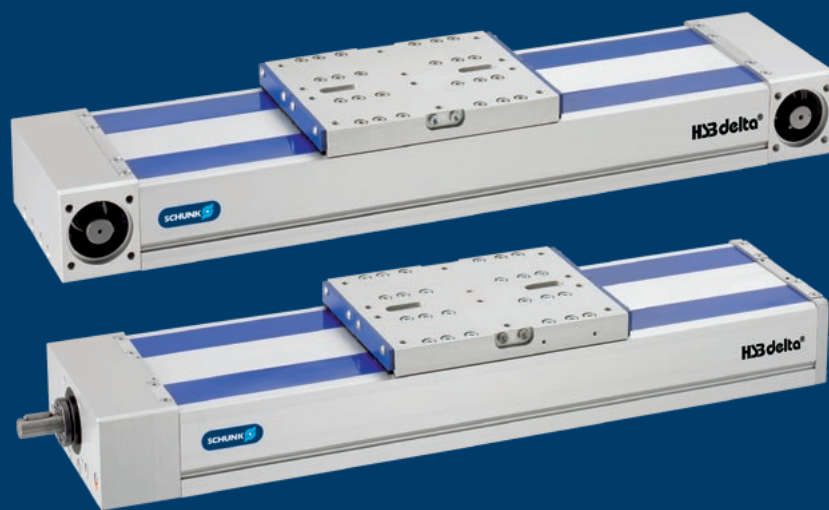




Superior Clamping and Gripping



Module linéaire plat Delta

Plat Utilisable de manière modulaire Robuste.

Module linéaire plat Delta

Module linéaire plat avec entraînement par courroie dentée ou par broche

Domaines d'application

Module linéaire universel avec au choix entraînement par courroie dentée pour une accélération et une vitesse élevées ou entraînement par broche pour un positionnement précis avec des forces d'entraînement élevées.



Avantages – Vos bénéfices

Conception extrêmement plate. pour contours de collision minimaux

Guidage par double rails pour des rigidités et des précisions maximales lors de l'application

Au choix entraînement par courroie ou par broche pour l'entraînement idéal pour votre application

Diverses options de guidage pour l'adaptation optimale à votre application

Moteur d'entraînement adaptable pour une approche flexible et une intégration facile dans les concepts de commande existants

Bande de protection intégrée pour polyvalence et durée de vie élevée

Fixation par écrous en T ou coulisseaux pour la flexibilité dans l'intégration



Tailles
Quantité: 5



Course max.
1245 .. 7820 mm



Force max.
d'entraînement
800 .. 12000 N



Répétabilité
 $\pm 0.03 \dots 0.08$ mm

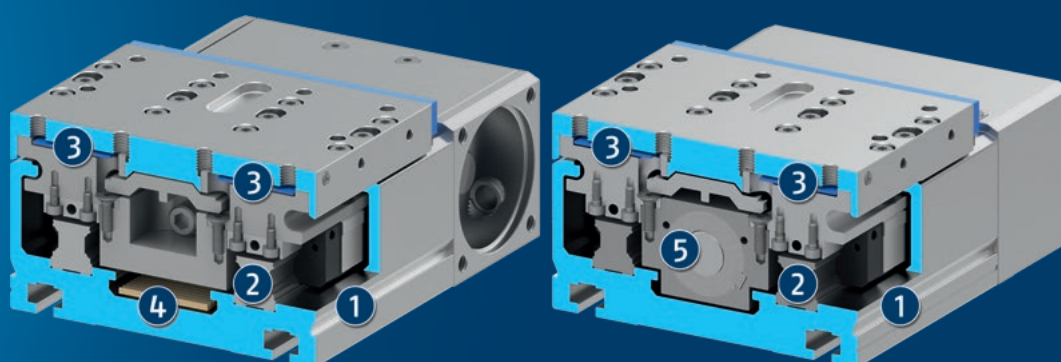


Vitesse de rotation
max.
0.5 .. 5 m/s

Description du fonctionnement

Le chariot est entraîné par une courroie dentée ou une broche à vis à bille et guidé précisément par un guidage à rouleau ou à patin (double). La bande de protection passe à travers le chariot et couvre l'entraînement et le guidage.

Le servomoteur est relié au profilé via l'arbre d'entraînement.



- ① **Profilé en aluminium**
auto-bloquant et solide
- ② **Guidage par rail**
pour une précision de positionnement et une charge des moments maximales
- ③ **Bande de protection en plastique**
sur toute la longueur du guidage contre les pollutions importantes
- ④ **Courroie crantée**
transforme le mouvement de rotation en un mouvement linéaire
- ⑤ **Vis à billes**
transforme le mouvement de rotation en un mouvement linéaire

Description détaillée du fonctionnement

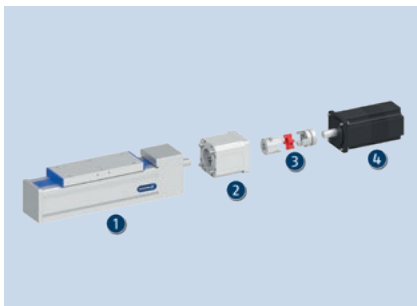
Axe à courroie dentée avec moteur monté à angle droit



Cette figure indique comment monter un moteur à angle droit sur un axe à courroie dentée à l'aide d'une cloche de moteur, d'un embrayage et d'une transmission.

- ① Entraînement par courroie dentée
- ② Cloche du moteur
- ③ Accouplement
- ④ Transmission
- ⑤ Servomoteur

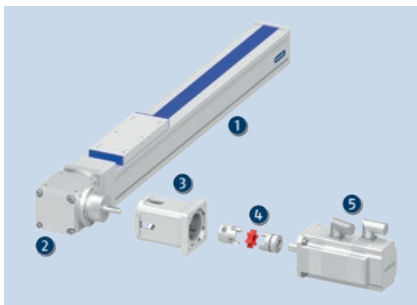
Axe à broche avec moteur monté axialement



Ce schéma montre comment monter un moteur axialement sur un axe de broche à l'aide d'une cloche de moteur et d'un couplage.

- ① Axe de broche
- ② Cloche du moteur
- ③ Accouplement
- ④ Servomoteur

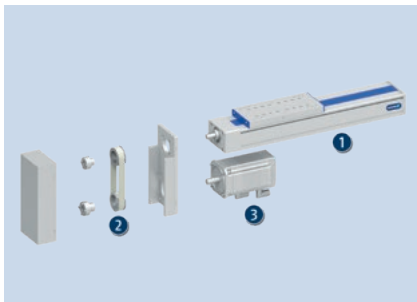
Axe de broche avec moteur monté à angle droit



Il est également possible de monter le moteur à angle droit sur un axe à broche à l'aide d'une roue conique.

- ① Axe de broche
- ② Transmission intermédiaire
- ③ Cloche du moteur
- ④ Accouplement
- ⑤ Servomoteur

Axe à broche avec moteur monté en parallèle



Pour un gain d'espace, il est possible de monter le moteur en parallèle par rapport à l'axe à broche au moyen d'un entraînement à courroie.

- ① Axe de broche
- ② Entraînement à courroie
- ③ Servomoteur

Informations générales concernant la gamme

Principe de fonctionnement: Entraînement par vis à billes ou par courroie dentée, au choix

Entraînement: les servomoteurs de fournisseurs différents peuvent être adaptés sans problème

Profilé: Profilé filé en aluminium avec bande de recouvrement en plastique

Chariot: Chariot en aluminium avec racleur à brosse

Etendue de la livraison: Manuel de montage et d'utilisation et déclaration d'incorporation

Garantie: 24 mois

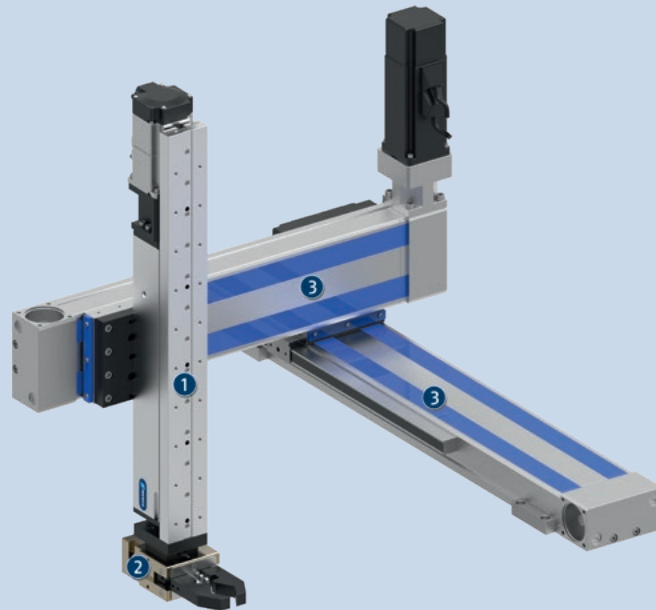
Conditions ambiantes: Les modules sont principalement conçus pour des applications dans des conditions ambiantes propres. Veuillez tenir compte du fait que, dans des conditions ambiantes difficiles, la durée de vie des modules peut être raccourcie et que SCHUNK décline pour cela toute garantie. N'hésitez pas à nous contacter.

Course max.: correspond à la course maximale admise. Il convient de tenir compte des distances d'accélération et de freinage ainsi que de la sur-course possible.

Répétabilité: défini comme la dispersion de la position cible après 100 cycles de positionnement successifs dans des conditions constantes.

Accélération et vitesse: Les valeurs indiquées sont les valeurs max. des unités sans charge. Les accélérations et vitesses réelles pour votre application doivent être dimensionnées séparément et peuvent différer des valeurs max.

Choix ou dimensionnement: Un calcul de contrôle de l'unité sélectionnée est nécessaire pour éviter les surcharges. N'hésitez pas à nous contacter.



