar.
- Bitte überlassen Sie die endgültige Auslegung unseren Ingenieuren.
- technische Änderungen vorbehalten



Anbaulage 1-SR-180

Anbaulage 2-SR-270



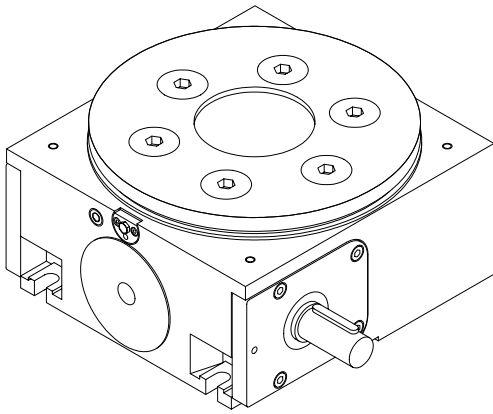
Package

- (1) Rundtisch TT 250
- (2) Aufsteck-Schneckengetriebe RMI 63 F3
Untersetzung $i = 20, 28$ oder $40:1$
- (3) KOBOLD Bremsmotor hochdynamisch, mit dauermagnet-betätigter und selbstnachstellender Einscheibenbremse, Baugröße 71, Flansch IEC B 14 Motor 0,37 kW/ 1400 Upm, 230/400 V, 50 Hz, IP 54 Bremse 220 V oder 24 V=, IP 40
- (4) Schaltnocken, montiert auf freiem Eingangswellenende des Rundtisches
- (5) Halter für induktiven Endschalter M 12

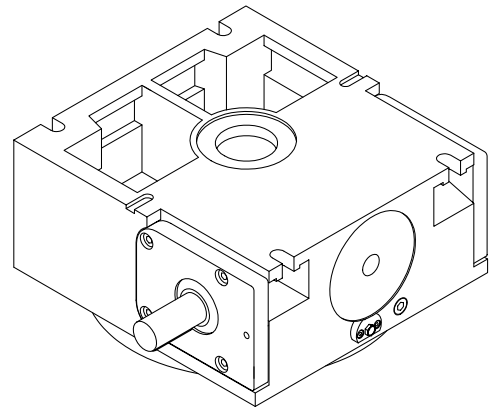
Optionen gegen Mehrpreis:

- (6) induktiver Endschalter M 12
- (7) Rutschkupplung, im Schneckengetriebe integriert und von außen stufenlos einstellbar, unbedingt erforderlich bei häufigem Not-Aus während der Schaltung
- (8) Handlüftgerät für Motorbremse, zum manuellen Durchdrehen des Motors geeignet
- (-) alle Antriebs Elemente in anderen Ausführungen, Bauarten, techn. Daten und Montagelagen lieferbar

