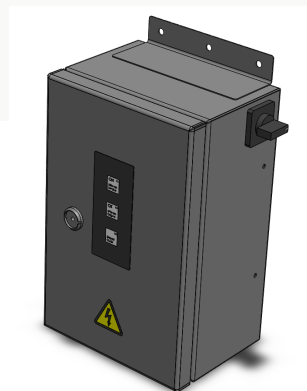
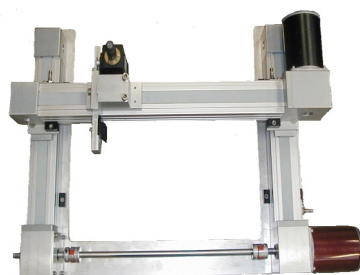
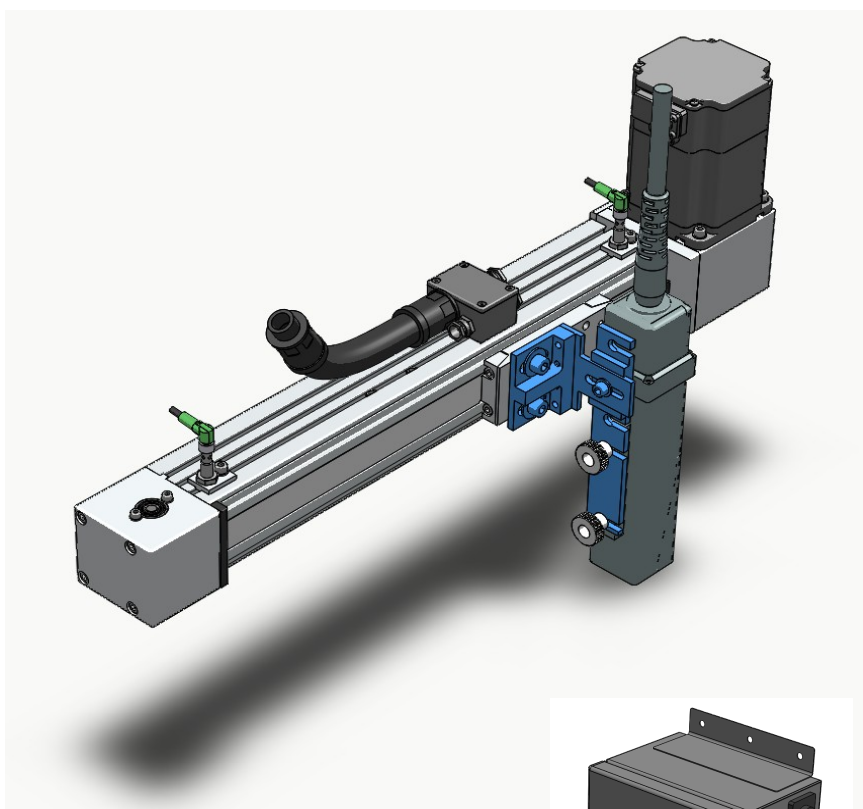


CATALOGUE

GAMME 65

2
0
2
0



1660 route de l'Army
74350 ALLONZIER LA CAILLE
Tel : +33 (0)4 50 46 40 13

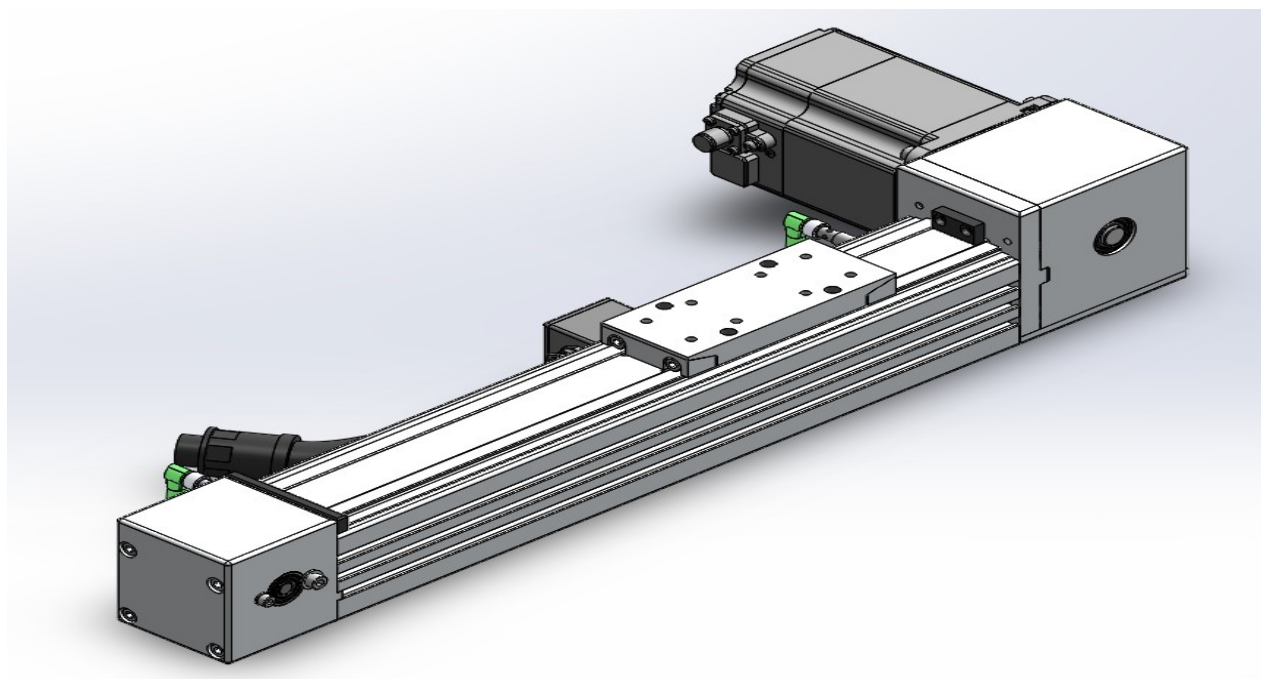
Email : contact@sigea.com
www.sigea.com

sigea

SOMMAIRE

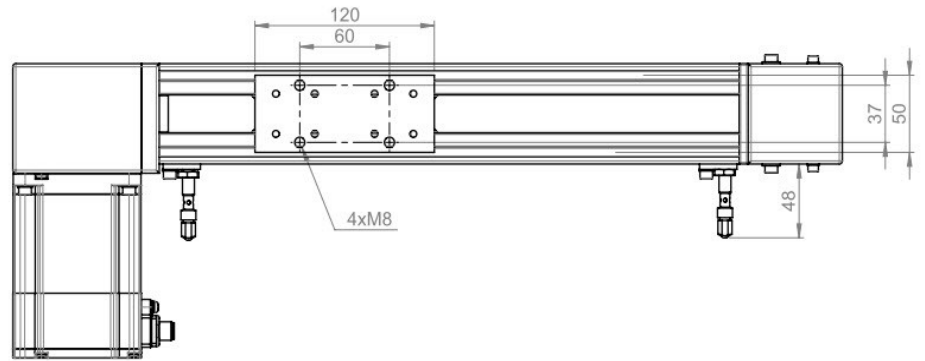
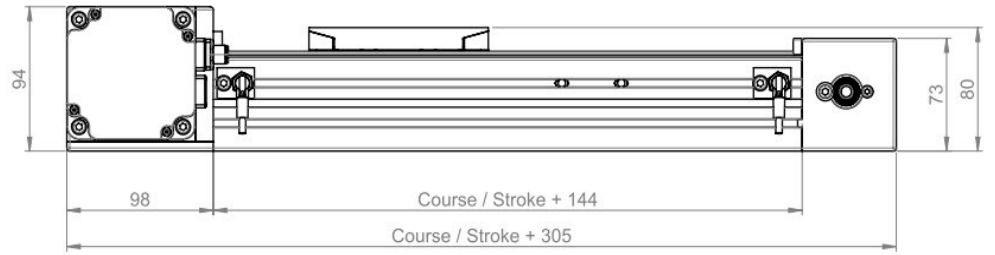
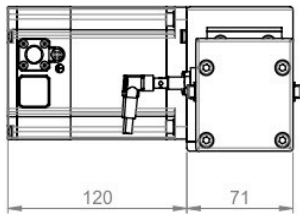
SOMMAIRE	Chapitre 1
MOUVEMENT DE TETE SGRT65	Chapitre 2
COMMANDE ELECTRONIQUE SIGEAX 116	Chapitre 3
FIXATIONS SIMPLES F65A-F65L	Chapitre 4
SUPPORT TETE S65V - D65V S65H - D65H	Chapitre 5
SUPPORTS AXES ET COMMANDE F65C1 - F65C2 F65C3 - F65C4	Chapitre 6
SYSTÈME XY ET COMMANDE SIGEAX 224 F65H1 - F65H2	Chapitre 7

Unité de déplacement rectiligne rapide SGRT65



COMPOSITION

- Construction en profilé aluminium compact, anodisé
- Le guidage est assuré par un rail taille 15 intégré. Sur ce rail se déplace un chariot monté sur deux patins à billes avec joints racleurs, ayant chacun 4 circuits de billes recyclées
- Coefficient de roulement faible et constant, nécessaire pour les transferts rectilignes de grandes courses, 2500 mm maximum.
- Vitesses de déplacement jusqu'à 1.5 m/sec.
- Accélérations de plus de 10 m/s².
- Température d'utilisation entre 0 et 70°C.
- La transmission du mouvement est assurée par une courroie crantée 24 AT 5 d'un développé de 80 mm/tr.
- Les butées de fin de course sur détecteurs de proximité débrochables sont externe.
- Ces glissières modulaires motorisées sont prévues pour être montées en table XY.

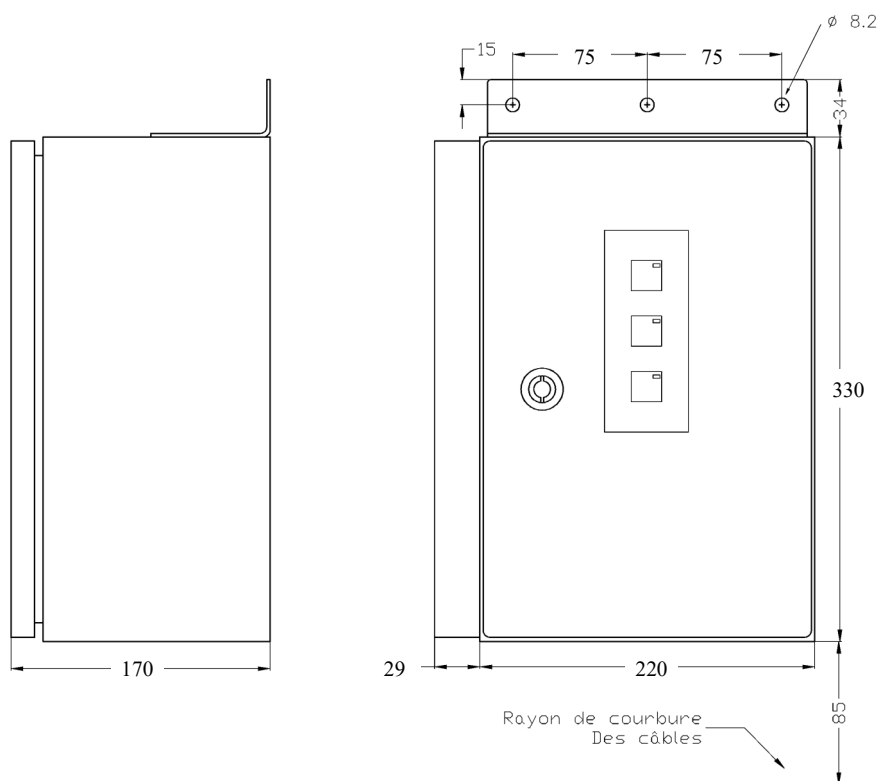


CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Course en mm	100 mm à 2500 mm par module de 50 mm
Poids en kg	8 kg + 0.7 kg par tranche de 100 mm

SIGEAX 1 Axe Pas à Pas en Coffret

SIGEAX 116PP04V3/0



COMPOSITION

- Présentation en coffret inox d'un poids d'environ 10 kg
- Les raccordements s'effectuent sur les borniers internes, Sortie des câbles par presse étoupes.
- Un clavier disposé sur la porte permet les commandes manuelles Origine et Départ du coffret et visualise les informations suivantes : Présence 24V, prêt, top objet

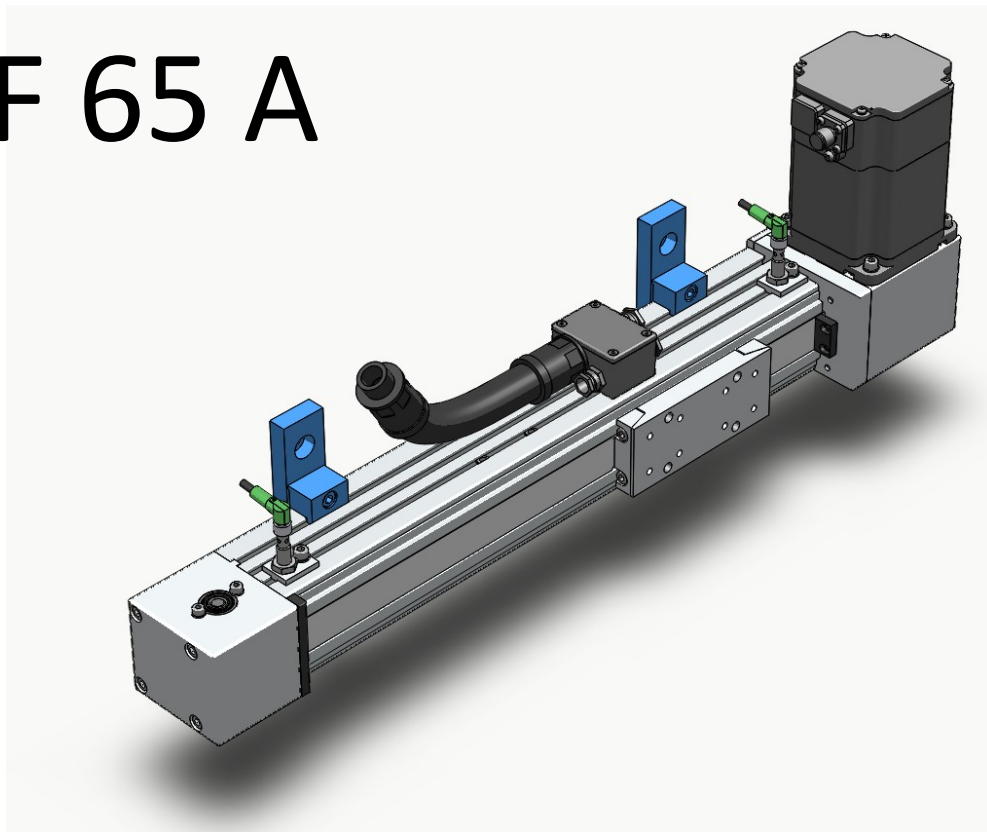
Résumé des possibilités

- Programmation par liaison RS232, utilisation d'un PC ou un terminal de poche IMAJE ref A11588
- Les paramètres sont stockés en mémoire non volatile
- Une interface opérateur conviviale permet les définitions suivantes
 - Paramètres du mouvement : Position de départ, longueur de marquage, vitesse de déplacement (de 0.2 à 1.5 m/s), accélération (de 2 à 10 m/s²)
 - Définition des tops d'impression : de 1 à 20 tops, intervalle entre les tops régulier ou non, position des tops possible sur toute la longueur de marquage
 - Définition de la sélection des messages associés au tops : de 1 à 15 numéros identiques ou différents
 - Paramètres spécifiques: Rampes d'accélération, Vitesse de mise en origine, sélection Français ou anglais pour l'interface opérateur, etc..
- **Options**
 - sélection de 1 à 10 programmes de marquage différents par la RS232 ou les entrées 24V
 - Marquage de lignes multiples avec une répétition métrique sur un produit défilant à vitesse constante sous la tête jet d'encre (Convoyeur, extrudeuse). La mesure de vitesse est effectuée par un codeur externe

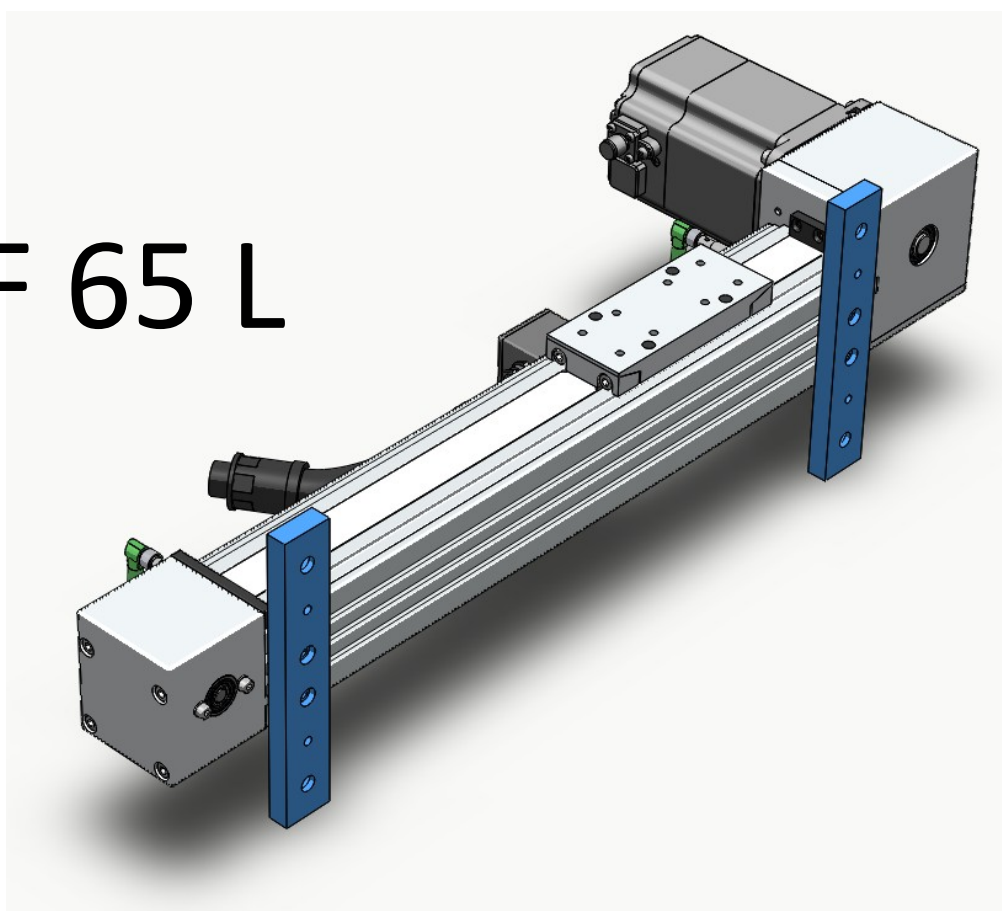
Raccordements

- **Entrées 24V**
 - Mise en origine
 - Départ de cycle aller
 - Départ de cycle retour
 - Sélection de programme (4)
- **Sortie 24V**
 - Top objet
 - Inversion de sens du marquage
 - sélection de message (4)
 - Horloge tachy (20 pts/mm)
- **Sortie relais**
 - Alarme
 - Fin de cycle
- **Puissance**
 - Carte translateur pour moteur pas à pas protégée contre les courts circuits délivrant un courant maxi de 4 Ampères sous 220V
 - Alimentation 110/240V mono 340VA sur un bloc secteur intégrant les fusibles .
Prévoir un kit secteur format Europe EN5589

F 65 A

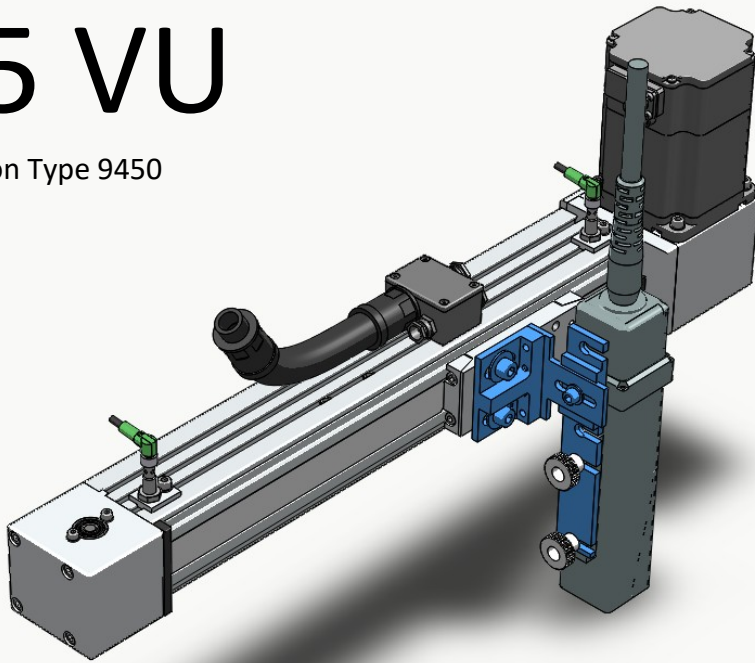


F 65 L



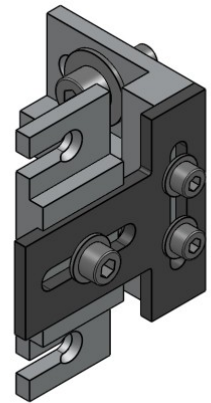
S65 VU

Fixation Type 9450



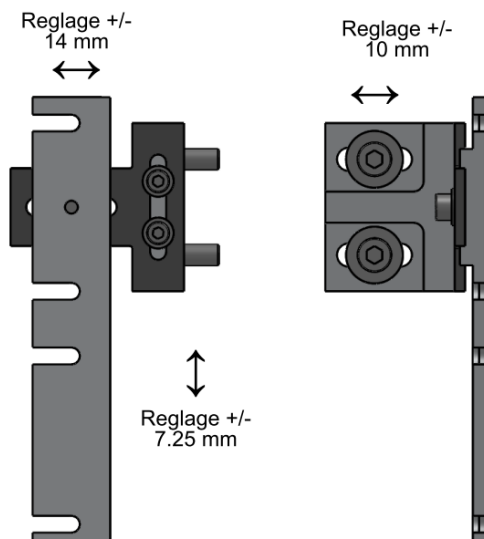
S65 V

Fixation Type 9040



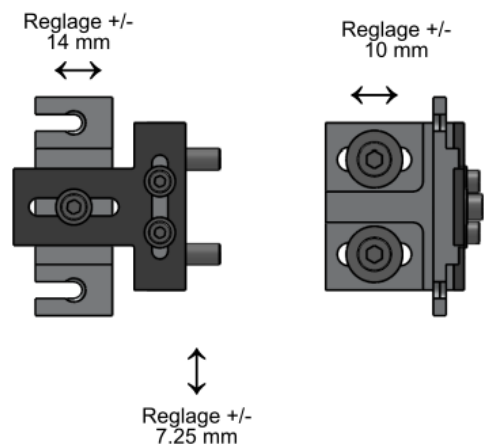
S65 VU

Fixation Type 9450



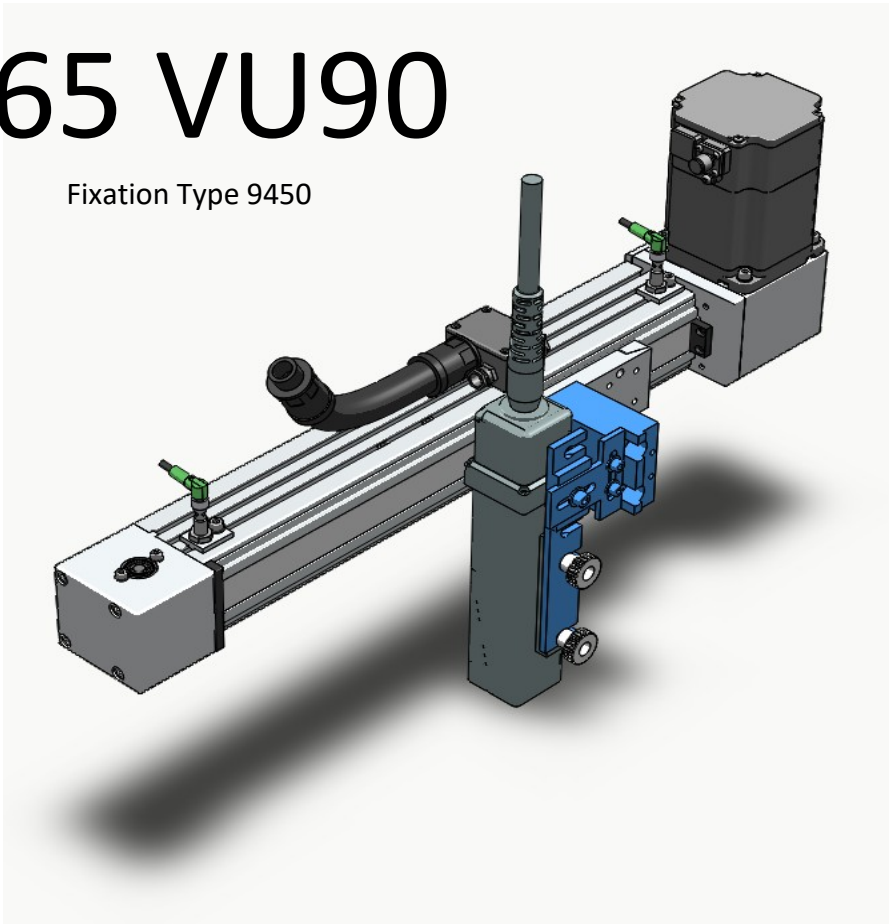
S65 V

Fixation Type 9040



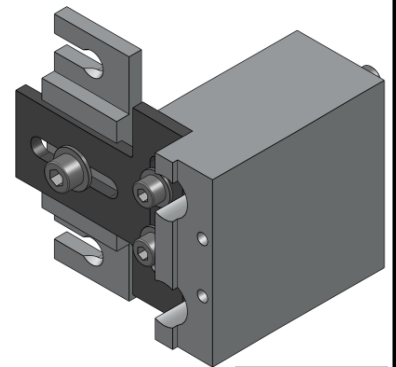
S65 VU90

Fixation Type 9450



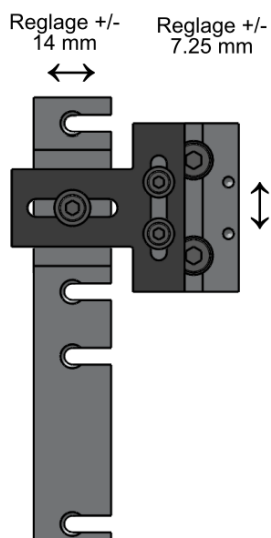
S65 V90

Fixation Type 9040



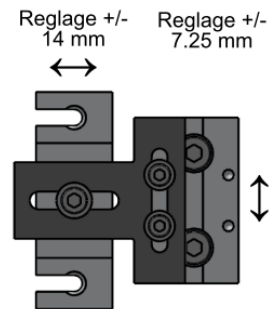
S65 VU90

Fixation Type 9450



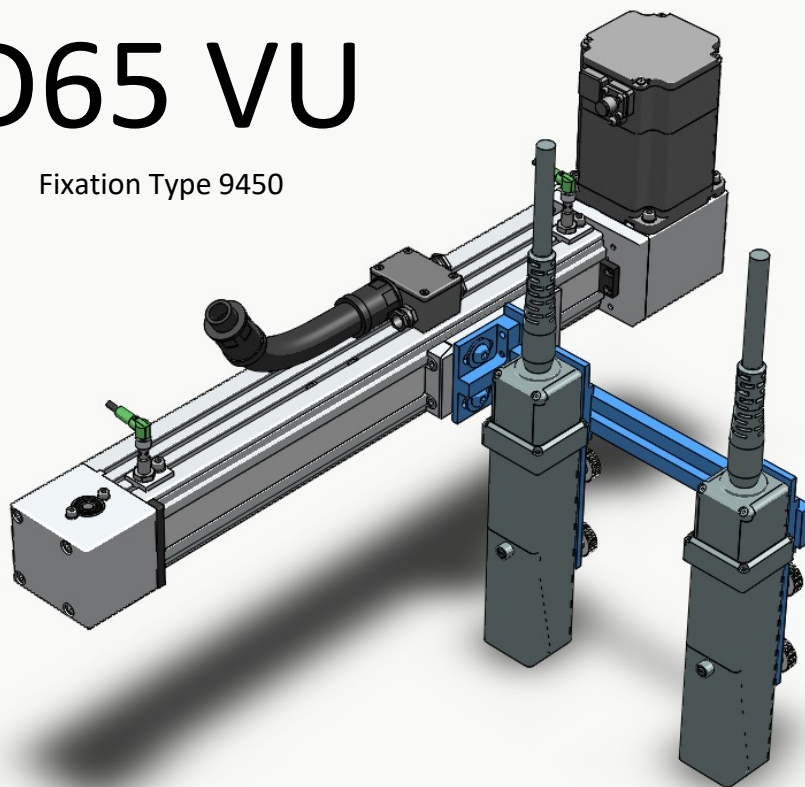
S65 V90

Fixation Type 9040