Exemple d'application

Portique linéaire électrique pour le centrage ou le repositionnement de petites pièces

- ① Module linéaire compact ELS
- ② Pince parallèle angulaire à 2 doigts GAP

- ③ Module linéaire plat Delta avec entraînement par courroie crantée

SCHUNK vous en offre plus ...

Les composants suivants augmentent encore la productivité du produit – pour un maximum de fonctionnalité, flexibilité, fiabilité et suivi de fabrication.



Module de rotation électrique



Module de rotation universel



Pince universelle



Tête pivotante universelle



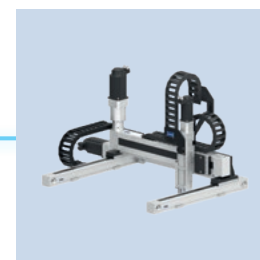
Détecteurs de proximité inductifs



Système de support à colonne



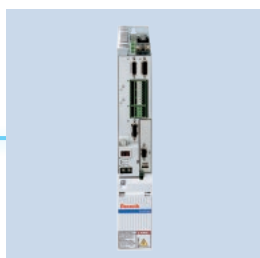
Entraînement



Portique



Entraînement à courroie



Régulateur d'entraînement

① Des informations supplémentaires sur ces produits sont disponibles sur les pages produits suivantes ou sur notre site internet schunk.com.

Options et informations particulières

supports de broche: Les supports de broche permettent des vitesses de déplacement accrues pour de plus grandes longueurs de course

flexibilité de la sélection du moteur et du variateur: Le contrôle électrique s'effectue via un servomoteur adaptable utilisant un variateur standard comme par exemple Bosch ou Siemens.

Intégration simple: L'intégration dans le système de commande est simple grâce à la possibilité d'utiliser un servomoteur commun.

Solutions complètes: Sur demande, SCHUNK peut proposer des solutions complètes incluant moteur, réducteur, variateur et câbles.

NOUVEAU : Version avec lubrification conforme alimentaire (H1G): sur demande, comme solution pour les technologies médicales, l'automatisation de laboratoire, les industries pharmaceutique et alimentaire. Les exigences de la norme EN 1672-2:2020 ne sont pas entièrement satisfaites.

Comment commander – Entraînement par vis à billes

	D	- 145-C	- SSS	- M	- 2010	- 1000	- 1360	- 2SA	- 2ES2	- 0
Séries de produit D = Delta										
Taille (version)										
Entraînement S = vis à billes										
Glissière R = guidage à galets S = guidage par rail										
Version S= standard										
Type d'entraînement M = écrou simple (vis à bille) MM = écrou double (vis à bille)										
Type d'entraînement Diamètre et pas (vis à bille)										
Course										
Longueur totale										
Supports de vis (SA) (Numéro)										
Accessoires BL = baguette de fixation EMS/EMB = détecteur fin de course mécanique (S = Siemens, B = Balluff) E02/E010 = détecteur inductif de fin de course normalement ouvert avec câble de 2 m/10 m assemblé ES2/ES10= détecteur inductif de fin de course normalement ouvert avec câble de 2 m/10 m assemblé NS = Écrou en T RM = écrou en T rhombus										
Conception spécifique client 0 = Standard 1 = spécifique (spécification décrite dans le texte)										
Autres accessoires (élément séparé) MGK = bride et accouplement moteur (selon les dimensions) URT = renvoi d'angle à courroie (selon les dimensions)										

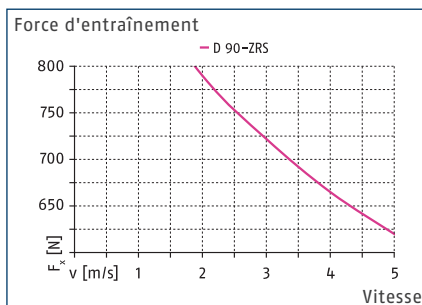
La bande de protection est en standard sur tous les axes avec entraînement par vis à billes.

Comment commander – Entraînement par courroie crantée

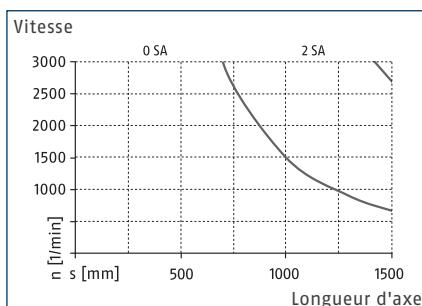
	D	-	145-C	-	ZSS	-	50AT5-E	-	110	-	1000	-	1340	-	AK	-	AZ1	-	1
Séries de produit D = Delta																			
Taille (version)																			
Entraînement Z = Entraînement par courroie crantée																			
Glissière R = guidage à galets S = guidage par rail																			
Version S= standard																			
Type d'entraînement Largeur et pas de la courroie crantée																			
Course par tour																			
Course																			
Longueur totale																			
Couvercle AK= bande de protection																			
Accessoires BL = baguette de fixation EMS/EMB = détecteur fin de course mécanique (S = Siemens, B = Balluff) assemblé E02/E010 = détecteur inductif de fin de course normalement ouvert avec câble de 2 m/10 m assemblé ES2/ES10= détecteur inductif de fin de course normalement ouvert avec câble de 2 m/10 m assemblé NS = Écrou en T RM = écrou en T rhombus AZ = Arbre d'entraînement																			
Conception spécifique client 0 = Standard 1 = spécifique (spécification décrite dans le texte)																			
Autres accessoires (élément séparé) MGK = bride et accouplement moteur (selon les dimensions) URT = renvoi d'angle à courroie (selon les dimensions)																			



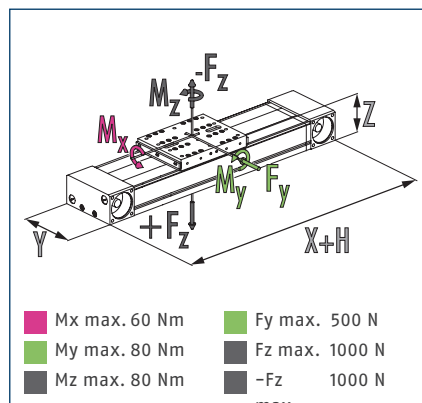
Force d'entraînement max. (courroie dentée)*



Supports de broche**



Dimensions et charges max.



① Les forces et les couples indiqués sont des valeurs maximales pour une charge individuelle. Si plusieurs forces et/ou couples sont appliqués simultanément, les valeurs individuelles maximales autorisées sont inférieures.

Caractéristique techniques

Description		D 90-ZRS	D 90-SRS
Course max. H	[mm]	3720	1245
Force max. d'entraînement	[N]	800	1000
Répétabilité	[mm]	±0.08	±0.03
Longueur totale max.	[mm]	4000	1500
Vitesse de rotation max.	[m/s]	5	0.5
Accélération max.	[m/s²]	30	20
Température ambiante min./max.	[°C]	0/80	0/80
Poids propre de la base, chariot inclus	[kg]	2.95	3.25
Supplément de masse par course de 100 mm	[kg]	0.42	0.47
Poids du chariot	[kg]	1.3	1.3
Poids propre du chariot, long	[kg]	1.85	1.85
Glissière		Guidage à galets	Guidage à galets
Diamètre gallet	[mm]	20	20
Concept d'entraînement		Entraînement par courroie	Entraînement par vis
Couple à vide	[Nm]	2	0.3
Moment d'inertie	[kgm²]	0.000465	0.0000113
Type de courroie dentée		32 AT 5-E	
Déplacement par rotation	[mm]	100	
Diamètre de broche	[mm]		12
Pas de vis	[mm]		5/10
vitesse de broche max.	[1/min]		3000
Dimensions X x Y x Z	[mm]	280 x 90 x 58	255 x 90 x 58

① Veuillez noter que le charriot long et l'utilisation de supports de la vis à bille (SA) réduisent la course maximale H.