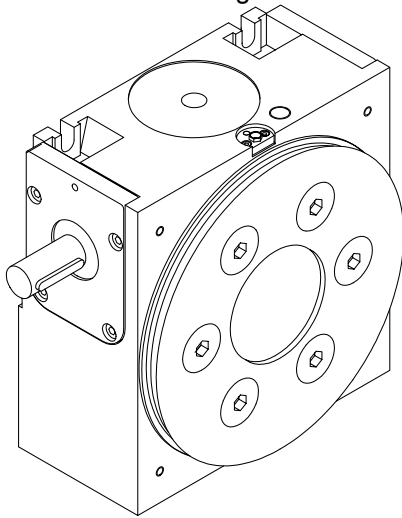
1.5.4 Installation positions



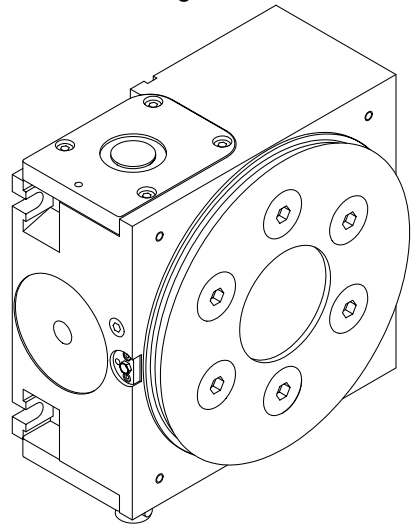
Surface A
Figure 10



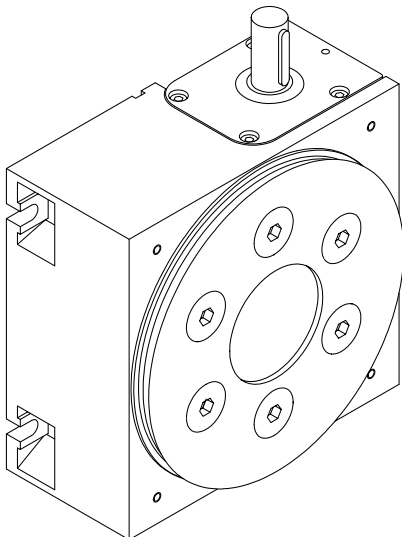
Surface B
Figure 11



Surface D
Figure 12



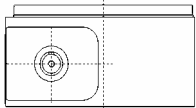
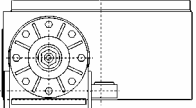
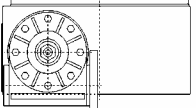
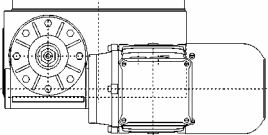
Surface E
Figure 13



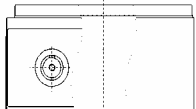
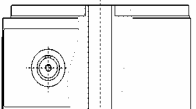
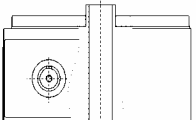
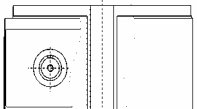
Surface F
Figure 14

Attention: In installation positions
A; E and F, surfaces
must be set back

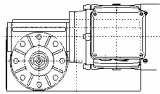
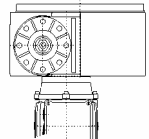
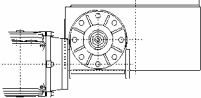
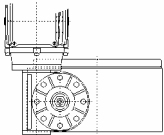
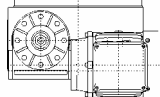
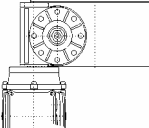
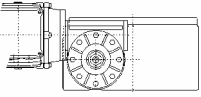
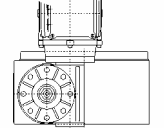
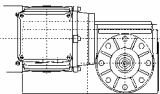
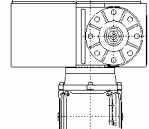
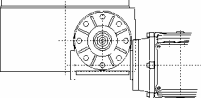
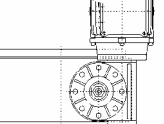
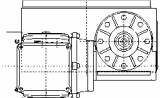
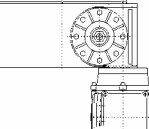
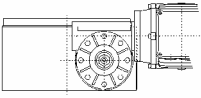
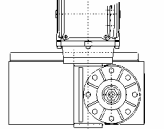
Versions

<input type="checkbox"/> GS with free input shaft 	<input type="checkbox"/> GU with reducer with free input shaft 	<input type="checkbox"/> GUF with reducer with motor flange 	<input type="checkbox"/> GM with geared motor <input type="checkbox"/> GB with geared brake motor 
---	--	--	---

Central tube models

<input type="checkbox"/> VS without central tube 	<input type="checkbox"/> VCT with fix central tube 	<input type="checkbox"/> VCP with fix central tube overcoming 	<input type="checkbox"/> VCR with rotary central tube 
--	--	--	---

Mounting position of reducer

on surfaces E	<input type="checkbox"/> 71 	<input type="checkbox"/> 72 	<input type="checkbox"/> 73 	<input type="checkbox"/> 74 
	<input type="checkbox"/> 75 	<input type="checkbox"/> 76 	<input type="checkbox"/> 77 	<input type="checkbox"/> 78 
on surfaces F	<input type="checkbox"/> 81 	<input type="checkbox"/> 82 	<input type="checkbox"/> 83 	<input type="checkbox"/> 84 
	<input type="checkbox"/> 85 	<input type="checkbox"/> 86 	<input type="checkbox"/> 87 	<input type="checkbox"/> 88 