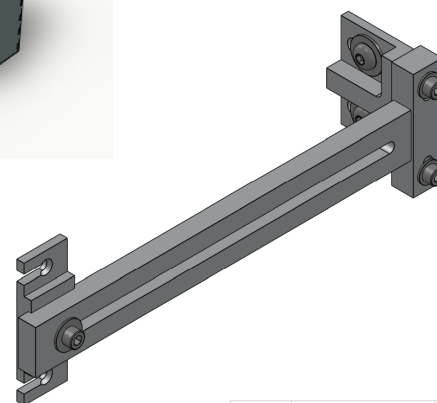
D65 VU

Fixation Type 9450

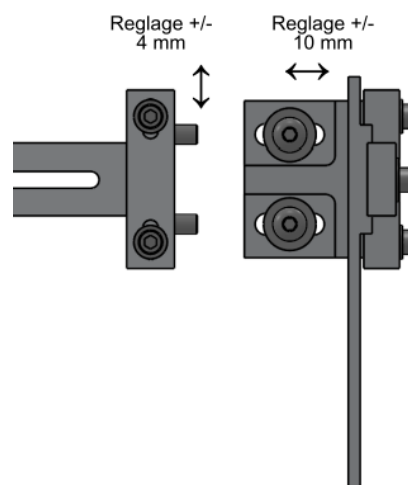


D65 V

Fixation Type 9040

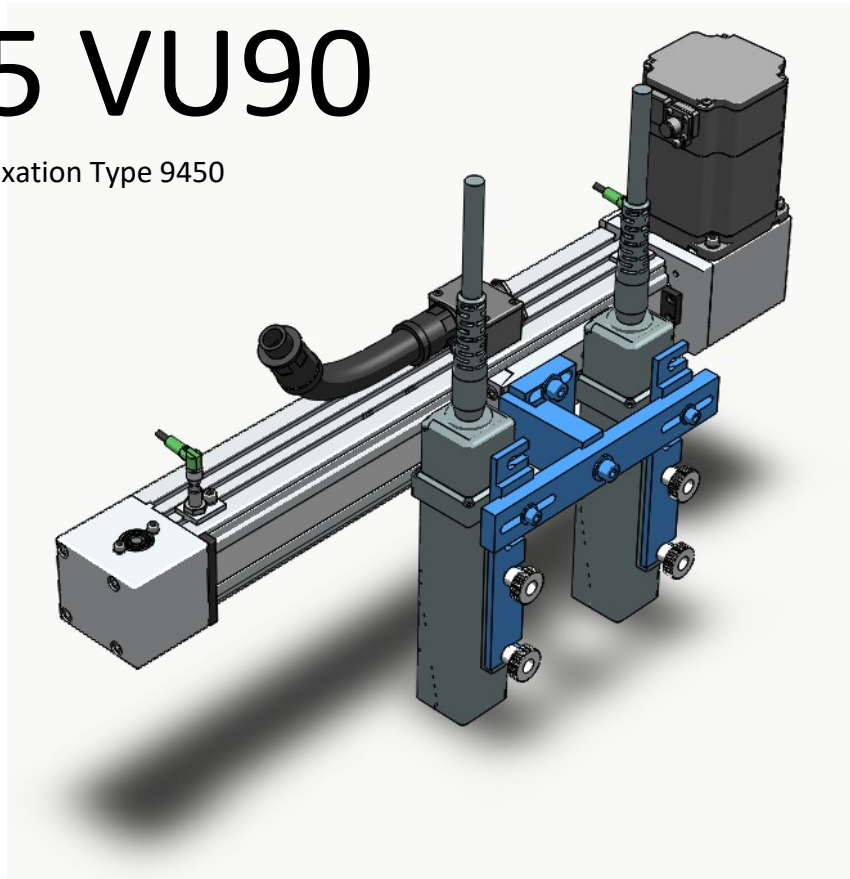


REGLETTE	ENTRAXE MIN	ENTRAXE MAX
65-3-521	52 mm	223 mm



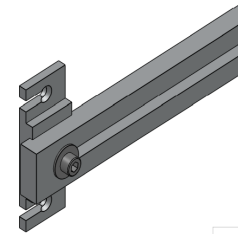
D65 VU90

Fixation Type 9450

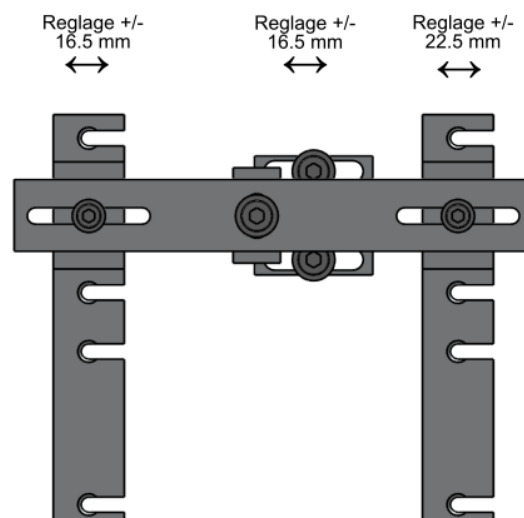


D65 V90

Fixation Type 9040

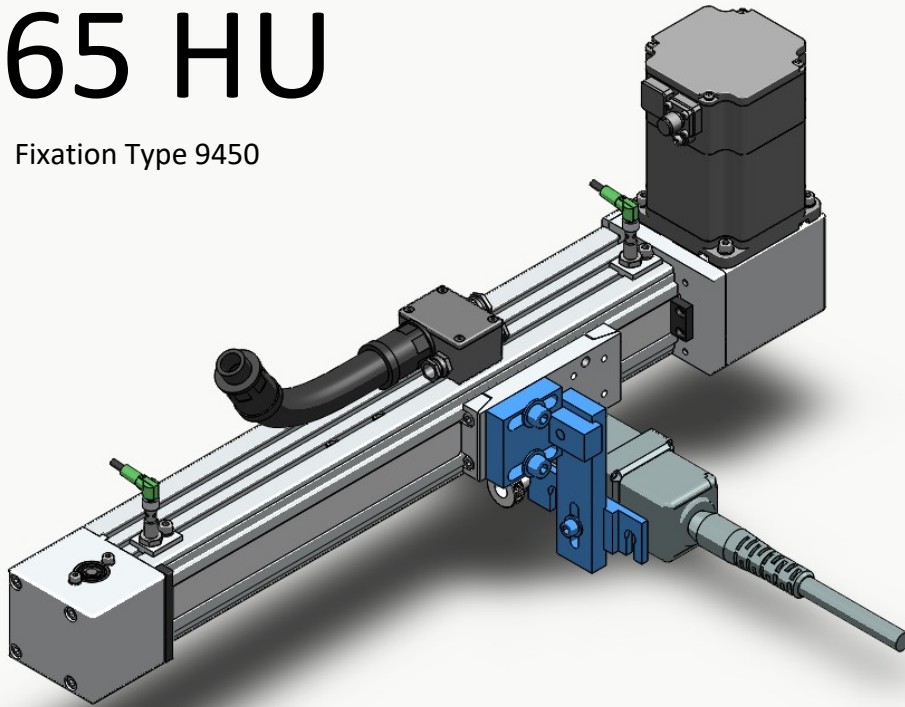


REGLETTE	ENTRAXE MIN	ENTRAXE MAX
65-3-528	111 mm	200 mm
65-3-538	111 mm	370 mm



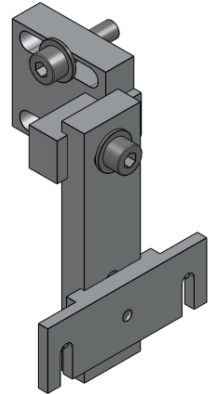
S65 HU

Fixation Type 9450



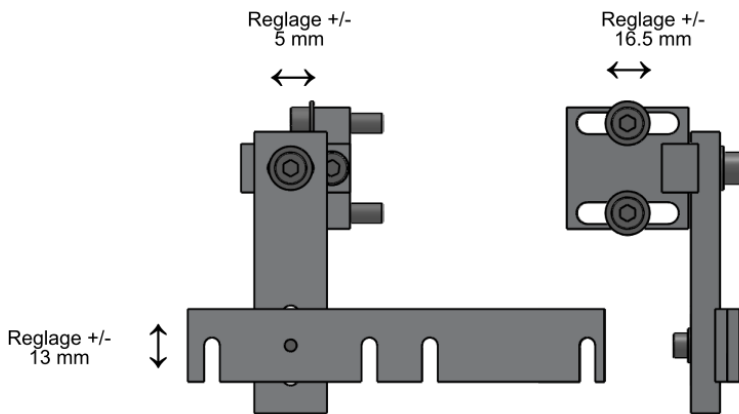
S65 H

Fixation Type 9040



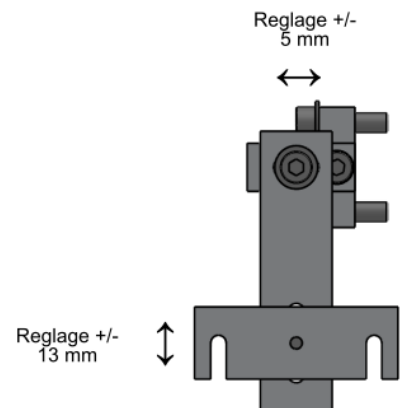
S65 HU

Fixation Type 9450



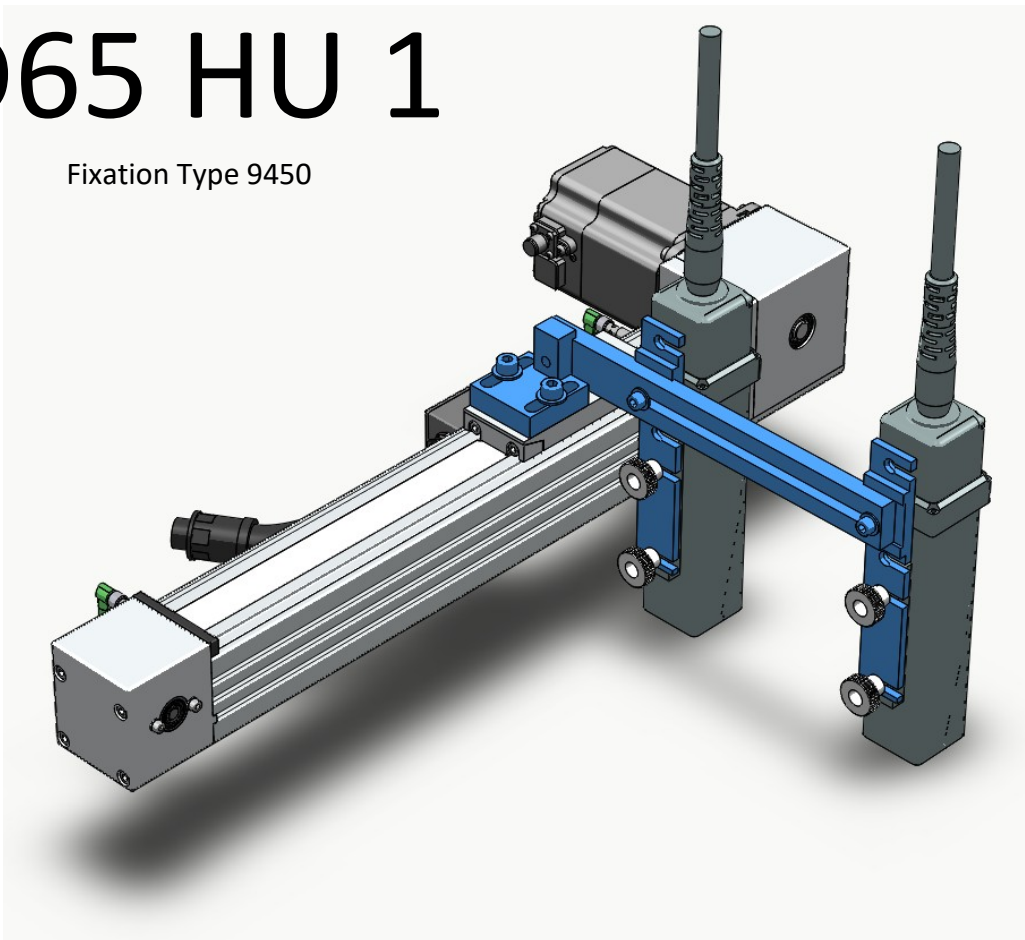
S65 H

Fixation Type 9040

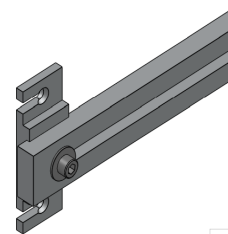


D65 HU 1

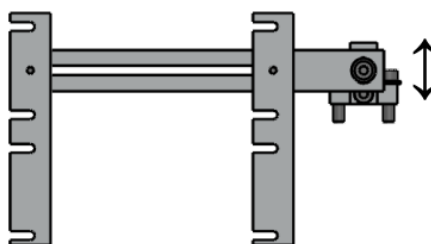
Fixation Type 9450



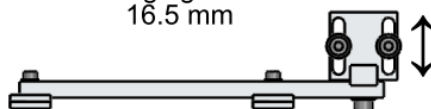
D65 H1



Reglage +/-
5 mm



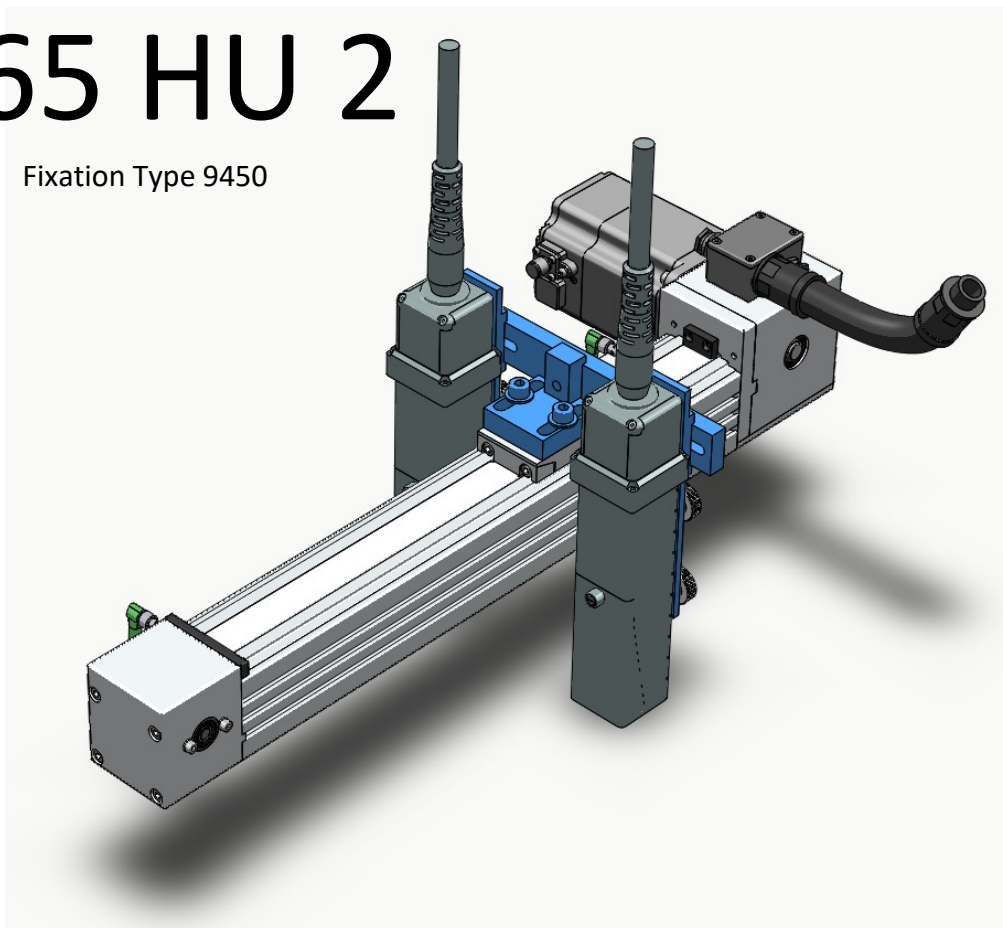
Reglage +/-
16.5 mm



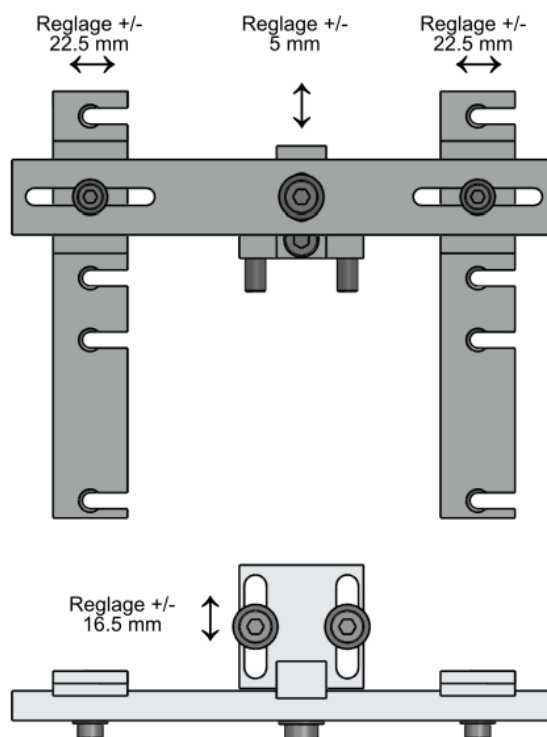
REGLETTE	ENTRAXE MIN	ENTRAXE MAX
65-4-518	52 mm	180 mm
112-113	52 mm	220 mm

D65 HU 2

Fixation Type 9450

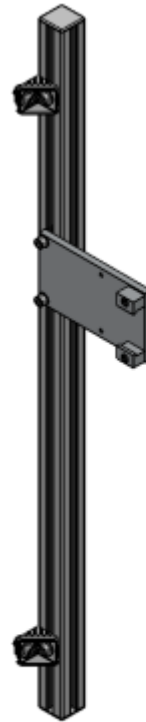
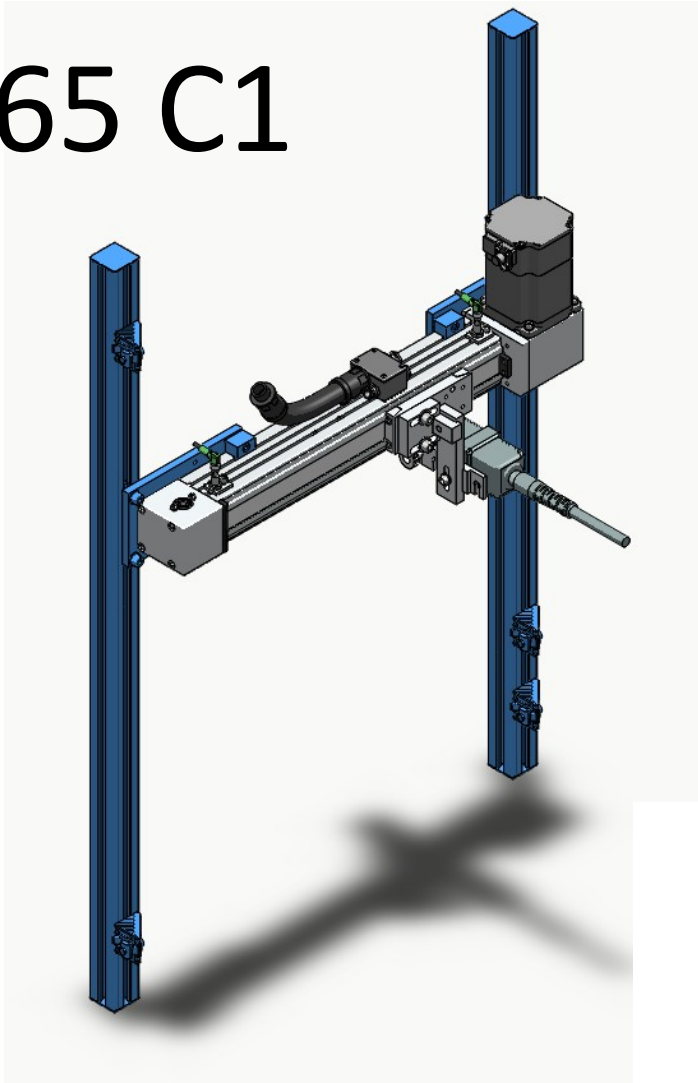


D65 H2

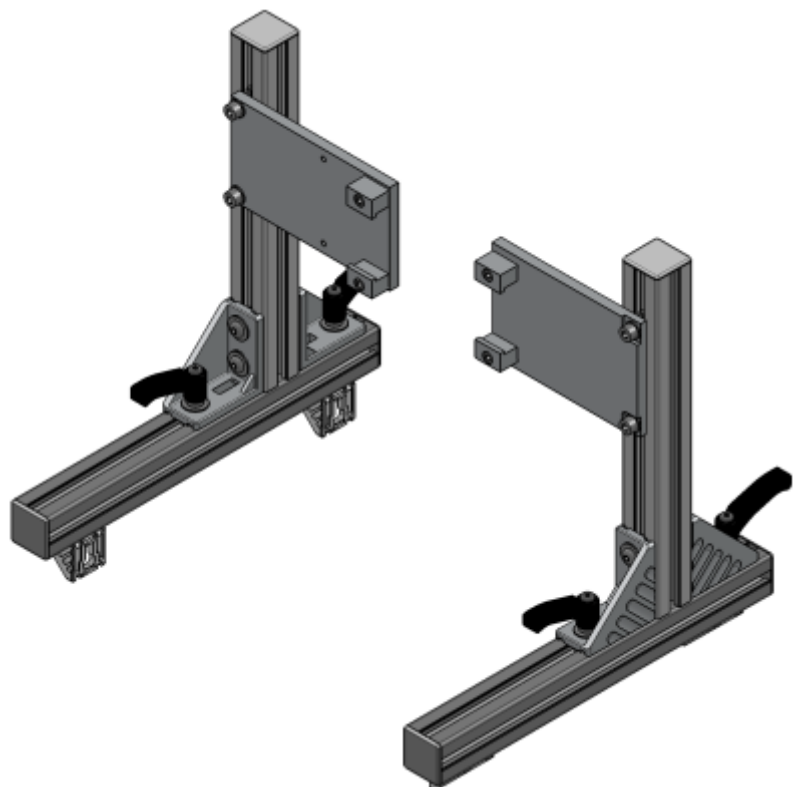
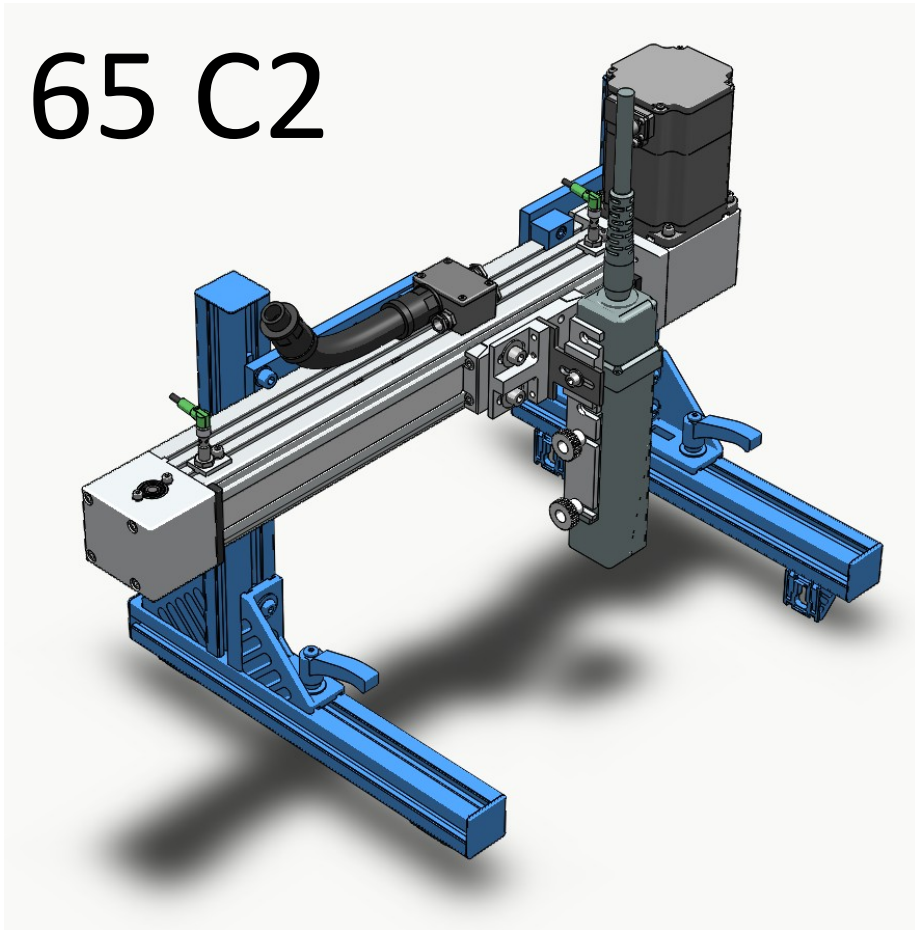