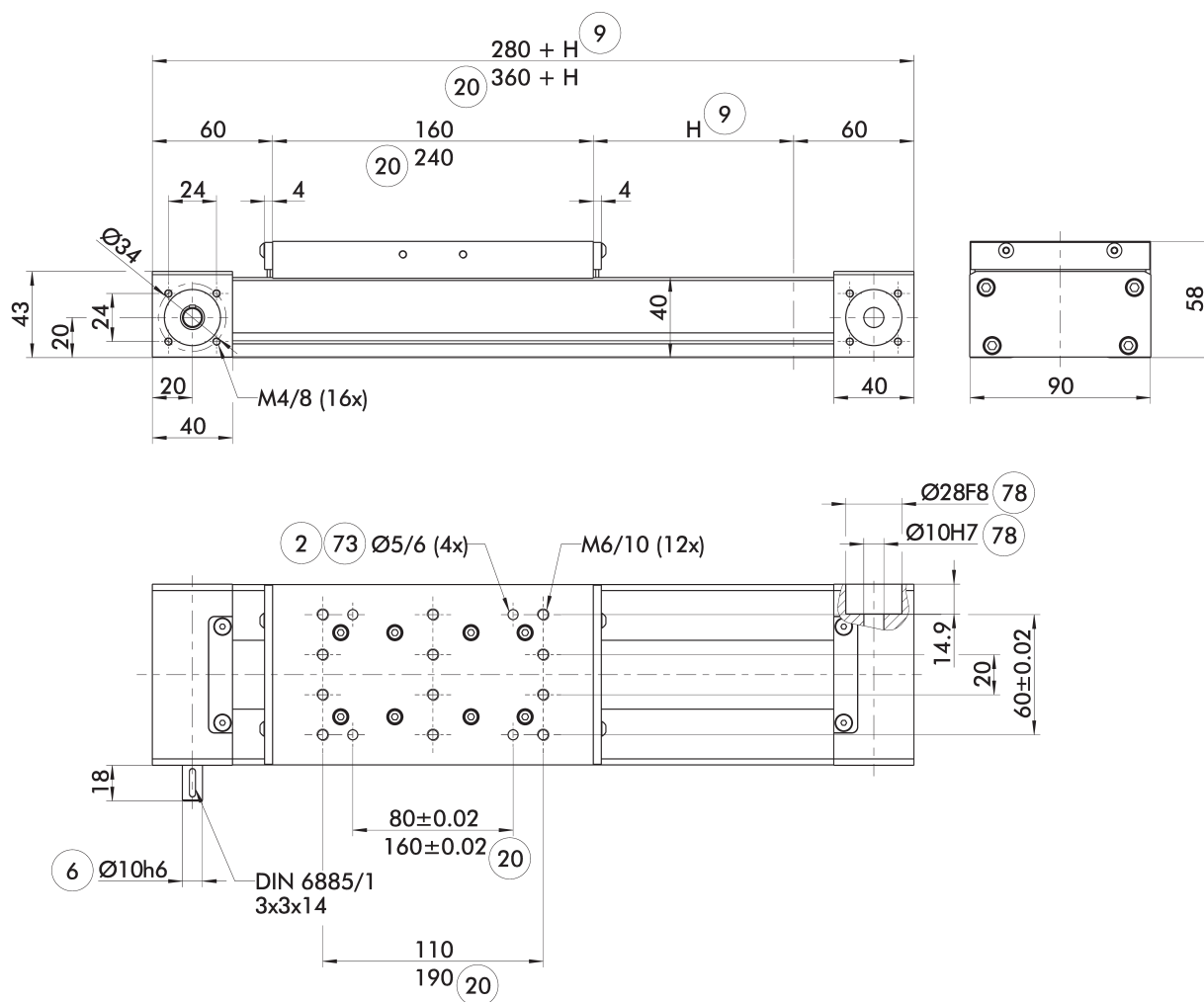
Les supports de broche standard SCHUNK avec amortissement du bruit (SAG) réduisent la course maximale de 10 mm pour chaque 2 SAG.

Veuillez noter que le moment d'inertie pour les axes de broche se réfère à un mètre.

* Les forces d'entraînement indiquées sont les valeurs maximales pour les modules avec entraînement par courroie crantée en fonction de la vitesse.

** Le diagramme représente la vitesse maximale de la vis en fonction du nombre de supports de vis (SA) et de la longueur totale de l'axe.

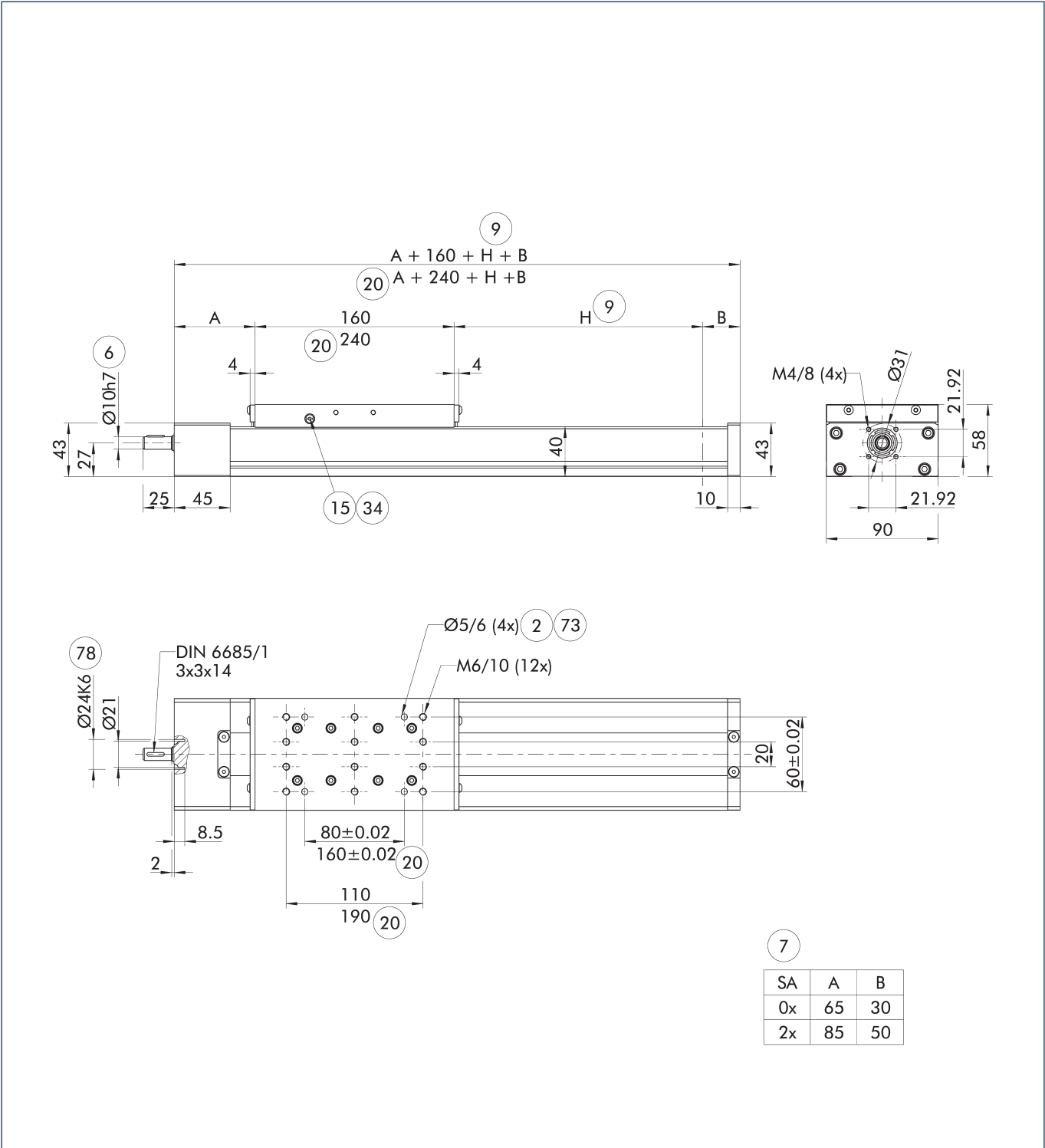
Vue principale ZRS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

- | | | | |
|---|------------------------|----|---------------------------------------|
| ② | Fixation de la charge | ②0 | Avec longue plaque chariot |
| ⑥ | Raccord d'entraînement | ⑦3 | Ajustement pour goupilles de centrage |
| ⑨ | Course utile | ⑦8 | Ajustement pour centrage |

Vue principale SRS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

① Les supports de broche standard SCHUNK avec amortissement du bruit (SAG) réduisent la course maximale de 10 mm pour chaque 2 SAG.

- ② Fixation de la charge
- ③ Raccord d'entraînement
- ④ Nombre de supports de broche
- ⑤ Course utile
- ⑥ Raccord de graissage
- ⑦ Avec longue plaque chariot
- ⑧ Des deux côtés
- ⑨ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑩ Ajustement pour centrage

The drawing consists of two views of a mechanical component, labeled 'A' and 'B' at the ends. The top view shows a rectangular block with a central feature labeled 'F' and a horizontal slot labeled 'E'. The bottom view shows a similar block with a central feature labeled 'D' and a horizontal slot labeled 'C'. Both views have a dashed centerline and are labeled 'A' and 'B' at the ends.

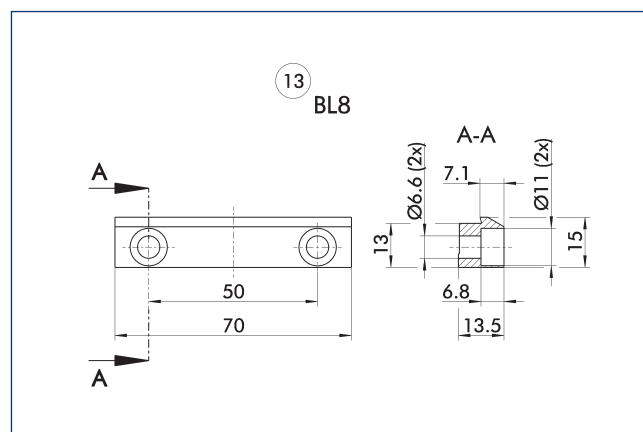
Ce schéma présente la définition des côtés. Il sert de référence pour toutes les fixations.

Technical drawing of a profile with a width of 104mm and a height of 116mm. The profile features a central rectangular slot and two side flanges. A callout labeled 13 points to the right side flange.

Le schéma présente la position des options de montage.

The diagrams show the internal structure of four lighting fixtures. Each fixture has a top mounting bracket, a main body with internal components (including a lens, reflector, and bulb holder), and a bottom mounting bracket. The AZ1 and AZ2 fixtures have a single mounting bracket on the top. The AZ5 and AZ6 fixtures have mounting brackets on both the top and bottom. The AZ5 and AZ6 fixtures also have a small rectangular component on the side of the main body.

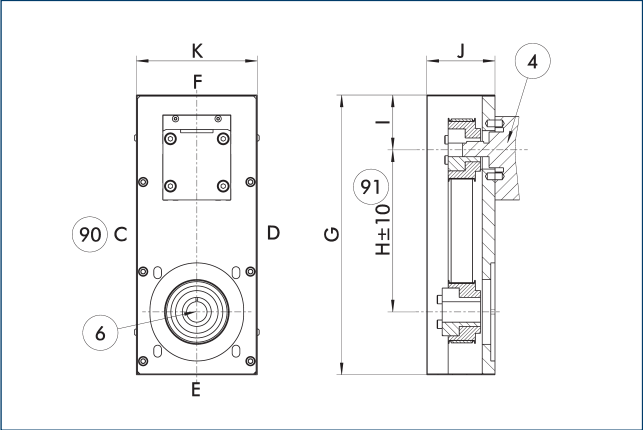
Eléments de fixation



L'unité peut être sécurisée par des baguettes de fixation. La position de montage exacte figurant dans l'illustration adjacente.