Starting up

INTERMICO index units generally are supplied without oil. Before using the units you have to fill up with oil of the following type:

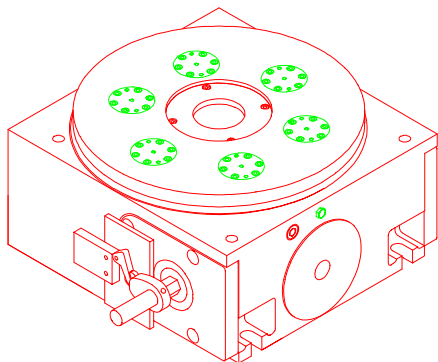
AGIP	Blasia 150	FINA	Giran 150
BP	Energol GR-XP 150	MOBIL	Mobilgear 629
CASTROL	Alpha SP 150	SHELL	Omala Oil 150
CHEVRON	NL gear compound 150	TOTAL	Carter EP 150
ESSO	Spartan EP 150		

By filling up you have to look for cleanness. It may be helpful to use a filter or a screen.

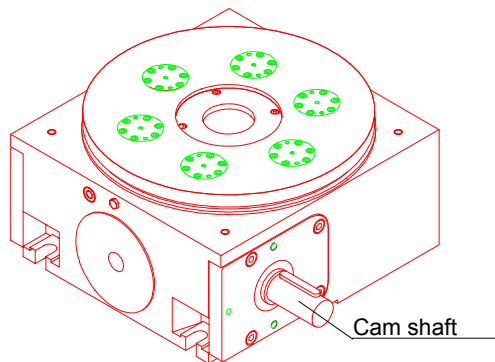
Using a brake motor

If you use a brake motor for running the INTERMICO index drive, you must pay attention for the adjusting of the cam for the control of the brake motor. The keyway of the cam shaft must be stopped in the middle of the dwell.

The regular stopping of the INTERMICO index drive during moving period is to avoid, otherwise the INTERMICO index drive will be damaged.



Position of the cam to control the brake motor.



The keyway of the cam shaft is during a dwell in this position.

Maintenance

INTERMICO index drives need no maintenance beside a checking of the oil level. This checking is done by watching the oil level gage. If there is to see no oil, you have to fill in. If this happens to often you have to look for the reason and to eliminate the reason.

