



Axis position  A  B  C  D

Numéro de phase							Duty Cycle			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Course en X (mm): + 0 - selon les flèches, voir schéma 1

Temp (s)

Masse à déplacer (kg) (ex. masse de la pince + poids à déplacer)

**POSITION DU CENTRE DE GRAVITÉ DE LA MASSE à DÉPLACER (MM)** + 0 - selon les flèches, voir schéma 2

Xg										
Yg										
Zg										

**FORCE EXTERNE (N) (EX. FORCE D'UN VÉRIN/RESSORT à CONTRER)** + 0 - selon les flèches, voir schéma

Fx										
Fy										
Fz										

**POSITION DU POINT D'APPLICATION DE LA FORCE EXTERNE (MM)** + 0 - selon les flèches, voir schéma 2

Lx										
Ly										
Lz										

Course utile souhaitée (mm)

Limitations d'espace

L'axe doit travailler "en position" (ex. atteindre une position définie, contre une force externe), ou "en couple" (ex. en poussant avec une force à contrôler contre un obstacle dans une position non définie)?

**EST-IL NÉCESSAIRE D'AVOIR UN CONTRÔLE DE FEED-BACK DE:**

Force (moteur Brushless)	
Position (pas à pas avec codeur ou Brushless)	
Nombre d'heures/jour travaillées (h/j)	

**CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES**

Température °C / Humidité	
Sévérité de l'environnement d'utilisation: présence de poussières, copeaux, etc.	

Moteur en ligne ou déporté (possible le cas échéant)

Position de montage de la motorisation (le cas échéant)

Nécessité d'un chariot fixe moteur non alimenté

Tout moteur et contrôleur autre que le standard Metal Work

**ACCESSOIRES**

chaîne porte-câbles	
Longueur de câble moteur	

Tension d'alimentation disponible

Le contrôle sera effectué avec:	<input type="checkbox"/> PLC avec carte pas-dir et signaux "Line Driver" <input type="checkbox"/> PLC avec carte pas-dir et signaux "Open Collector" <input type="checkbox"/> PLC avec carte d'axe brushless <input type="checkbox"/> Il n'y a pas de PLC
---------------------------------	--

Brève description, notes et schéma d'application possible: