

# SGRT 65

Les glissières de la gamme SGRT 65 sont des unités de déplacement rectilignes à guidage sur rails et patins qui permettent des courses d'amplitudes comprises entre 100 et 2500 mm.

## CONCEPTION

- 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, 5800mm maximum
- Vitesse de déplacement jusqu'à 12m/sec.
- Accélération de plus de 10m/s<sup>2</sup>
- Température d'utilisation entre 0 et 70°C
- Un frein à manque de courant 24VCC peut être monté en option
- Des moteurs pas à pas ou Brushless peuvent être montés sur cette gamme de glissières (voir tableau au verso)
- La transmission du mouvement est assurée par une courroie crantée 24 AT5 d'un développement de 80mm. Les butées de fin de course sur détecteurs de proximité débrochables ou autre sur demande sont externe.
- Ces glissières modulaires motorisées sont prévues pour être montées en table XY

## APPLICATIONS

Fruit de quinze ans d'expérience, les unités SGRT sont déjà utilisées dans de nombreux domaines :

- Manipulateur
- Déplacement de têtes d'impression à jet d'encre
- Palettiseur
- Machine d'encollage
- Usinage
- Placement CMS
- Machine spéciales
- Etc.

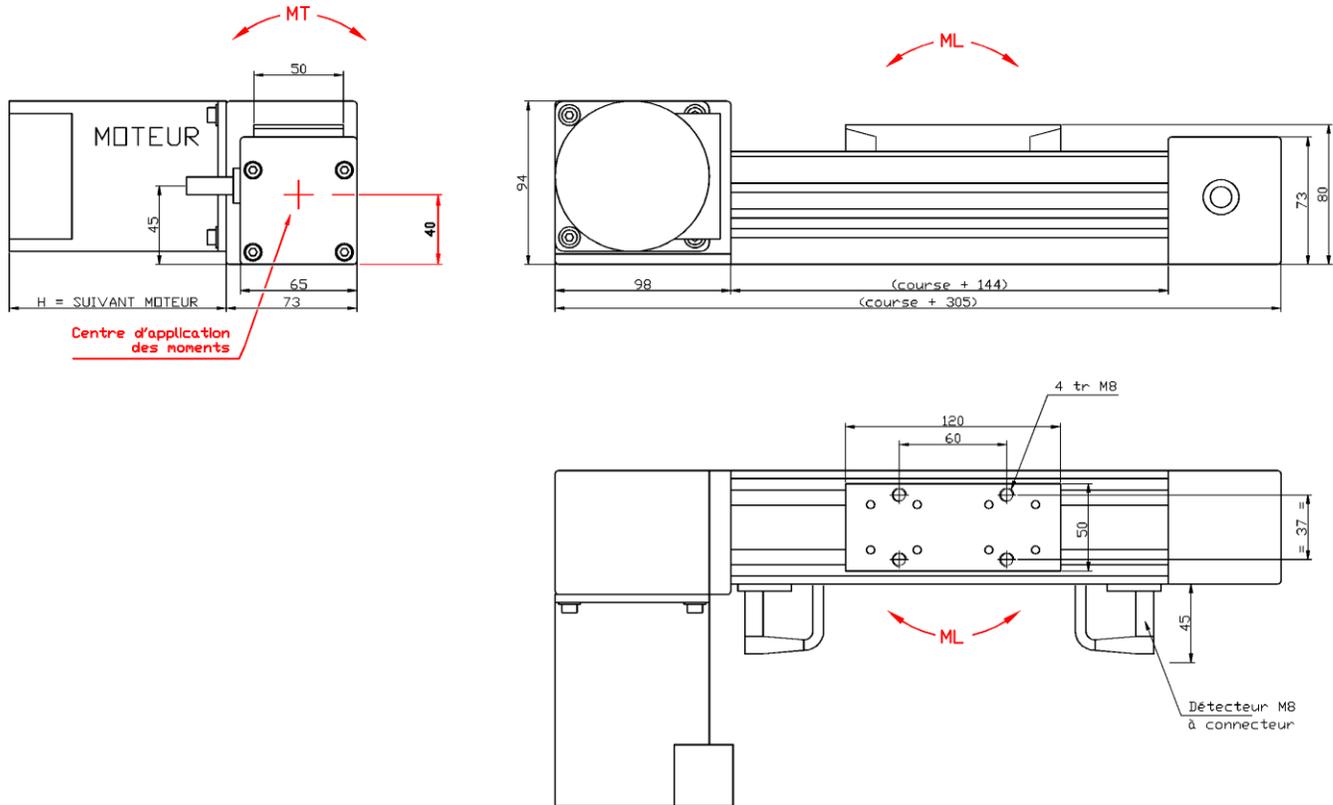
## CARACTERISTIQUES

- Rapport qualité/prix
- Durée de vie
- Bonne précision de déplacement
- Poids réduit : construction en aluminium

UNITE DE DEPLACEMENT  
LINEAIRE RAPIDE A COURROIE CRANTEE

# SGRT 65

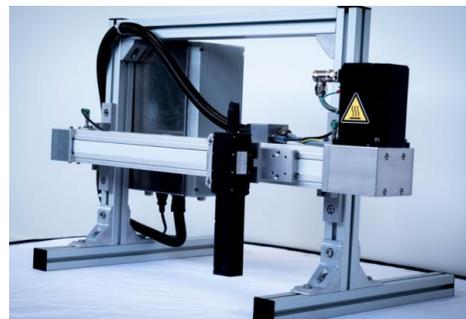