Description	ID	
Baguette de fixation		
BL8-70x15x13.5-01	0331436	

Entraînement à courroie



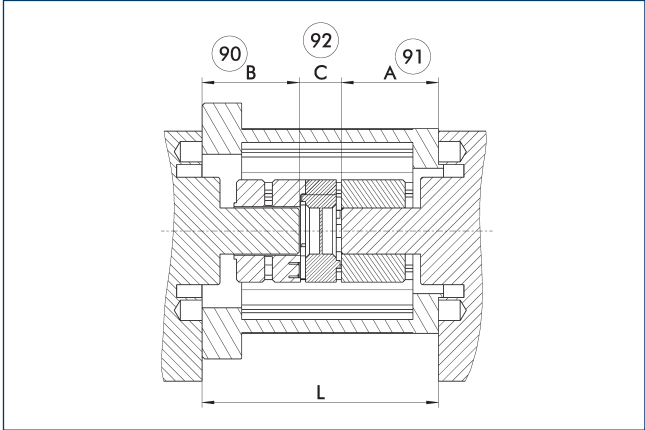
- ④ Unité linéaire
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑨⑩ Renvoi par courroie dans le sens du montage
- ⑨① Selon le rapport de transmission et la structure de la courroie dentée.

L'entraînement à courroie angulaire permet de réaliser différentes solutions d'entraînement dans des espaces confinés. SCHUNK vous propose la transmission de renvoi adaptée à votre entraînement.

Description	G	H	I	J	K
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
D 90-SRS	195	105	41	45	90

① Rapports de transmission possibles : $i = 1 : 1$, $i = 2 : 1$ et $i = 3 : 1$

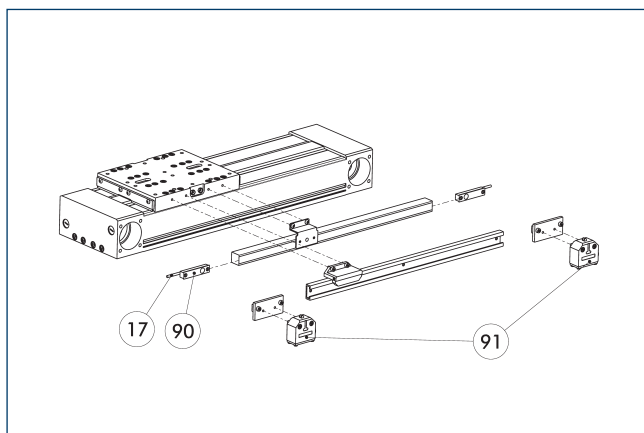
Schéma de principe cloche de moteur



- ⑨⑩ Longueur de l'arbre d'entraînement moteur / réducteur
- ⑨① Longueur du tourillon d'entraînement de l'unité linéaire
- ⑨② Longueur d'embrayage

Différentes solutions d'entraînement peuvent être fixées à nos axes. SCHUNK vous propose la bride de moteur et le couplage appropriés à votre entraînement.

Interrupteur de référence et de fin de course



- 17 Sortie de câble
 90 Interrupteur inductif de référence et de fin de course
 91 Fins de course mécaniques

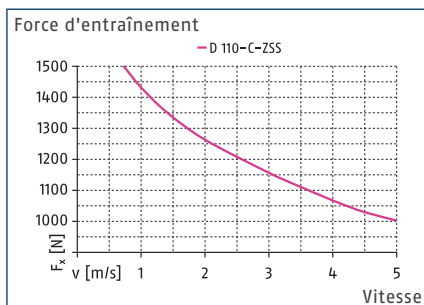
Généralement, deux interrupteurs E0-02 sont utilisés en tant qu'interrupteurs de fin de course et un interrupteur ES-02 est utilisé comme interrupteur de référence.

Description	ID	Souvent combiné
Fin de course inductif		
E0-02	0331410	●
E0-10	0331412	
ES-02	0331411	●
ES-10	0331413	
Détecteur mécanique		
EMB	0331415	●
EMS	0331414	

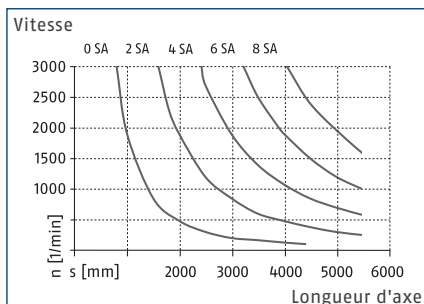
- ① En fonction de l'application et des interrupteurs de fin de course sélectionnés, les positions et les dimensions des interrupteurs fin de course, des languettes de contact et des pièces de fixation peuvent varier. N'hésitez pas à nous contacter.



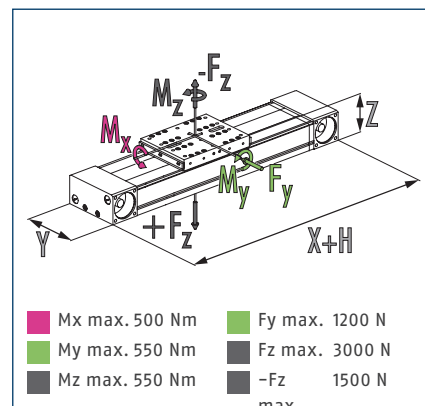
Force d'entraînement max. (courroie dentée)*



Supports de broche**



Dimensions et charges max.



① Les forces et les couples indiqués sont des valeurs maximales pour une charge individuelle. Si plusieurs forces et/ou couples sont appliqués simultanément, les valeurs individuelles maximales autorisées sont inférieures.

Caractéristique techniques

Description		D 110-C-ZSS	D 110-C-SSS
Course max. H	[mm]	7820	5370
Force max. d'entraînement	[N]	1100	2000
Répétabilité	[mm]	±0.08	±0.03
Longueur totale max.	[mm]	8100	5600
Vitesse de rotation max.	[m/s]	5	2
Accélération max.	[m/s²]	40	20
Température ambiante min./max.	[°C]	0/80	0/80
Poids propre de la base, chariot inclus	[kg]	5.1	4.9
Supplément de masse par course de 100 mm	[kg]	0.8	0.9
Poids du chariot	[kg]	2.2	2.3
Poids propre du chariot, long	[kg]	3.15	3.25
Glissière		Guidage par rail	Guidage par rail
Nombre de rails		2	2
Taille des rails		15	15
Concept d'entraînement		Entraînement par courroie	Entraînement par vis
Couple à vide	[Nm]	2	1
Moment d'inertie	[kgm²]	0.00076	0.000332
Type de courroie dentée		50 AT 5-E	
Déplacement par rotation	[mm]	110	
Diamètre de broche	[mm]		16
Pas de vis	[mm]		5/10/20/40
vitesse de broche max.	[1/min]		3000
Dimensions X x Y x Z	[mm]	280 x 110 x 70	230 x 110 x 70

① Veuillez noter que le charriot long et l'utilisation de supports de la vis à bille (SA) réduisent la course maximale H.

Les supports de broche standard SCHUNK avec amortissement du bruit (SAG) réduisent la course maximale de 10 mm pour chaque 2 SAG.

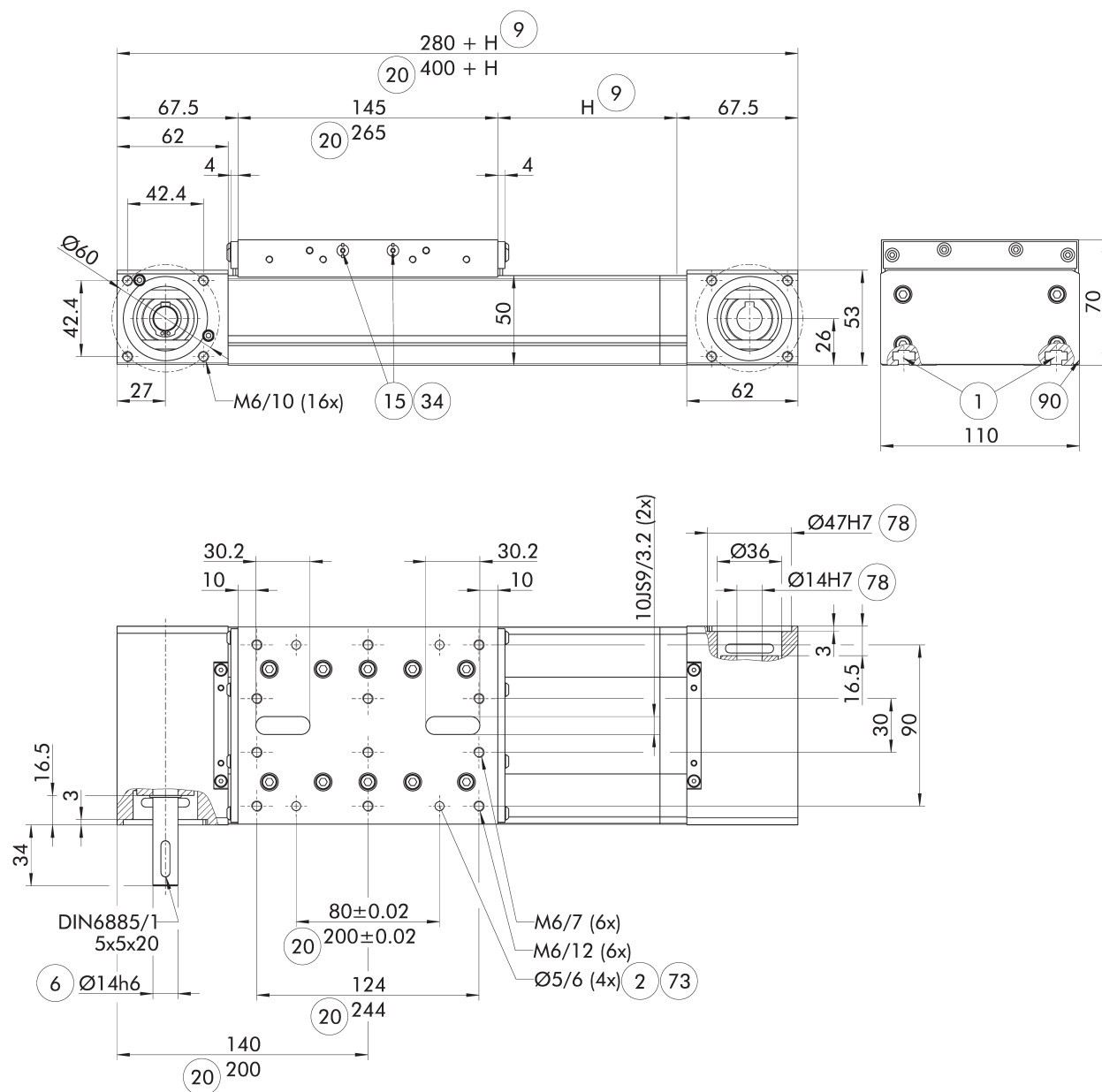
Des longueurs totales supérieures sont disponibles sur demande. N'hésitez pas à nous contacter.

Veuillez noter que le moment d'inertie pour les axes de broche se réfère à un mètre.

* Les forces d'entraînement indiquées sont les valeurs maximales pour les modules avec entraînement par courroie crantée en fonction de la vitesse.

** Le diagramme représente la vitesse maximale de la vis en fonction du nombre de supports de vis (SA) et de la longueur totale de l'axe.

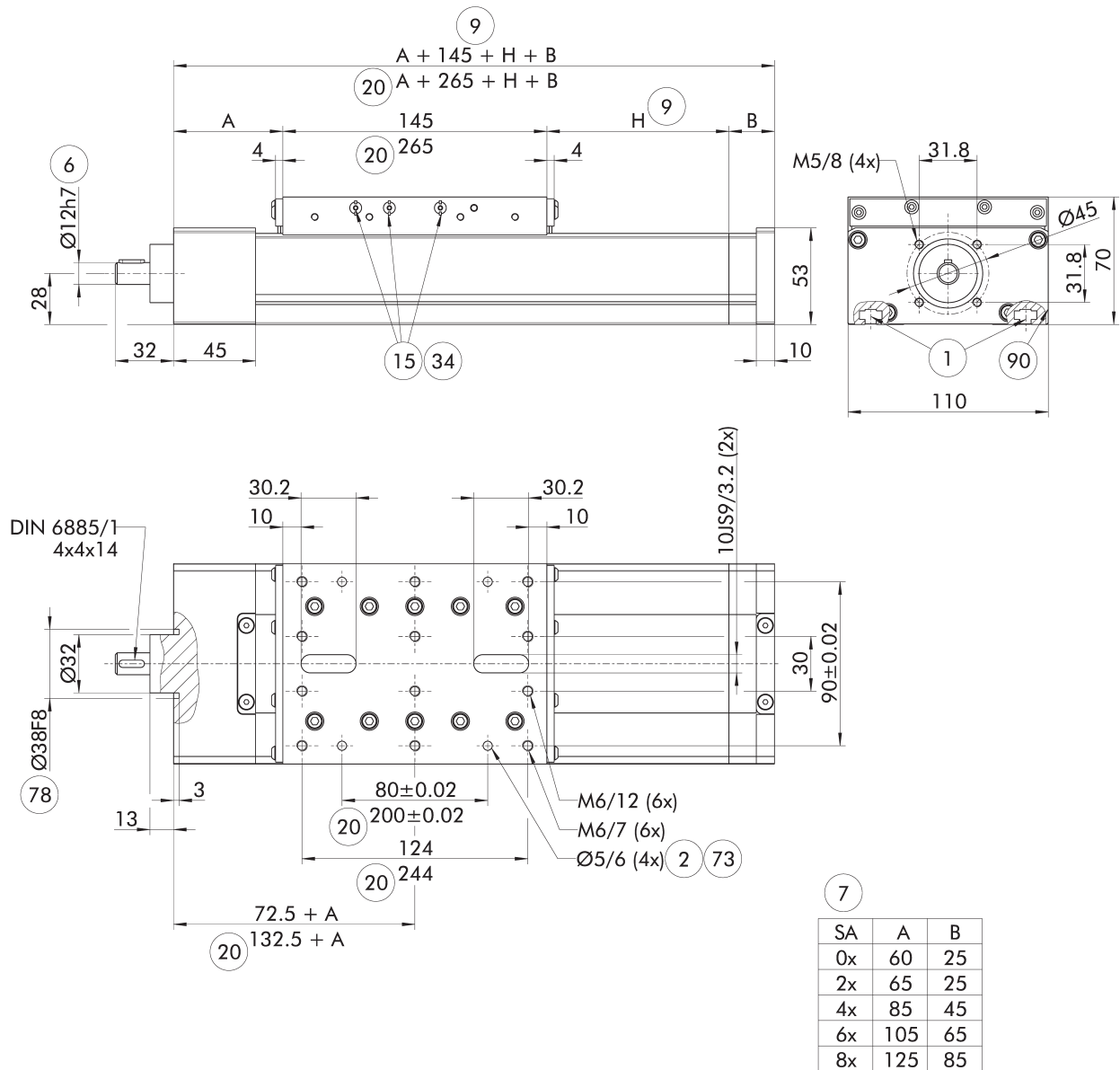
Vue principale C-ZSS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

- | | |
|---------------------------------|--|
| (1) Raccord unité linéaire | (34) Des deux côtés |
| (2) Fixation de la charge | (73) Ajustement pour goupilles de centrage |
| (6) Raccord d'entraînement | (78) Ajustement pour centrage |
| (9) Course utile | (90) Arête de butée pour l'alignement de l'axe |
| (15) Raccord de graissage | |
| (20) Avec longue plaque chariot | |

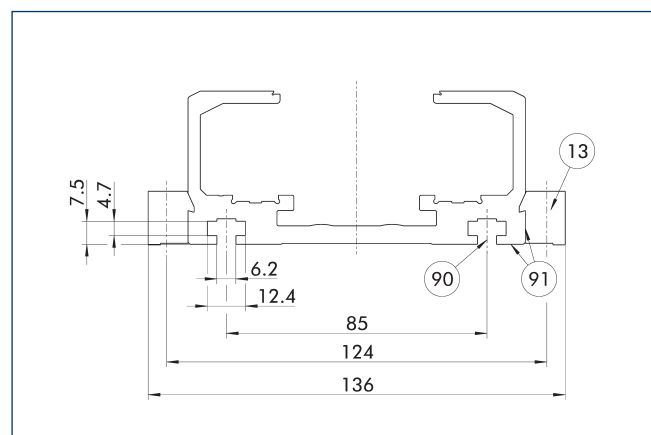
Vue principale C-SSS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

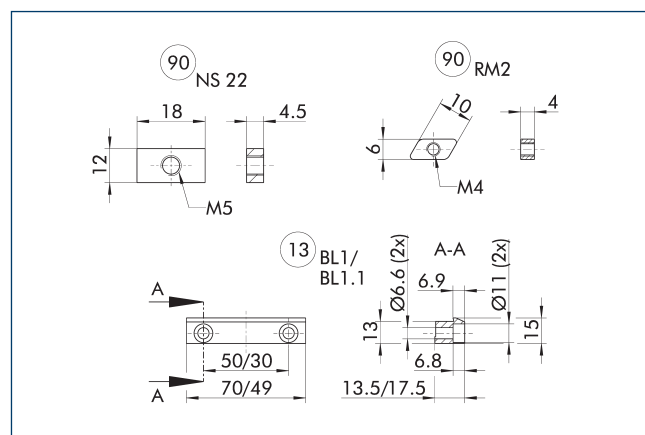
- | | |
|--------------------------------|--|
| ① Raccord unité linéaire | ②① Avec longue plaque chariot |
| ② Fixation de la charge | ③④ Des deux côtés |
| ⑥ Raccord d'entraînement | ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage |
| ⑦ Nombre de supports de broche | ⑦⑧ Ajustement pour centrage |
| ⑨ Course utile | ⑨① Arête de butée pour l'alignement de l'axe |
| ⑮ Raccord de graissage | |

Fixation



Le schéma présente la position des options de montage.

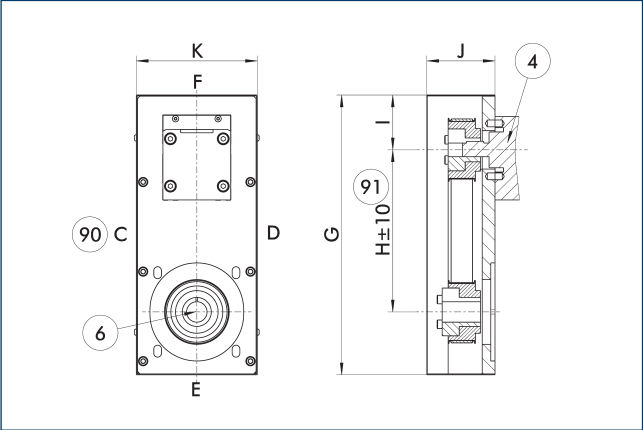
Eléments de fixation



L'unité peut être fixée au choix via des coulisseaux ou des baguettes de fixation. La position de montage exacte figurant dans l'illustration adjacente.

Description	ID	
Baguette de fixation		
BL1.1-49x15x17.5-01	0331417	
BL1-70x15x17.5-01	0331400	
Lardon de fixation		
NS 22-M5	1346181	
NS 23-M6	1357397	
RM2-M4	0331425	

Entraînement à courroie



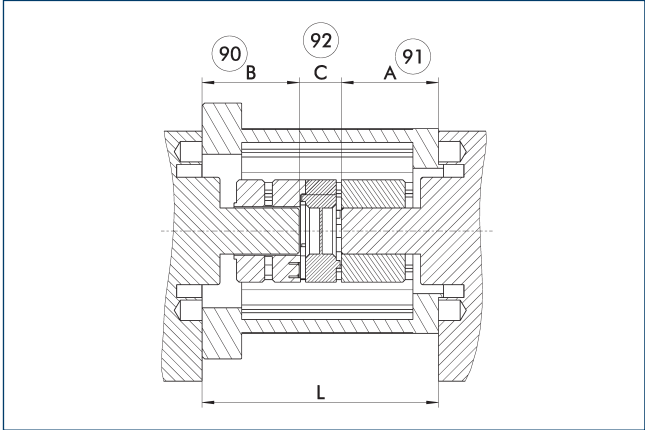
- ④ Unité linéaire
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑨⑩ Renvoi par courroie dans le sens du montage
- ⑨① Selon le rapport de transmission et la structure de la courroie dentée.

L'entraînement à courroie angulaire permet de réaliser différentes solutions d'entraînement dans des espaces confinés. SCHUNK vous propose la transmission de renvoi adaptée à votre entraînement.

Description	G	H	I	J	K
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
D 110-C-SSS	195	105	41	45	90

① Rapports de transmission possibles : $i = 1 : 1$, $i = 2 : 1$ et $i = 3 : 1$

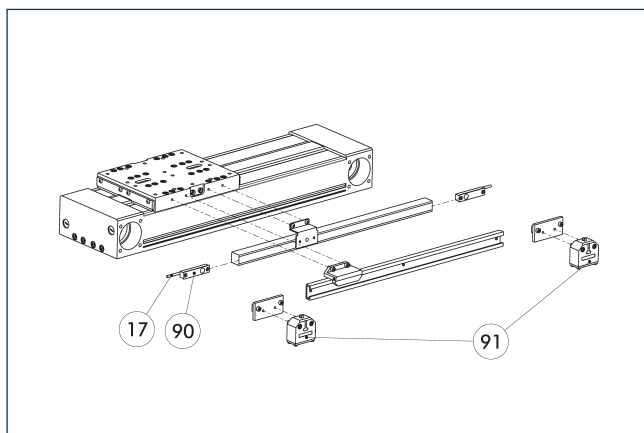
Schéma de principe cloche de moteur



- ⑨⑩ Longueur de l'arbre d'entraînement moteur / réducteur
- ⑨① Longueur du tourillon d'entraînement de l'unité linéaire
- ⑨② Longueur d'embrayage

Différentes solutions d'entraînement peuvent être fixées à nos axes. SCHUNK vous propose la bride de moteur et le couplage appropriés à votre entraînement.

Interrupteur de référence et de fin de course



- ① 7 Sortie de câble
 ① 0 Interrupteur inductif de référence et de fin de course
 ① 1 Fins de course mécaniques

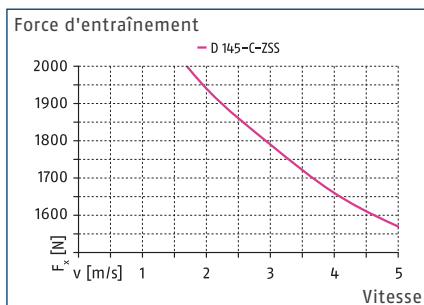
Généralement, deux interrupteurs E0-02 sont utilisés en tant qu'interrupteurs de fin de course et un interrupteur ES-02 est utilisé comme interrupteur de référence.

Description	ID	Souvent combiné
Fin de course inductif		
E0-02	0331410	●
E0-10	0331412	
ES-02	0331411	●
ES-10	0331413	
Détecteur mécanique		
EMB	0331415	●
EMS	0331414	

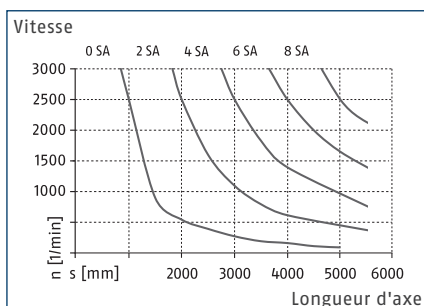
- ① En fonction de l'application et des interrupteurs de fin de course sélectionnés, les positions et les dimensions des interrupteurs fin de course, des languettes de contact et des pièces de fixation peuvent varier. N'hésitez pas à nous contacter.



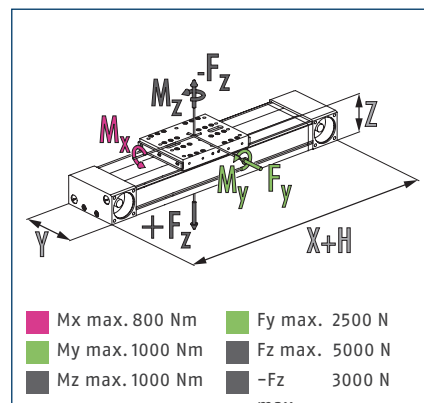
Force d'entraînement max. (courroie dentée)*



Supports de broche**



Dimensions et charges max.



① Les forces et les couples indiqués sont des valeurs maximales pour une charge individuelle. Si plusieurs forces et/ou couples sont appliqués simultanément, les valeurs individuelles maximales autorisées sont inférieures.

Caractéristique techniques

Description		D 145-C-ZSS	D 145-C-SSS
Course max. H	[mm]	7760	5300
Force max. d'entraînement	[N]	2000	6000
Répétabilité	[mm]	±0.08	±0.03
Longueur totale max.	[mm]	8100	5600
Vitesse de rotation max.	[m/s]	5	2.5
Accélération max.	[m/s²]	40	20
Température ambiante min./max.	[°C]	0/80	0/80
Poids propre de la base, chariot inclus	[kg]	10.4	10.3
Supplément de masse par course de 100 mm	[kg]	1.3	1.5
Poids du chariot	[kg]	3.9	4.9
Poids propre du chariot, long	[kg]	5.4	6.5
Glissière		Guidage par rail	Guidage par rail
Nombre de rails		2	2
Taille des rails		20	20
Concept d'entraînement		Entraînement par courroie	Entraînement par vis
Couple à vide	[Nm]	3	1
Moment d'inertie	[kgm²]	0.00285	0.000084
Type de courroie dentée		60 AT 5-E	
Déplacement par rotation	[mm]	150	
Diamètre de broche	[mm]		20
Pas de vis	[mm]		5/10/20/50
vitesse de broche max.	[1/min]		3000
Dimensions X x Y x Z	[mm]	340 x 145 x 88	300 x 145 x 88

① Veuillez noter que le charriot long et l'utilisation de supports de la vis à bille (SA) réduisent la course maximale H.

Les supports de broche standard SCHUNK avec amortissement du bruit (SAG) réduisent la course maximale de 10 mm pour chaque 2 SAG.

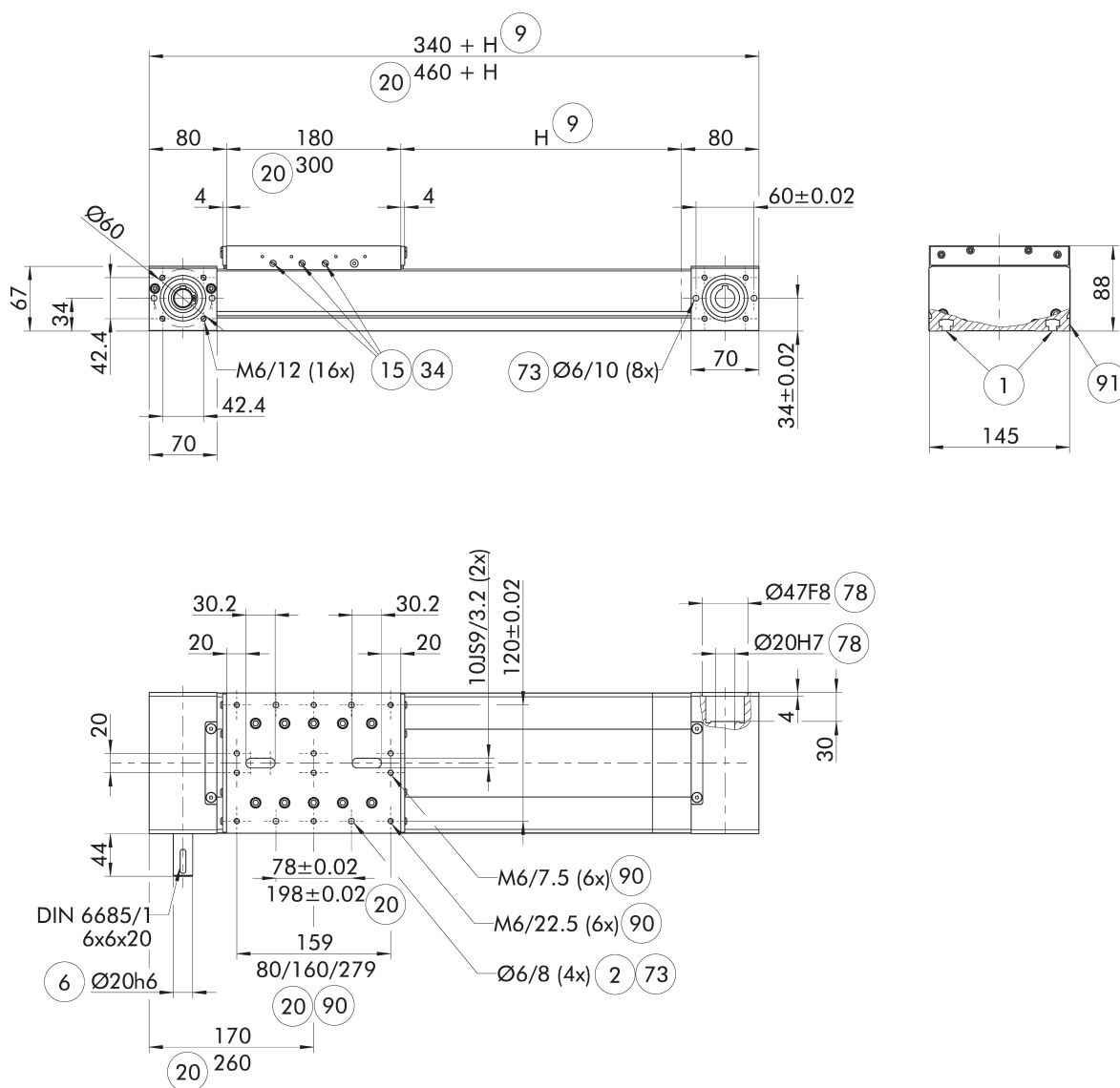
Des longueurs totales supérieures sont disponibles sur demande. N'hésitez pas à nous contacter.