REGLETTE	ENTRAXE MIN	ENTRAXE MAX
65-3-528	111 mm	200 mm
65-3-538	111 mm	370 mm

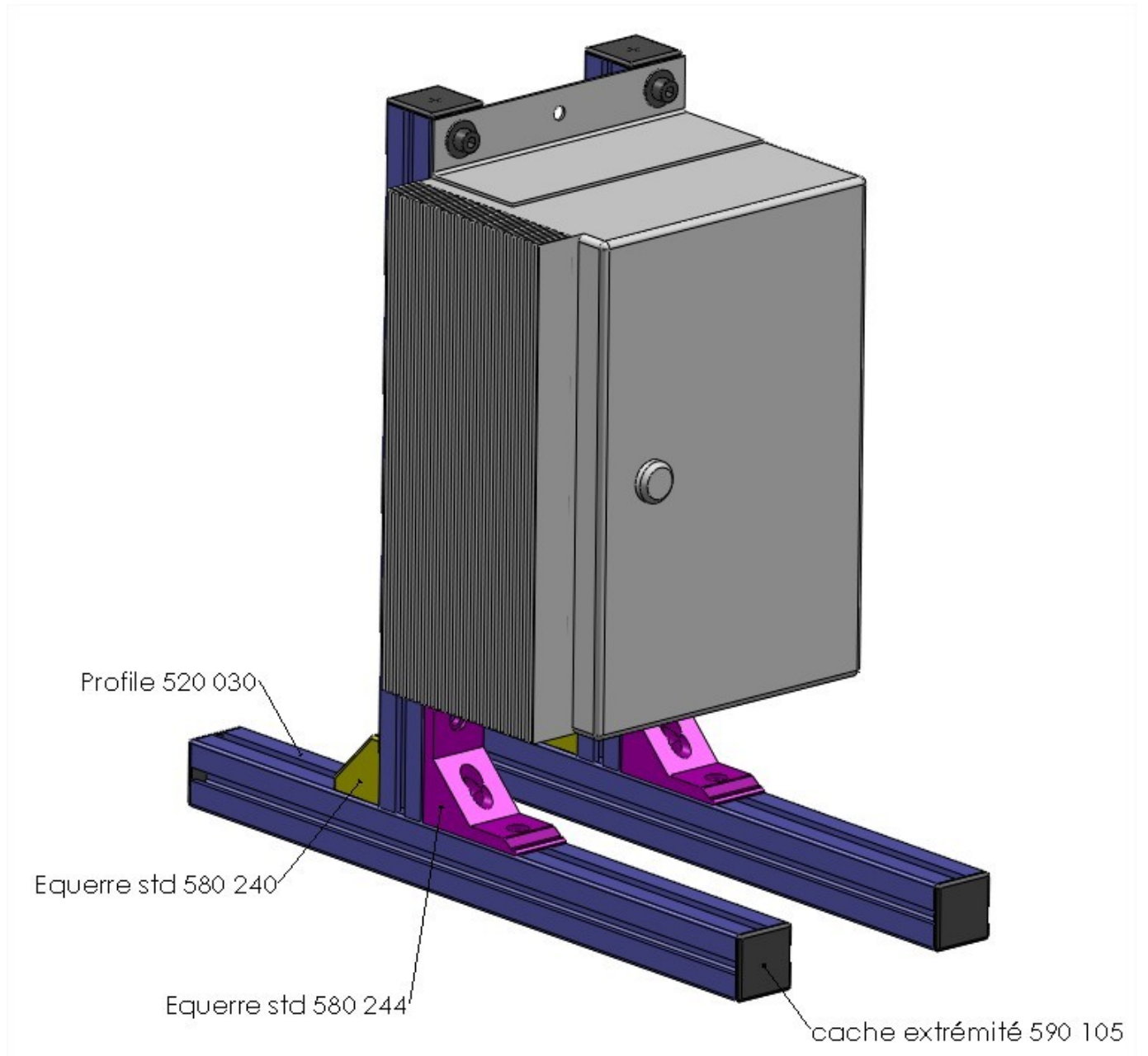
F 65 C1

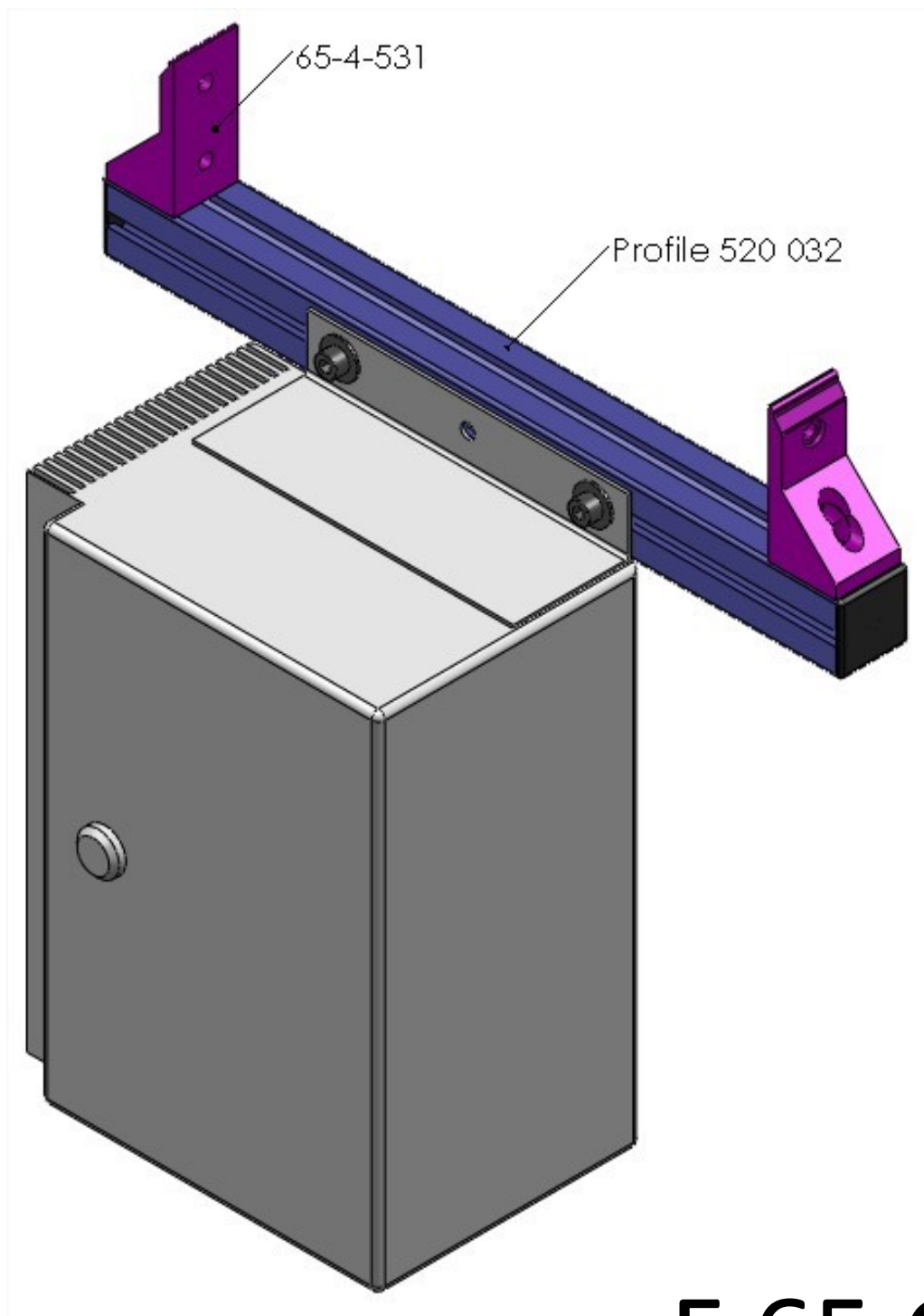


F 65 C2



F 65 C3





F 65 C4

SIGEAX 2 Axes Pas à Pas en Coffret

SIGEAX 224PP10V3/0



COMPOSITION

- Présentation en armoire inox format 600*300*800, d'un poids d'environ 57 kg, fixation murale
- Les raccordements s'effectuent sur les borniers internes, sortie des câbles par presse étoupes.
- Un pupitre en saillie disposé sur la porte permet les commandes manuelles suivante:
Arrêt d'urgence, Origine, Départ de cycle, sélection de programme (option). Il visualise les information suivantes : Présence 24V, prêt. L'interrupteur général est situé sur le coté de l'armoire

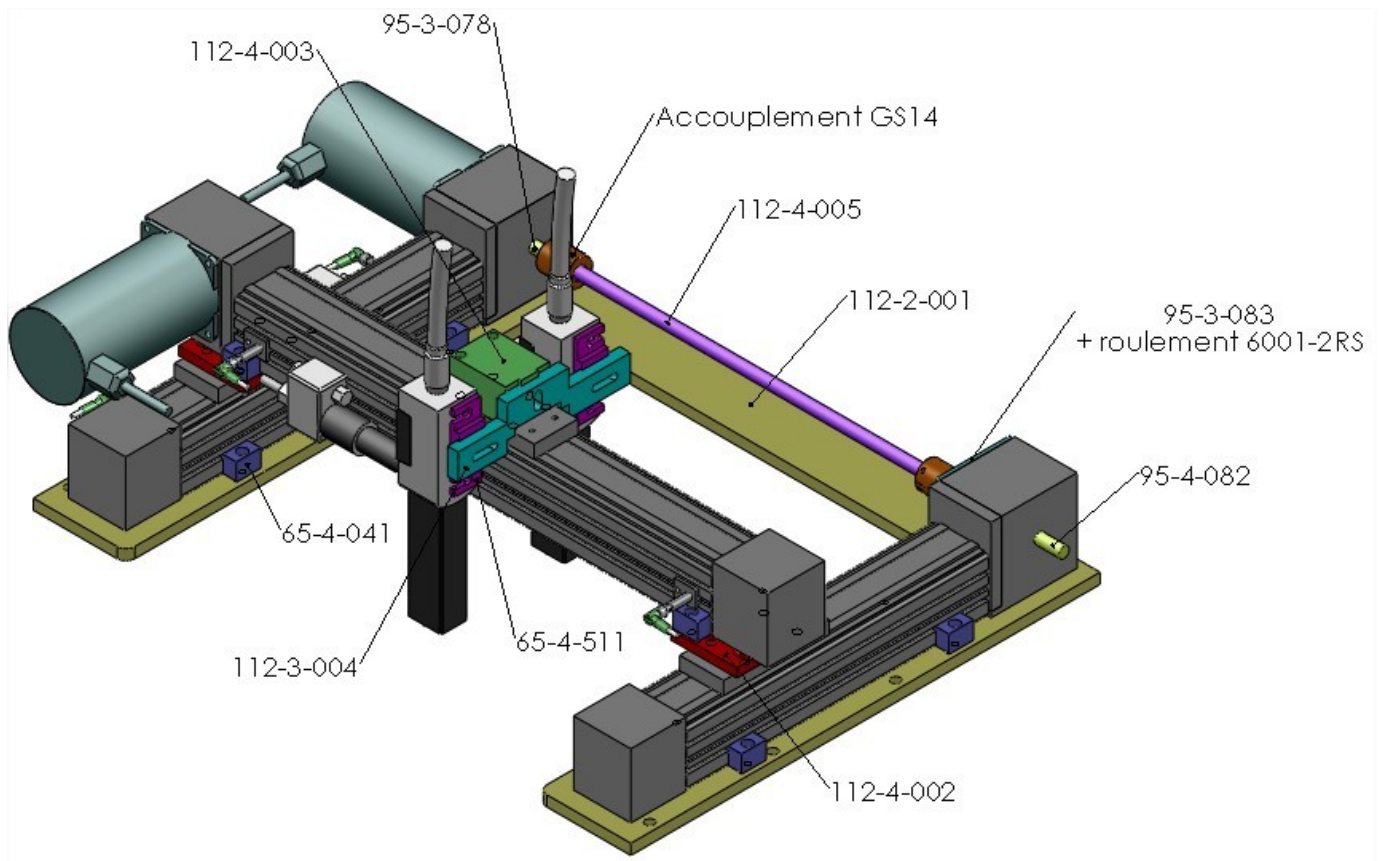
Résumé des possibilités

- Programmation par liaison RS232 par l'utilisation d'un PC logiciel terminal fourni
- Les paramètres sont stockés en mémoire non volatile
- Une interface opérateur conviviale permet les définitions suivantes
 - 99 lignes de déplacement contenant
 - Paramètres du mouvement : Position de départ XY, longueur de marquage en X ou Y, vitesse de déplacement et de marquage (de 0.2 à 1.5 m/s), accélération (de 2 à 10 m/s²)
 - Définition des tops d'impression : de 1 à 20 tops, intervalle entre les tops régulier ou non, position des tops possible sur toute la longueur de marquage
 - Définition de la sélection des messages associés au tops : de 1 à 64 numéros identiques ou différents
 - Paramètres spécifiques: Rampes d'accélération, Vitesse de mise en origine, etc..
- **Options**
 - Sélection de 1 à 10 programmes de 10 lignes de marquage différents par un sélecteur ou les entrées 24V
 - Logiciel de téléchargement de programmes par la RS232
 - Socle à roulettes de manipulation de l'armoire 600 * 400 * 150. Les roulettes sont situées à l'arrière de l'armoire . Une poignée permet la manipulation par basculement

