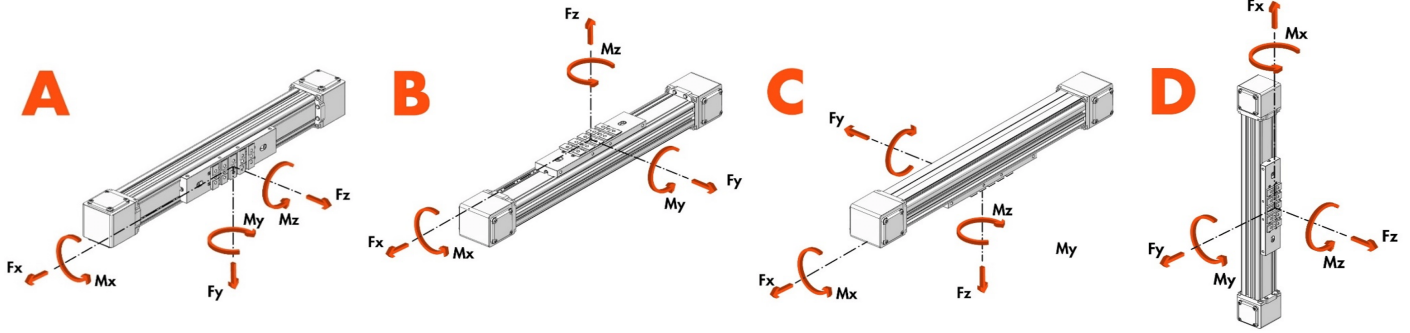


Cliente	
Creata Da	
Data	



Posizione Asse  A  B  C  D

N° Fase							Duty Cycle			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Corsa (mm) + 0 - secondo convenzione segni										
Tempo (s)										
Massa da muovere (kg) (p.e. massa pinza + pezzo da muovere)										

**POSIZIONE BARICENTRO MASSA DA MUOVERE (MM) + 0 - secondo convenzione segni**

Xg										
Yg										
Zg										

**FORZA ESTERNA (N) (P.E. FORZA DI UN CILINDRO/MOLLA DA CONTRASTARE) + 0 - secondo convenzione segni**

Fx										
Fy										
Fz										

**POSIZIONE PUNTO APPLICAZIONE FORZA ESTERNA (MM) + 0 - secondo convenzione segni**

Lx										
Ly										
Lz										

Corsa utile richiesta (mm)

Eventuali limiti di ingombro

L'asse deve lavorare "in posizione" (p.e. raggiungere una posizione definita, contrastando forze esterne), o "in coppia" (p.e. spingendo con forza controllata contro contrasto in posizione non definita)?

**È NECESSARIO UN CONTROLLO RETROAZIONATO (FEED-BACK) DI:**

Forza (motore brushless)

Posizione (passo-passo con encoder o brushless)

N° ore/giorno lavorate (h/g)

**CONDIZIONI AMBIENTALI**

Temperatura °C / Umidità

Severità ambiente utilizzo presenza polvere, trucioli lavorazione, ecc.

Motorizzazione in linea o rinviata (ove applicabile)

Posizione montaggio motorizzazione (ove applicabile)

Necessità di carrello fermo a motore non alimentato

Eventuale motore e driver diversi da standard Metal Work

**ACCESSORI**

catena portacavi

lunghezza cavi motore

Tensione di alimentazione disponibile

Il controllo verrà fatto con:

PLC con scheda step-dir e Segnali "Line Driver"

PLC con scheda step-dir e Segnali "Open Collector"

PLC con scheda assi brushless

Non c'è un PLC

Breve descrizione, note e schizzo della possibile applicazione: