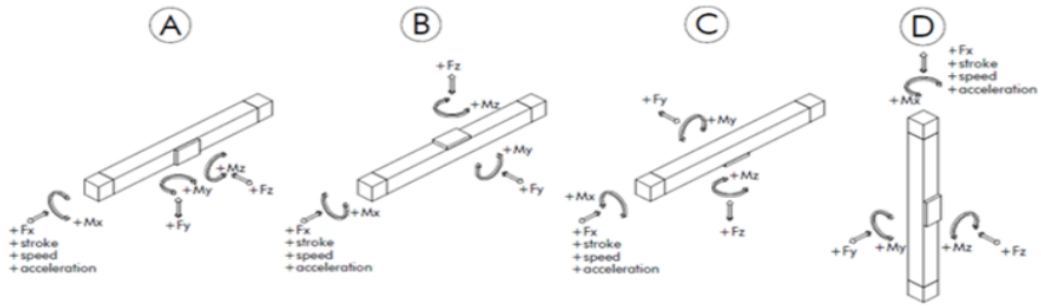
METAL WORK PNEUMATIC	ELEKTRO SHAK - SK - BK	Société	
		Créé par	
		Date	

Schema 1



Schema 2

Axis position	☐ A ☐ C ☐ D ☐ B

							Duty Cycle			
Numéro de phase	**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 DéPLACE R (MM) + o - selon les flèches, voir schéma 2										
Xg										
Yg										
Zg										
FORCE EXTERNE (N) (EX. FORCE D'UN VéRIN/RESSORT à CONTRER) + o - selon les flèches, voir schéma										
Fx										
Fy										
Fz										
POSITION DU POINT D'APPLICATION DE LA FORCE EXTERNE (MM) + o - selon les flèches, voir schéma 2										
Lx										
Ly										
Lz										

Course utile souhaitée (mm)	
Eventuelles limites d'encombrement	
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)	
Nb d'heure/jour de travail (h/j)	
CONDITIONS AMBIANTES	
Température °C / Humidité	
Sévérité des conditions 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	
Eventuel moteur et contrôleur autres que le standard Metal Work	
ACCESSOIRES	
chaîne porte-câbles	
longueur du câble moteur	
Tension d'alimentation disponible	
Le contrôle sera fait avec:	☐ PLC with step-dir board and "Line Driver" signals ☐ PLC with step-dir board and "Open Collector" signals ☐ PLC with axis board for brushless ☐ There isn't a PLC
Brève description, notes et croquis de l'application:	