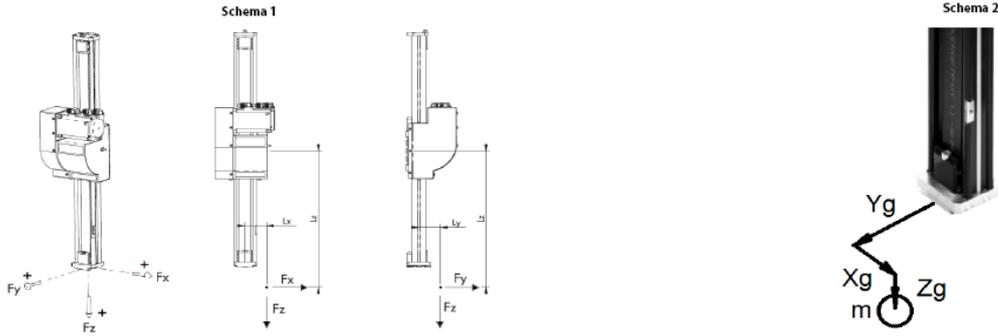


Cliente	
Creata Da	
Data	



N° Fase							Duty Cycle			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Corsa in z (mm): + 0 - secondo convenzione segni, vedi schema 1										
Tempo (s)										
Massa da muovere (kg) (p.e. massa pinza + pezzo da muovere)										
<b>POSIZIONE BARICENTRO MASSA DA MUOVERE (MM)</b> + o - secondo convenzione segni, vedi schema 2										
Xg										
Yg										
Zg										
<b>FORZA ESTERNA (N) (P.E. FORZA DI UN CILINDRO/MOLLA DA CONTRASTARE)</b> + o - secondo convenzione segni, vedi schema 1										
Fx										
Fy										
Fz										
<b>POSIZIONE PUNTO APPLICAZIONE FORZA ESTERNA (MM)</b> + o - secondo convenzione segni, vedi schema 2										
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)?										
N° ore/giorno lavorate (h/g)										
<b>CONDIZIONI AMBIENTALI</b>										
Temperatura °C / Umidità										
Severità ambiente utilizzo presenza polvere, trucioli lavorazione, ecc.										
Eventuale motore e driver diversi da standard Metal Work										
<b>ACCESSORI</b>										
catena portacavi										
lunghezza cavi motore										
Tensione di alimentazione disponibile										
Il controllo verrà fatto con:	<input type="checkbox"/> PLC con scheda step-dir e Segnali "Line Driver" <input type="checkbox"/> PLC con scheda step-dir e Segnali "Open Collector" <input type="checkbox"/> PLC con scheda assi brushless <input type="checkbox"/> Non c'è un PLC									
Breve descrizione, note e schizzo della possibile applicazione:										