Changing of oil

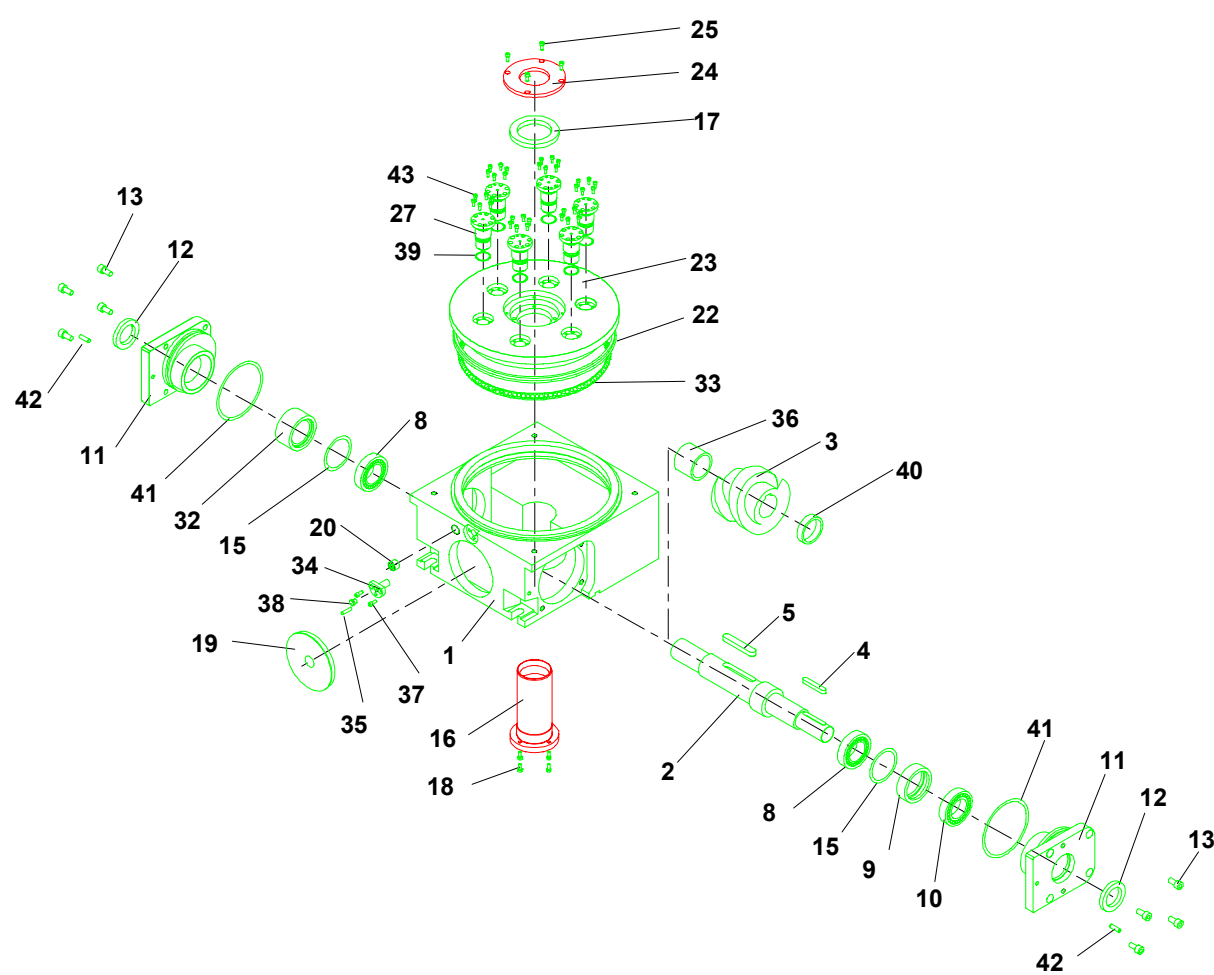
All 8000 hours is to change oil, but latest after 2 years. You have to do as follows:

- open the oil draining plug
- take out the complete oil and than close the oil draining plug,
- fill in oil by the oil filling plug up to the level at the oil level gage. Close the oil filling plug.

General inspection

All 8000 hours the INTERMICO index drive must be checked if between roller followers and cam is too much play. If there is play you have to change all roller followers.

In this case contact our technical office



- | | | |
|------------------------------|----------------------------------|-----------------------|
| 1 Gear housing | 15 Shim | 29 ----- |
| 2 Cam shaft | 16 Central tube | 30 ----- |
| 3 Cylindrical cam | 17 Radial shaft packing ring | 31 ----- |
| 4 Key | 18 Cheese-headed srew | 32 Spacer ring |
| 5 Key | 19 Oil level glass | 33 Roller bearing |
| 6 ----- | 20 Oil filling srew plug | 34 Filling-flange |
| 7 ----- | 21 ----- | 35 Cilindrical pin |
| 8 Taper roller bearing | 22 Packing ring | 36 Spacer ring |
| 9 Spacer ring | 23 Dial plate | 37 Cheese-headed srew |
| 10 Ball bearing | 24 Cover-flange for central hole | 38 Grease-nippel |
| 11 Flange cover | 25 Cheese headed srew | 39 Sealing ring |
| 12 Radial shaft packing ring | 26 ----- | 40 Spacer ring |
| 13 Cheese-headed srew | 27 Roller bolt | 41 Sealing ring |
| 14 ----- | 28 ----- | 42 Cilindrical pin |
| | | 43 Cheese-headed srew |

Purchasing instructions:

By purchasing spare parts, the following informations must be given:
 Type of index drive
 Table-no. (from Type plate)
 Part-no. of space part
 Quantity

Purchasing example:

2 Taper roller bearings for an INTERMICO index drive type IR 401
 Table-no. 24
 Purchasing text: For IR 401, No. 24
 2 pieces, Part-no.8