
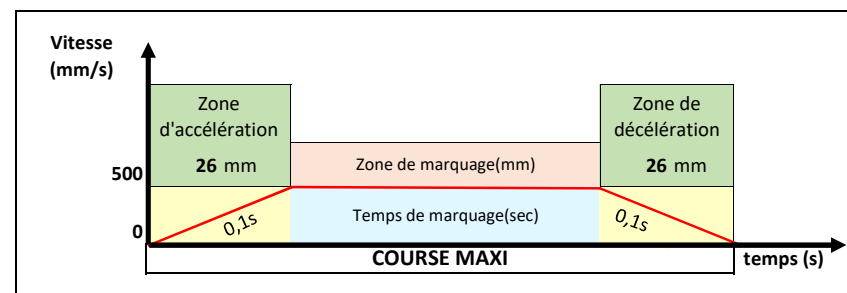


SGRP		
vitesse standard	500 mm/s	
accélération standard	5000 mm/s ²	
temps d'accélération	0,1 s	
Zone d'accélération	26 mm	
Zone de décélération	26 mm	

MODELES	COURSE MAXI (mm)	ZONE MAXI DE MARQUAGE (mm)	TEMPS TOTAL DE DEPLACEMENT (s)	TEMPS DE MARQUAGE (s)
SGRP 100	100	48	0,3	0,1
SGRP 200	200	148	0,5	0,3
SGRP 300	300	248	0,7	0,5
SGRP 400	400	348	0,9	0,7
SGRP 500	500	448	1,1	0,9
SGRP 600	600	548	1,3	1,1
SGRP 700	700	648	1,5	1,3
SGRP 800	800	748	1,7	1,5
SGRP 900	900	848	1,9	1,7
SGRP 1000	1000	948	2,1	1,9
SGRP 1100	1100	1048	2,3	2,1
SGRP 1200	1200	1148	2,5	2,3
SGRP 1300	1300	1248	2,7	2,5
SGRP 1400	1400	1348	2,9	2,7
SGRP 1500	1500	1448	3,1	2,9



Utilisation du tableau

L'impression par jet d'encre demande une stabilité de vitesse qui n'est pas possible durant les phases d'accélération et de décélération.

La zone de marquage à vitesse stabilisée pour chaque modèle SGRP est définie dans ce tableau avec les pré-réglages standards programmés, c'est à dire une vitesse de 500mm par seconde sous une accélération de 5 mètres/s².

Recherchez dans la colonne ZONE DE MARQUAGE la valeur juste supérieure à celle demandée pour trouver le modèle SGRP correspondant.

Exemple : Vous souhaitez marquer par jet d'encre une distance de 630mm.

La valeur juste supérieure dans la colonne ZONE DE MARQUAGE est 648mm ce qui correspond à un SGRP700.

Le temps total de déplacement sera de 1.5 sec pour 700 mm de course maxi

Ce temps peut être ajusté en modifiant l'accélération et la vitesse qui sont paramétrables

Augmenter la vitesse diminue le temps total et la zone de marquage.

Augmenter l'accélération augmente la zone de marquage