
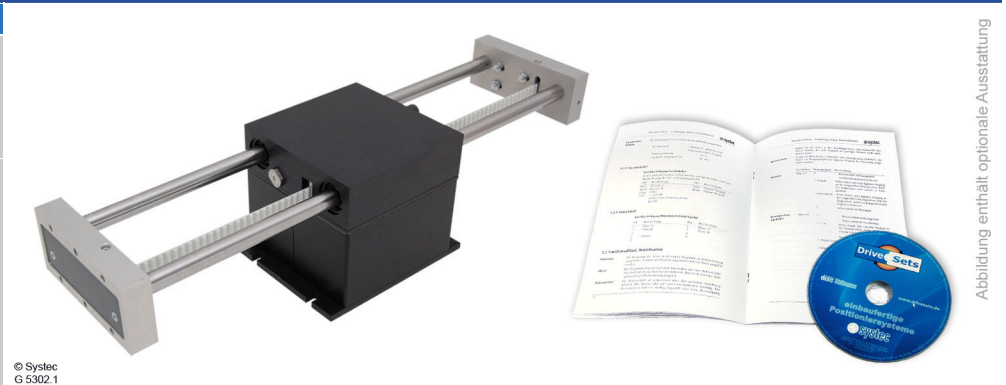


Auswahlkriterien:	Arbeitsraum	Tragfähigkeitsklasse	Geschwindigkeitsklasse	Präzisionsklasse
	Linie	5 kg	0,1 m/s	0,4 mm

Beschreibung

Anwendungsgebiete	Einbaulage
<ul style="list-style-type: none"> Inkjet-Druck Kennzeichnungsdruck 	 horizontal (H1 ¹)

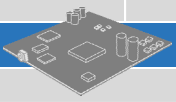


© Systemec G 5302.1

Abbildung enthält optionale Ausstattung

1-Achs-System für horizontale Positionierung mittlerer Lasten mit geringer Geschwindigkeit und Beschleunigung bei einfacher Präzision. Die Kinematik (Achsen-system) besteht aus einer Lineareinheit mit steifen Säulenführungen in Kugelbuchsen, Antrieb über Zahnriemen und passendem Schrittmotor. Es kann horizontal eingesetzt werden. Die im Fuß integrierte Steuerung ist mit verschiedenen Optionen lieferbar.

Systemkonfiguration

Kinematik	Achse 1		
Führungen	Stahlwellenführungen mit Kugelbuchsen		
Antriebsart	Zahnriemen; 75 mm (Umfang der Zahnscheibe)		
Motor	2-Phasen-Schrittmotor		
Kabelführung	nicht verfügbar		
Querschnitt der Energiezuführungskette ²	nicht verfügbar		
Steuerung			
Typ	eco (S¹)		
Ausstattung	1-Achs-Steuerung Punkt-zu-Punkt, je 1 digitaler Eingang und Ausgang mit 24 V-Schaltspannung, Serielle RS232-Schnittstelle, geschwindigkeitsproportionaler Encoder-Ausgang ² (A, /A, B, /B, RS422)		
Motortreiber	Integriert in die Steuerung, Leistung passend zum Motor; mit fester Mikroschrittauflösung von 10.000 Schritten/Umdrehung, 150 kHz Schrittfrequenz		
Technologie	Punkt-zu-Punkt; Aktionspunkte setzen während der Bewegung ²		
Elektrischer Anschluss	24 V DC		
Bedienung	Keine		
Zusatzgeräte	nicht verfügbar		
Feldbusse	nicht verfügbar		
Software			
Betriebsprogramm	Referenzfahrt ohne Sensor (mit Sensor ²); ausgelegt für den Betrieb mit Inkjet-Drucker, Drucken auch während der Beschleunigungsphase (nur mit Encoder-Ausgang ²)		
Entwicklungsumgebung	Komfortable Entwicklungsumgebung (MotionBasic IDE) unter Windows; enthält Editor mit Syntax-Highlight, Compiler, Quellcode-Debugger; direkte Beeinflussung der Steuerung mit Online-Executer, Inbetriebnahmehilfen; Flash-Programm; DLL zur Integration in Windows-Programme		
Applikationsprogramm	vorbereitet für die Ansteuerung eines Inkjet-Druckers; automatischer Programmstart und Referenzfahrt nach Einschalten; Druck-Startpunkt durch Teach-In (korrigierbar); Druck-Start durch externes Signal (Schalter, SPS o. Ä.); Programm kann jedoch gegen ein selbst geschriebenes ausgetauscht werden, das mit der Entwicklungsumgebung erstellt werden kann, sodass das DriveSet auch für andere Zwecke eingesetzt werden kann.		
Windows	nicht verfügbar		

