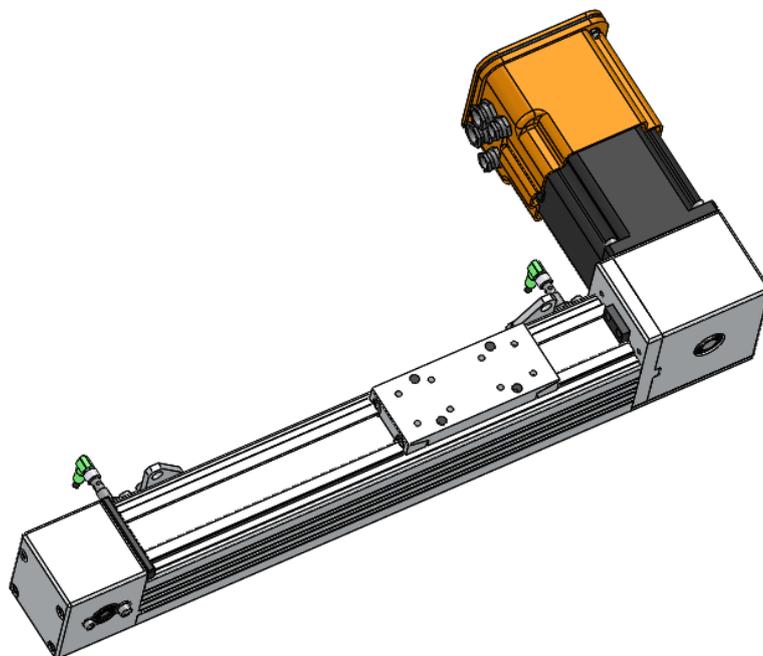


## **AXE LINEAIRE SGRP 65 PROGRAMMABLE**



L'axe linéaire SGRP 65 est parfaitement adapté pour le mouvement linéaire de têtes d'impression par jet d'encre et TIJ (Thermal Ink jet technology).

Avec cet ensemble prêt à installer, composé de sa mécanique, de son pilotage et de son logiciel, vous automatisez vos impressions de marquage de manière simples et facile.

L'axe linéaire SGRP 65 dispose d'un moteur pas à pas et d'une électronique intelligente qui permet de réaliser plusieurs cycles aller et retour tel que :

- **Marquage aller et retour avec un top de marquage**
- **Marquage aller et retour avec un top de marquage aller et un top de marquage retour**
- **Départ différé du marquage à l'aller comme au retour**
- **Marquage inversé au retour**

Le paramétrage des tops de marquage sont programmables via un PC et une connexion USB pour permettre de définir la position de départ et les vitesses aller et retour

Il fonctionne avec une alimentation 24V DC, 5 A pour l'intégration sur un équipement



## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Fabricant : SIGEA

Nom du produit : SGRP 65

### 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 à billes recyclées. Coefficient de roulement faible et constant, nécessaire pour les transferts rectilignes de grandes courses, 2500 mm maximum.

### Puissance :

Carte translateur pour moteur pas à pas intégrée et protégée contre les courts circuits délivrant un courant maxi de 4 ampères sous 24Vcc.

Alimentation 24Vcc externe fournie avec et à intégrer dans l'équipement.

### Programmation

Programmation par liaison USB

Les paramètres et le programme sont stockés en mémoire non volatile

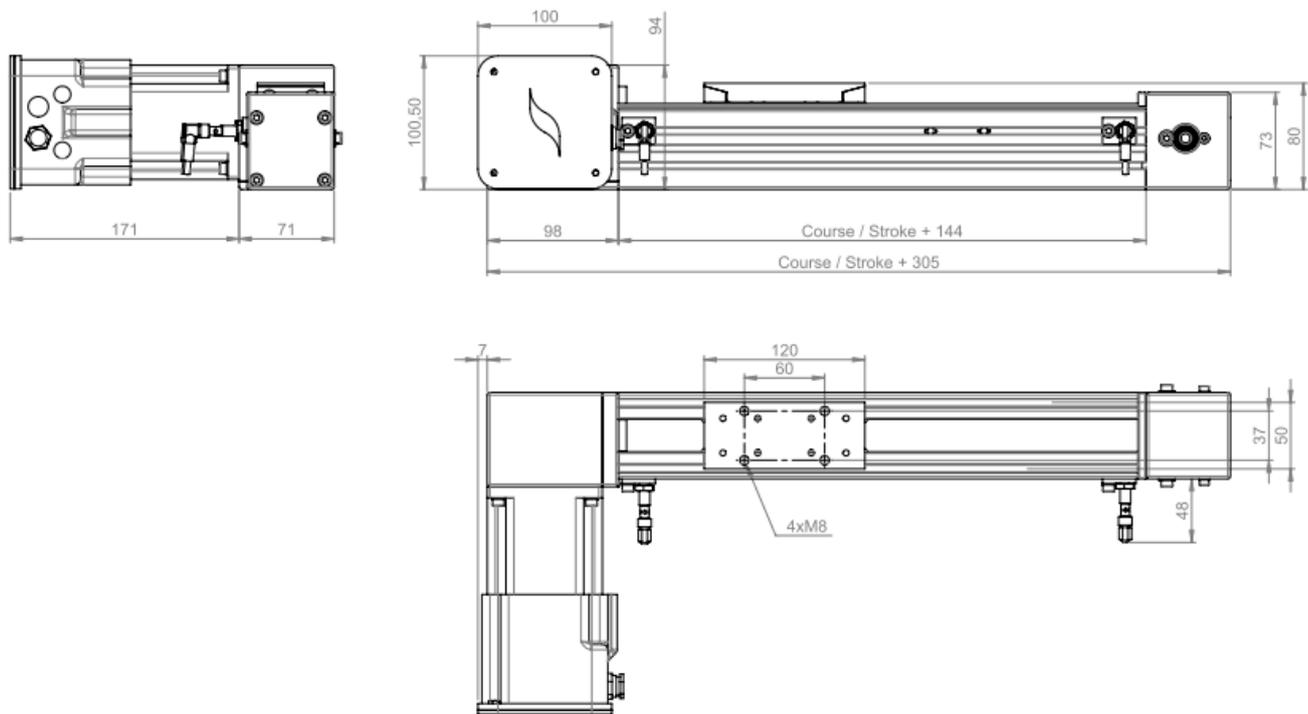
Les paramètres à définir sont : Paramètres de mouvement : position départ, position d'arrivée, vitesse aller et retour indépendante de 0.2 à 1.5 m/s

Type de cycle de mouvement : aller et retour, aller puis retour

Définition du top d'impression : 1 top de marquage sur mouvement aller et / ou retour, position du top possible sur toute la longueur du déplacement.

Vitesse de déplacement de 0.2 à 1.5 m/s

Acceleration: 5 à 10m/s<sup>2</sup>



## 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/s<sup>2</sup>).
  - 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 I<sup>2</sup> 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.