## PLAN D'ENCOMBREMENT



## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Course A en mm	100	à	5800	par module de 100 mm	
Poids en kg	4,93	+	0,67	par tranche de 100 mm	
Poussée axiale				Options Disponibles	
Vitesse (m/s)			0,5	1	-Frein 24Vcc sur l'entraînement -Frein 24Vcc sur le moteur -Table double (course = A-120) -Autre Motorisation Brushless -Autre Motorisation Pas à Pas
Type moteur	poids kg	H (mm)			
PP	H32	2,7	122	100N / 60N	
PP	H33	3,5	154	140N / 100N	
PP	S103	3,9	166	180N / 120N	
BR	P50B05020 + R5:1	3	205	200N / 200N	
Charge centrée				C = 10000N	
Moment Longitudinal				ML = 320Nm	
Moment Transversal				MT = 100Nm	

**Exemple d'application :** Axe SGRT 65 et coffret de commande SIGEAX pour marquage Jet d'encre

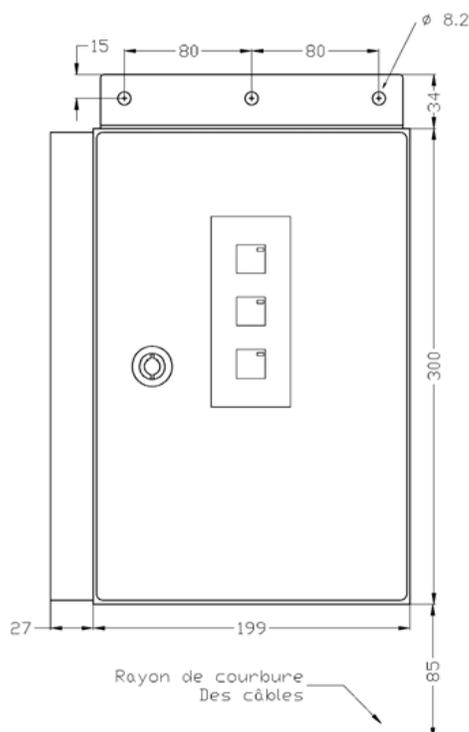
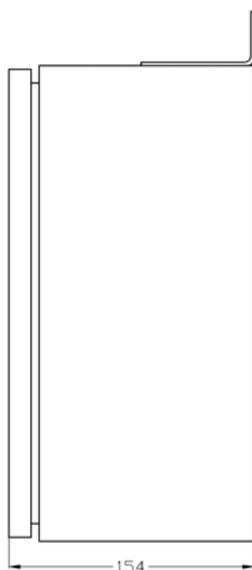


## COMMANDE NUMERIQUE MONO-AXE MOTORISATION PAS A PAS EN COFFRET

Autonome ou en liaison série avec un micro-ordinateur, la commande numérique SIGEAX permet l'exécution d'un programme contrôlant un axe de mouvement ainsi qu'un automate intégré pour le contrôle de processus industriels

### 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.
- Alimentation 240 ;V 50Hz mono sur un bloc secteur intégrant les fusibles
- 8 Entrées, 6 Sorties 100 mA NPN / 7 mA PNP, 2 sorties relais 2A
- Carte de puissance pour moteur pas à pas intégrée réglable en courant de 2 à 4 A.



