



Les glissières de la gamme SGLT 95 sont des unités de déplacement rectilignes à guidage sur rails et patins qui permettent des courses d'amplitudes comprises entre 100 et 1500 mm.

CONCEPTION

- Construction entièrement usinée dans de l'aluminium Fortal STS ou fonte stabilisée et rectifiée.
- Le guidage est assuré par deux rails STAR taille 12 en inox rectifiés solidaires de la semelle de base. Sur ces rails se déplace un chariot monté sur quatre patins à billes avec joints racleurs, ayant chacun plusieurs circuits de billes recyclées
- Coefficient de roulement faible et constant, nécessaire pour les transferts rectilignes de grandes courses, 1500 mm maximum.
- Usure réduite pour une grande durée d'utilisation environ 20.106 mètres parcourus .
- Vitesses de déplacement jusqu'à 600mm/sec.
- Accélérations de plus de 1,5 m/s².
- Température d'utilisation entre 0 et 70°C.
- Un frein à manque de courant 24VCC peut être monté en option (en bout de vis ou sur le moteur)
- 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 vis à billes au pas de 2-4-5 ou 12,7 selon les performances de vitesse recherchées. Les butées de fin de course sur détecteurs de proximité sont incorporées.
- Raccordement sur prise rapide DB9 ou sortie par presse étoupe pour ambiances plus sévères.
- Protection du système de guidage et de transmission assurée par une cartérisation statique en acier inoxydable.

- Membrane de protection statique en PU, particulièrement résistante à l'eau, aux graisses, aux hydrocarbures et à de nombreux solvants.
- Ces glissières modulaires motorisées sont prévues pour être montées en table XY.

APPLICATIONS

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

- Manipulateur
- Palettiseur
- Machines d'encollage
- Placement CMS
- Machines spéciales
- Déplacement de têtes d'impression à jet d'encre
- Perçage de circuits imprimés
- Gravure sur plastique
- Machines pédagogiques
- Maquettes
- etc...

CARACTERISTIQUES

- . Rapport qualité/prix
- . Durée de vie
- . Bonne précision de déplacement
- . Poids réduit : construction en aluminium
- . Résistance aux efforts : construction en fonte

SGLT 95
UNITE DE DEPLACEMENT RECTILIGNE
TRANSMISSION PAR VIS A BILLES
MOTEUR PAS A PAS OU BRUSHLESS

SGLT 95

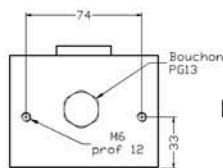


PLAN D'ENCOMBREMENT

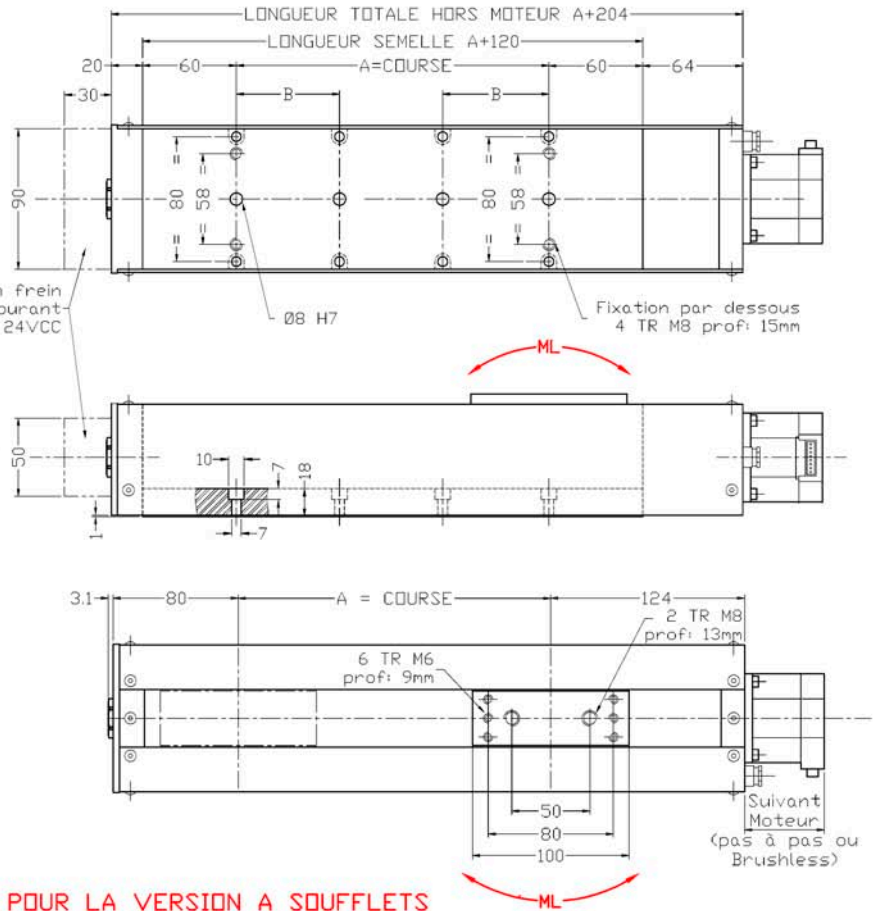
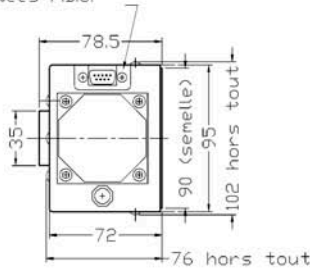
EXEMPLE DE COMMANDE
 REFERENCE | SGLT95 200 4 P21
 COURSE | TYPE DE MOTEUR
 PAS DE VIS

COURSE	B=	NB
100	0	0
200	0	0
300	0	0
400	200	1
500	250	1
600	300	1
700	230	2
800	260	2
900	300	2

Vue suivant F



Connecteur DB9
 raccordement moteur
 et butées F.D.C.



CE PLAN N'EST PAS VALABLE POUR LA VERSION A SOUFFLETS

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Course A en mm	100	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500		
Masse (Kg)	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
Poussée axiale des moteurs pas à pas Taille 56										Options Disponibles							
Type de moteur		P21				P22				-Frein 24Vcc sur la vis à billes -Frein 24Vcc sur le moteur -Table double (course = A-100) -Protection par Soufflets Toilés -Sans Cartérisation -Motorisation Brushless -Motorisation Pas à Pas taille 86							
Vitesse		2,5 tr/s		25 tr/s		2,5 tr/s		25 tr/s									
Vis à billes	(Ø x pas) mm	16 x 2		2000 N		500 N		3500 N								875 N	
		12 x 4		1000 N		250 N		1760 N								440 N	
		12 x 5		800 N		200 N		1400 N								350 N	
		12,7 x 12,7		316 N		80 N		560 N		137 N							
Charge centrée		Dynamique		Statique		C =6100N		Co=13880N									
Moment Longitudinal		ML=98Nm		MLo=147Nm													
Moment Transversal		MT=185Nm		MTo=277Nm													
Caractéristiques dynamiques avec des moteurs pas à pas 400 pas / tour																	
Pas de vis en mm										2		4		5		12,7	
Résolution d'avance pour un pas en mm										0,005		0,01		0,0125		0,03175	
Vitesse d'avance à 25 tr/s en mm/s										50		100		125		300	
Accélération en m/s ² à 125 tr/s ²										0,25		0,5		0,6		1,5	