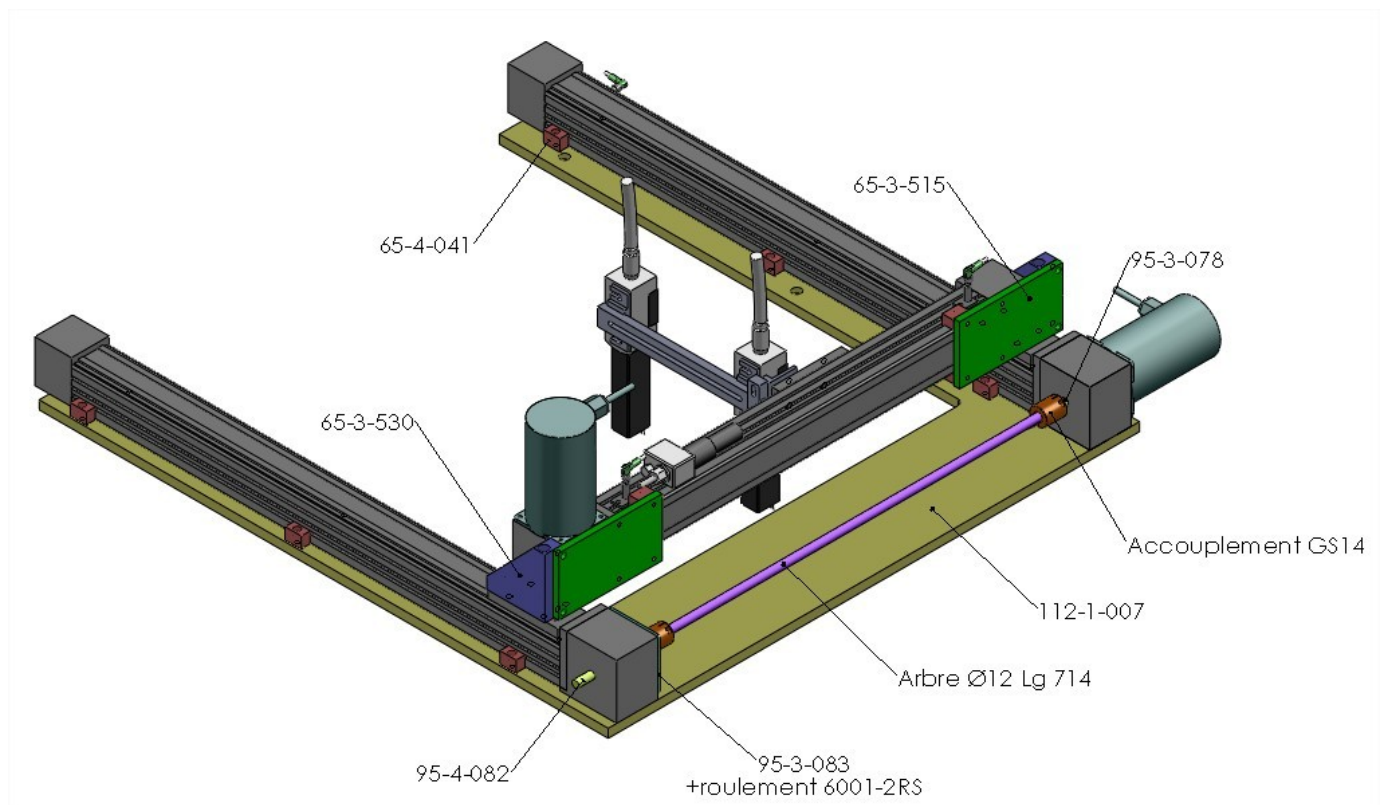
Raccordements

Les raccordements se font sur borniers

- **Entrées 24V**
 - Mise en origine
 - Départ de cycle
 - Arrêt Sécurité
 - Sélection de programme (4)
- **Sortie 24V**
 - Top objet
 - Inversion de sens du marquage
 - sélection de message (6)
 - Horloge tachy (20 pts/mm)
 - Attente départ de cycle
 - Fin de marquage, Autorisation avance d'un pas
- **Sortie relais**
 - Alarme
- **Puissance**
 - Deux cartes translateur pour moteur pas à pas protégées contre les courts circuits et délivrant un courant maxi de 10 Ampères sous 80V
 - Alimentation 240V mono 620VA

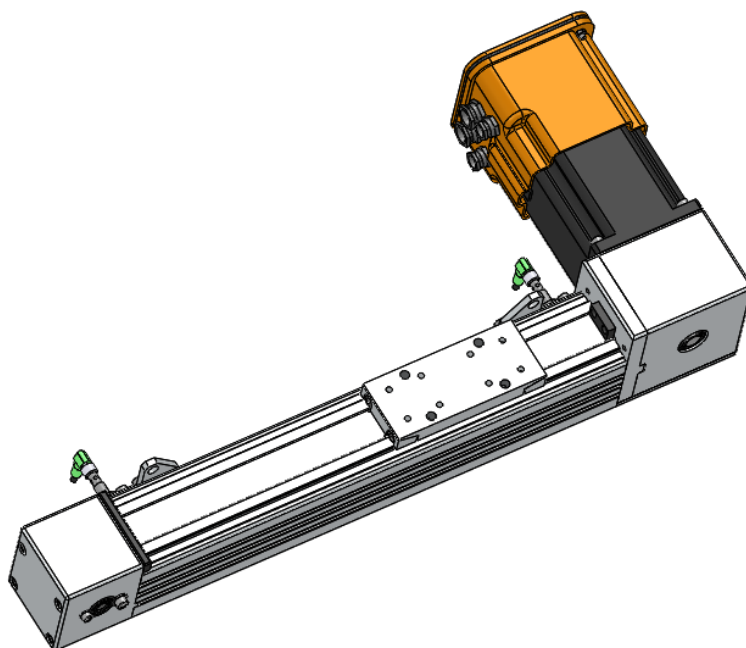


F 65 H1



F 65 H2

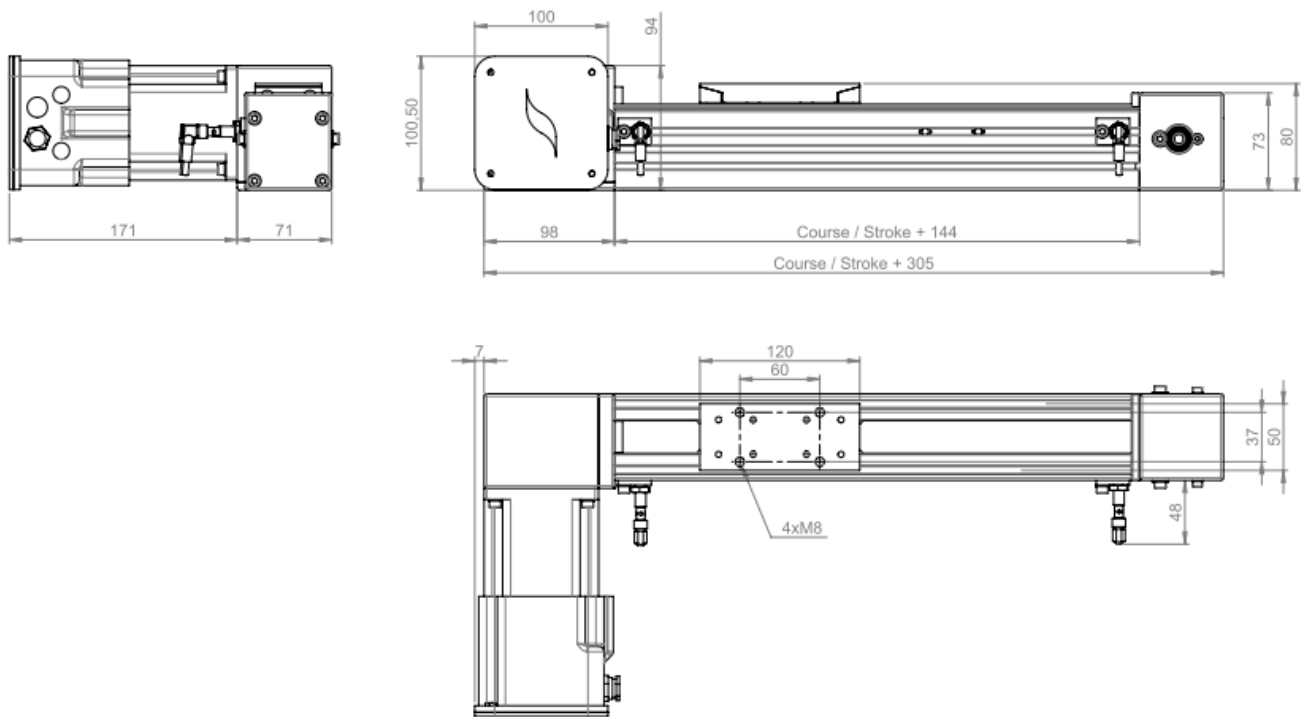
Mouvement de tête jet d'encre rapide SGRP65 avec électronique intégrée



COMPOSITION

- Construction en profilé aluminium compact, anodisé
- Le guidage est assuré par un rail taille 15 intégré. Sur ce rail se déplace un chariot monté sur deux patins à billes avec joints racleurs, ayant chacun 4 circuits de billes recyclées
- Coefficient de roulement faible et constant, nécessaire pour les transferts rectilignes de grandes courses, 2500 mm maximum.
- Vitesses de déplacement jusqu'à 1.5 m/sec.
- Accélérations 5 à 10 m/s².
- Température d'utilisation entre 2 et 50°C, indice de protection IP42.
- La transmission du mouvement est assurée par une courroie crantée 24 AT 5 d'un développé de 80 mm/tr.
- Les butées de fin de course sur détecteurs de proximité débrochables sont externe.
- Les courses possibles vont de 100 mm à 2500 mm par pas de 50mm, répétabilité 0,1mm
- Poids 10 kg + 1 kg par tranche de 100 mm

- Motorisation avec **électronique intégrée programmable** 24V 5A
- 2 entrées 24V Mise en origine, départ cycle - Pilotage local par deux boutons dans la boîte de raccordement
- 2 sorties 0V Top marquage, Inversion marquage - Visualisation par leds dans la boîte de raccordement



Résumé des possibilités

- Programmation par liaison USB, utilisation d'un PC
- Les paramètres et le programme sont stockés en mémoire non volatile
- Les paramètres à définir sont
 - Paramètres du mouvement: Position de départ, Position d'arrivée, vitesse aller retour indépendante (de 0.2 à 1.5 m/s), accélération (5 à 10 m/s²).
 - Type de cycle de mouvement à chaque départ de cycle : Mouvement aller et retour , Mouvement aller puis retour .
 - Définition du top d'impression : 1 top marquage sur mouvement aller et /ou retour, position du top possible sur toute la longueur du déplacement.

Raccordements

- Entrée des câbles par 3 presse étoupes, 2 pour câble diamètre 9 mm, 1 pour câble diamètre 6 mm.
- Raccordement des fils sur bornier interne au moteur (section I² maxi)
- Pilotage local des entrées par deux boutons, visualisation de l'état des sorties par Leds dans la boîte de raccordement

Caractéristiques

- **2 x Entrées 24V (PNP)**
 - 1 entrée Mise en origine
 - 1 entrée Départ de cycle
 - Pilotage local par deux boutons
- **2 x Sortie 0V (NPN)**
 - Top objet
 - Inversion du marquage / fin de cycle
 - Visualisation locale de l'état sur leds
- **Puissance**
 - Carte translateur pour moteur pas à pas intégrée protégée contre les courts circuits délivrant un courant maxi de 4 Ampères sous 24V.
 - Alimentation 240V/ 24V 5A externe fournie à intégrer dans l'équipement sur rail Din.