### APPLICATIONS VARIEES

- |                      |             |          |
|----------------------|-------------|----------|
| - Robotique          | - Gravure   |          |
| - Machines spéciales | - Découpage |          |
| - Machines outils    | - Soudage   | - Autres |

Existe aussi en version marquage jet d'encre avec interface opérateur dédié.

**SIGEAX 116PP04V3/0**

## RÉSUMÉ DES POSSIBILITÉS

- Programmation par liaison RS232 ou par utilisation d'un PC
- Les paramètres sont stockés en mémoire non volatile
- Une interface opérateur conviviale permet les définitions suivantes
  - Paramètres du mouvement : Position de départ, longueur d'application, vitesse de déplacement (de 0.2 à 1.5 m/s), accélération ( de 2 à 10 m/s<sup>2</sup>)
  - 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 différents par la RS232 ou les entrées 24V

## LOGICIEL PC

- Editeur de lignes ISO par liaison RS 232
- Possibilité d'éditer, de modifier, de renuméroter, d'insérer ou de supprimer des lignes ;
- Format du bloc (NFXGXESM) ;
- Possibilité de préparation des programmes en fichier texte sur micro-ordinateur ;
- Transfert du programme dans la mémoire non volatile Aide à la mise au point
- Visualisation de la position, des entrées/sorties et de la ligne en cours d'exécution
- Surveillance de la valeur des registres
- Exécution du programme en mode continu ou bloc à bloc

## AIDE À LA MISE AU POINT

- Visualisation de la position, des entrées/sorties et de la ligne en cours d'exécution
- Surveillance de la valeur des registres
- Exécution du programme en mode continu ou bloc à bloc

## MODE DE MARCHE

- Démarrage automatique du programme à la mise sous tension ou sous contrôle du PC si le cordon RS232 est raccordé

## PUISSANCE

- Carte translateur pour moteur pas à pas protégée contre les courts circuits délivrant un courant maxi de 4 Ampères sous 220V
- Alimentation 240V 50HZ 340VA

## COMMANDES ISO

Commandes G :

- G0 - Déplacement rapide
- G22 - Mouvement conditionné par une entrée
- G54 - Décalage d'origine programme
- G55 - Annulation du décalage d'origine programme
- G55 - Annulation du décalage d'origine programme
- G62 - Activation d'une sortie pendant le mouvement
- G90 - Programmation absolue
- G91 - Programmation relative

Commandes M :

- M2 - Fin programme
- M90 - Inhibe les butées fin de courses
- M91 - Valide les butées fin de courses
- M99 - Définition de l'accélération du mouvement

Position :

- X - Valeur de position
- XR - Valeur de position paramétrée
- FX - Vitesse d'avance
- FXR - Vitesse paramétrable

Automate :

- E0 à 7 - 8 entrées
- S0 à 7 - 8 sorties
- E, /E - Attente entrée
- E, /E L - Saut conditionnel sur label
- S, /S - Action sur une sortie
- T, TR - Temporisation paramétrée

Autres commandes :

- R - Registres
- +R -R \*R - Opérations
- /R =R ?R < > # =L - Saut conditionnel sur valeurs
- L +R - Saut indexé à un label sur registre
- :0 à 127 - Définition d'un label
- :H0 à 99 - Définition d'un programme ou sous programme
- :H127 - Définition de la tâche Automate
- H L - Appel sous programme avec répétition
- R0-512 - Registres utilisateur
- etc...

Dialogue RS232 :

- en mode ligne à ligne
- etc...

*Existe aussi en version marquage jet d'encre avec interface opérateur dédiée.*