Veuillez noter que le moment d'inertie pour les axes de broche se réfère à un mètre.

* Les forces d'entraînement indiquées sont les valeurs maximales pour les modules avec entraînement par courroie crantée en fonction de la vitesse.

** Le diagramme représente la vitesse maximale de la vis en fonction du nombre de supports de vis (SA) et de la longueur totale de l'axe.

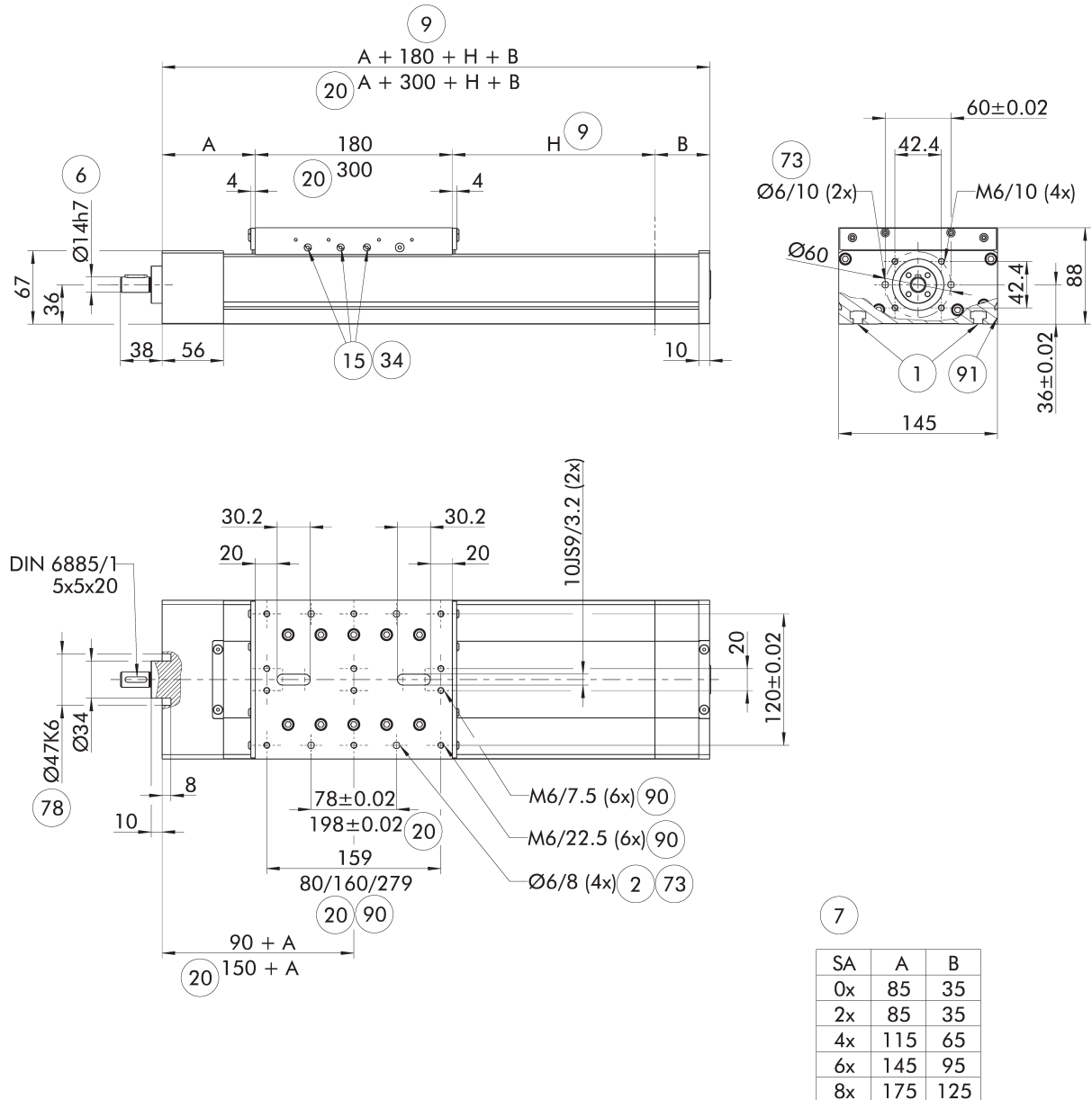
Vue principale C-ZSS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

- | | |
|-------------------------------|---|
| ① Raccord unité linéaire | ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage |
| ② Fixation de la charge | ⑦⑧ Ajustement pour centrage |
| ⑥ Raccord d'entraînement | ⑨⑩ Des filetages de vissage supplémentaires sont proposés pour les plaques de guidage longues |
| ⑨ Course utile | ⑨① Arête de butée pour l'alignement de l'axe |
| ⑮ Raccord de graissage | |
| ②⑩ Avec longue plaque chariot | |
| ③④ Des deux côtés | |

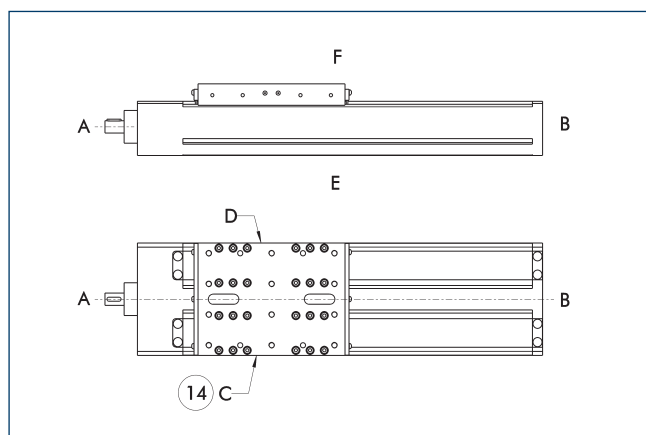
Vue principale C-SSS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

- | | |
|--------------------------------|---|
| ① Raccord unité linéaire | ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage |
| ② Fixation de la charge | ⑦⑧ Ajustement pour centrage |
| ⑥ Raccord d'entraînement | ⑨⑩ Des filetages de vissage supplémentaires sont proposés pour les plaques de guidage longues |
| ⑦ Nombre de supports de broche | ⑨① Arête de butée pour l'alignement de l'axe |
| ⑨ Course utile | |
| ⑮ Raccord de graissage | |
| ⑳ Avec longue plaque chariot | |
| ③④ Des deux côtés | |

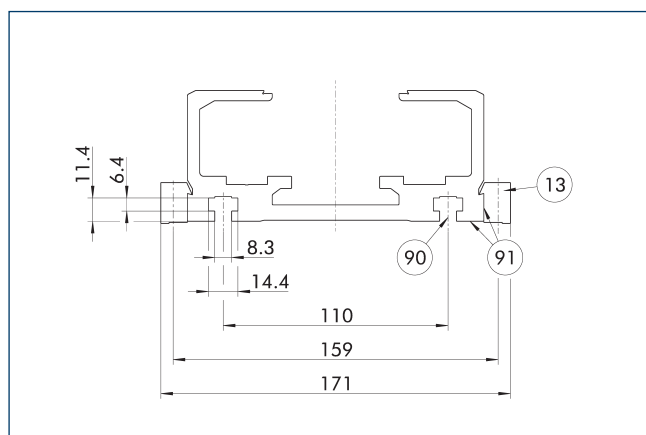
Définition de côté



- ⑭ Interrupteur de fin de course position standard

Ce schéma présente la définition des côtés. Il sert de référence pour toutes les fixations.