¹ Grundvariante ² Option ³ für Verfahrenwege ab ⁴ mit Bremse

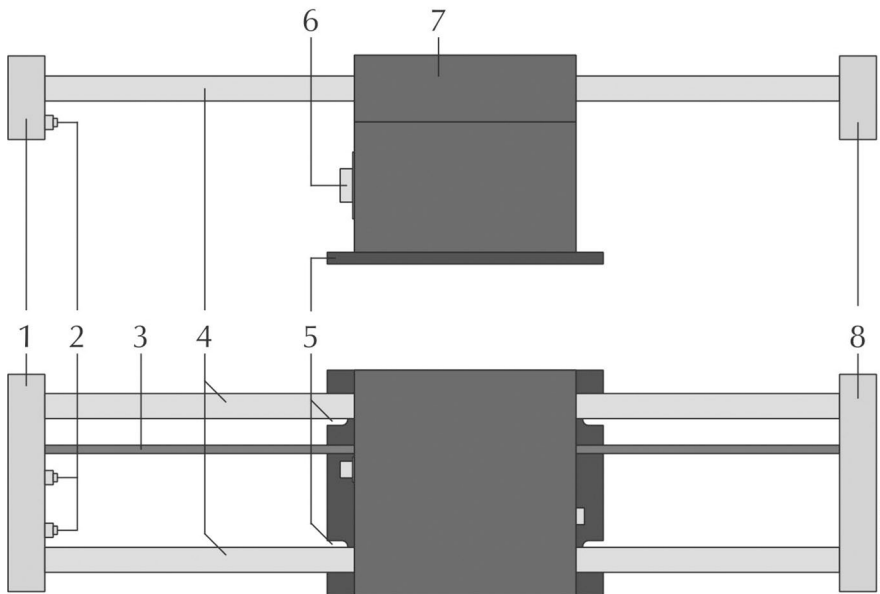
Technische Daten

Betriebseigenschaften und zulässige Belastungen

Tragfähigkeit/Kraft	5 kg/75 N	Max. statische Belastung am Endeffektor (TCP) an Achse 1	$F_I = 1 \text{ N}$ $F_J = 1 \text{ N}$ $F_K = 1 \text{ N}$	$M_I = 1 \text{ Nm}$ $M_J = 1 \text{ Nm}$ $M_K = 1 \text{ Nm}$	
Geschwindigkeit	0,1 m/s; 6,0 m/min				
Präzisionsklasse	0,4 mm				
Beschleunigung	0,15 m/s ²				
Betriebsart	S2 (Nicht für Dauerbetrieb geeignet)				

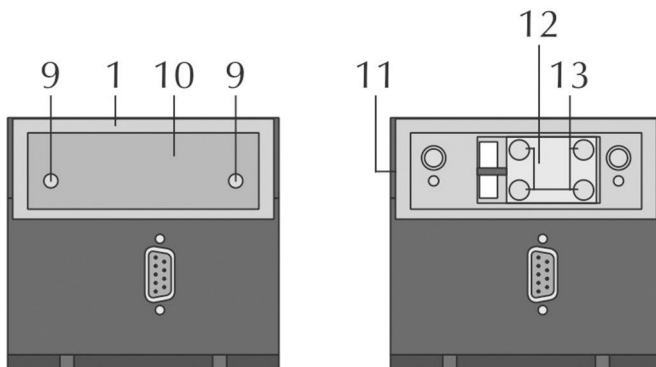
Dimensionen

Kinematik



Legende:

- 1 Achsendstück der Linearachse
- 2 Schrauben für Zahnriemenbefestigung
- 3 Zahnriemen
- 4 Führungswellen der Linearachse
- 5 Langlöcher an der Gehäusebodenplatte zur Befestigung des DriveSets
- 6 Elektrischer Anschluss, D-Sub-Buchse, 9-polig
- 7 Gehäuse mit integrierter Antriebseinheit
- 8 Achsflanschplatte TCP = Tool Center Point
- 9 Schrauben zur Befestigung der Abdeckkappe
- 10 Abdeckkappe Achsendstück
- 11 Madenschraube
- 12 Zahnriemenspannplatte
- 13 Befestigungsschrauben der Zahnriemenspannplatte



Code	Achse ①									
	S1 [mm]	L1 [mm]	D1 [mm]	G1 [kg]						
0	160	420	460	2,2						
1	250	510	550	2,3						
2	320	580	620	2,4						
3										
4										
5										
6										
7										
8										
Max.										

S= Verfahrenweg L= Länge D= DriveSet-Raum G= Gewicht

1 Grundvariante 2 Option 3 für Verfahrenwege ab 4 mit Bremse