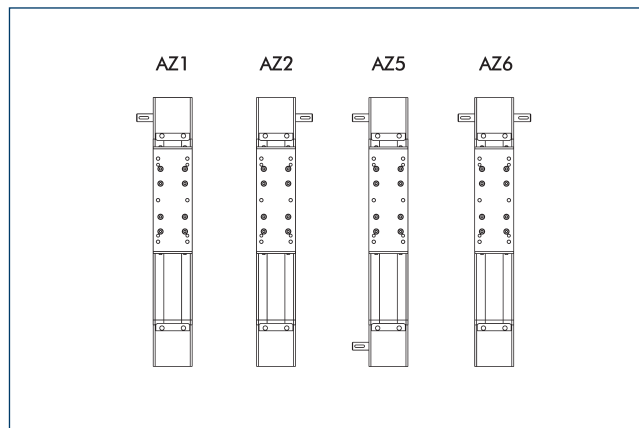
Fixation



- ⑬ Baguette de fixation
⑨① Arête de butée pour l'alignement de l'axe
- ⑨① Ecrou en T côté inférieur

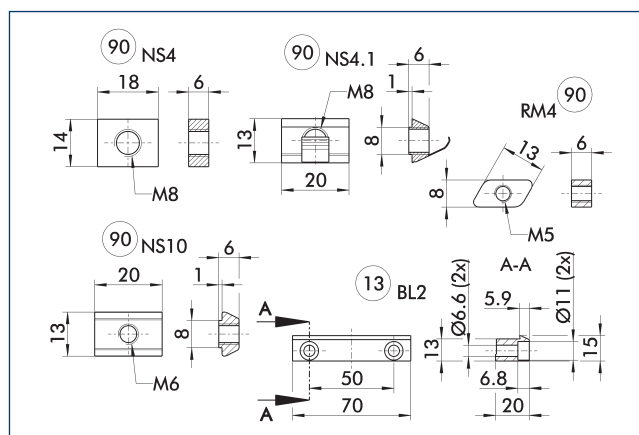
Le schéma présente la position des options de montage.

Arbres d'entraînement dans le profil (entraînement par pignon-crémaillère)



Le siège de l'arbre d'entraînement dans le texte de commande doit être défini en fonction de l'application d'axe. Plusieurs arbres d'entraînement sont nécessaires, notamment pour les combinaisons d'axe et la synchronisation mécanique.

Éléments de fixation

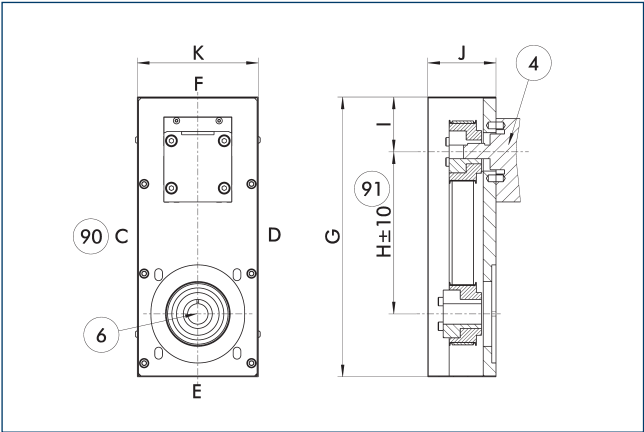


- ⑬ Baguette de fixation
⑨① Ecrou en T côté inférieur

L'unité peut être fixée au choix via des coulisseaux ou des baguettes de fixation. La position de montage exacte figurant dans l'illustration adjacente.

Description	ID	
Baguette de fixation		
BL2-70x15x20-01	0331401	
Lardon de fixation		
NS 10-M6-6	0331422	
NS 4.1-M8-6	0331430	
NS 4-M8-6	0331407	
RM4-M5	0331426	

Entraînement à courroie



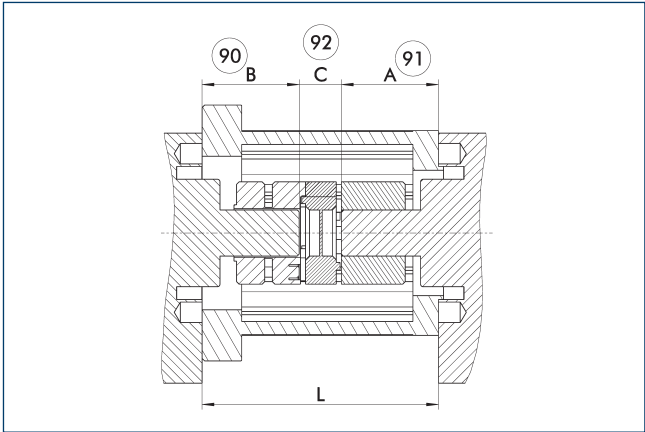
- ④ Unité linéaire
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑨⑩ Renvoi par courroie dans le sens du montage
- ⑨① Selon le rapport de transmission et la structure de la courroie dentée.

L'entraînement à courroie angulaire permet de réaliser différentes solutions d'entraînement dans des espaces confinés. SCHUNK vous propose la transmission de renvoi adaptée à votre entraînement.

Description	G	H	I	J	K
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
D 145-C-SSS	238	120	46	52	102

① Rapports de transmission possibles : $i = 1 : 1$, $i = 2 : 1$ et $i = 3 : 1$

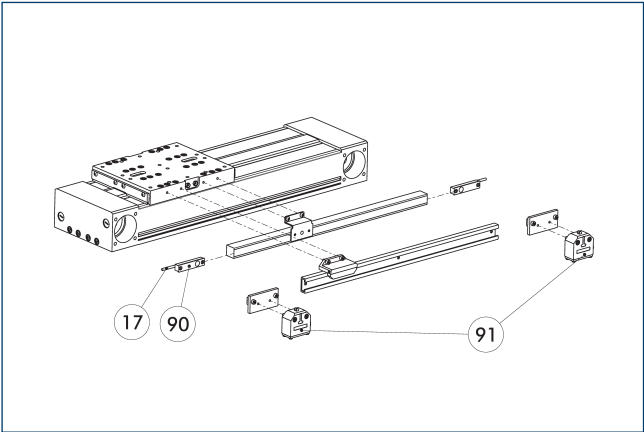
Schéma de principe cloche de moteur



- ⑨⑩ Longueur de l'arbre d'entraînement moteur / réducteur
- ⑨① Longueur du tourillon d'entraînement de l'unité linéaire
- ⑨② Longueur d'embrayage

Différentes solutions d'entraînement peuvent être fixées à nos axes. SCHUNK vous propose la bride de moteur et le couplage appropriés à votre entraînement.

Interrupteur de référence et de fin de course



- 17 Sortie de câble
- 90 Interrupteur inductif de référence et de fin de course
- 91 Fins de course mécaniques

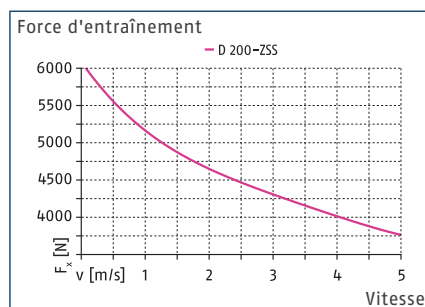
Généralement, deux interrupteurs E0-02 sont utilisés en tant qu'interrupteurs de fin de course et un interrupteur ES-02 est utilisé comme interrupteur de référence.

Description	ID	Souvent combiné
Fin de course inductif		
E0-02	0331410	●
E0-10	0331412	
ES-02	0331411	●
ES-10	0331413	
Détecteur mécanique		
EMB	0331415	●
EMS	0331414	

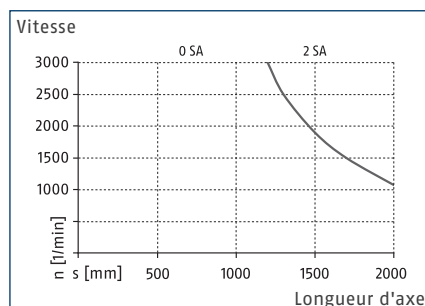
① En fonction de l'application et des interrupteurs de fin de course sélectionnés, les positions et les dimensions des interrupteurs fin de course, des languettes de contact et des pièces de fixation peuvent varier. N'hésitez pas à nous contacter.



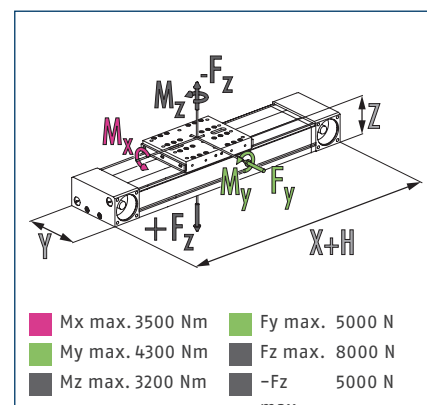
Force d'entraînement max. (courroie dentée)*



Supports de broche**



Dimensions et charges max.



① Les forces et les couples indiqués sont des valeurs maximales pour une charge individuelle. Si plusieurs forces et/ou couples sont appliqués simultanément, les valeurs individuelles maximales autorisées sont inférieures.

Caractéristique techniques

Description		D 200-ZSS	D 200-SSS
Course max. H	[mm]	1520	1620
Force max. d'entraînement	[N]	6000	10000
Répétabilité	[mm]	±0.08	±0.03
Longueur totale max.	[mm]	2000	2000
Vitesse de rotation max.	[m/s]	5	3
Accélération max.	[m/s²]	60	20
Température ambiante min./max.	[°C]	0/80	0/80
Poids propre de la base, chariot inclus	[kg]	25	22
Supplément de masse par course de 100 mm	[kg]	2	2.6
Poids du chariot	[kg]	8.2	8.4
Poids propre du chariot, long	[kg]	10.5	11
Glissière		Guidage par rail	Guidage par rail
Nombre de rails		2	2
Taille des rails		25	25
Concept d'entraînement		Entraînement par courroie	Entraînement par vis
Couple à vide	[Nm]	6.8	2.8
Moment d'inertie	[kgm²]	0.012	0.000639
Type de courroie dentée		75 AT 10	
Déplacement par rotation	[mm]	220	
Diamètre de broche	[mm]		32
Pas de vis	[mm]		5/10/20/40/60
vitesse de broche max.	[1/min]		3000
Dimensions X x Y x Z	[mm]	480 x 200 x 125	380 x 200 x 125

① Veuillez noter que le moment d'inertie pour les axes de broche se réfère à un mètre.

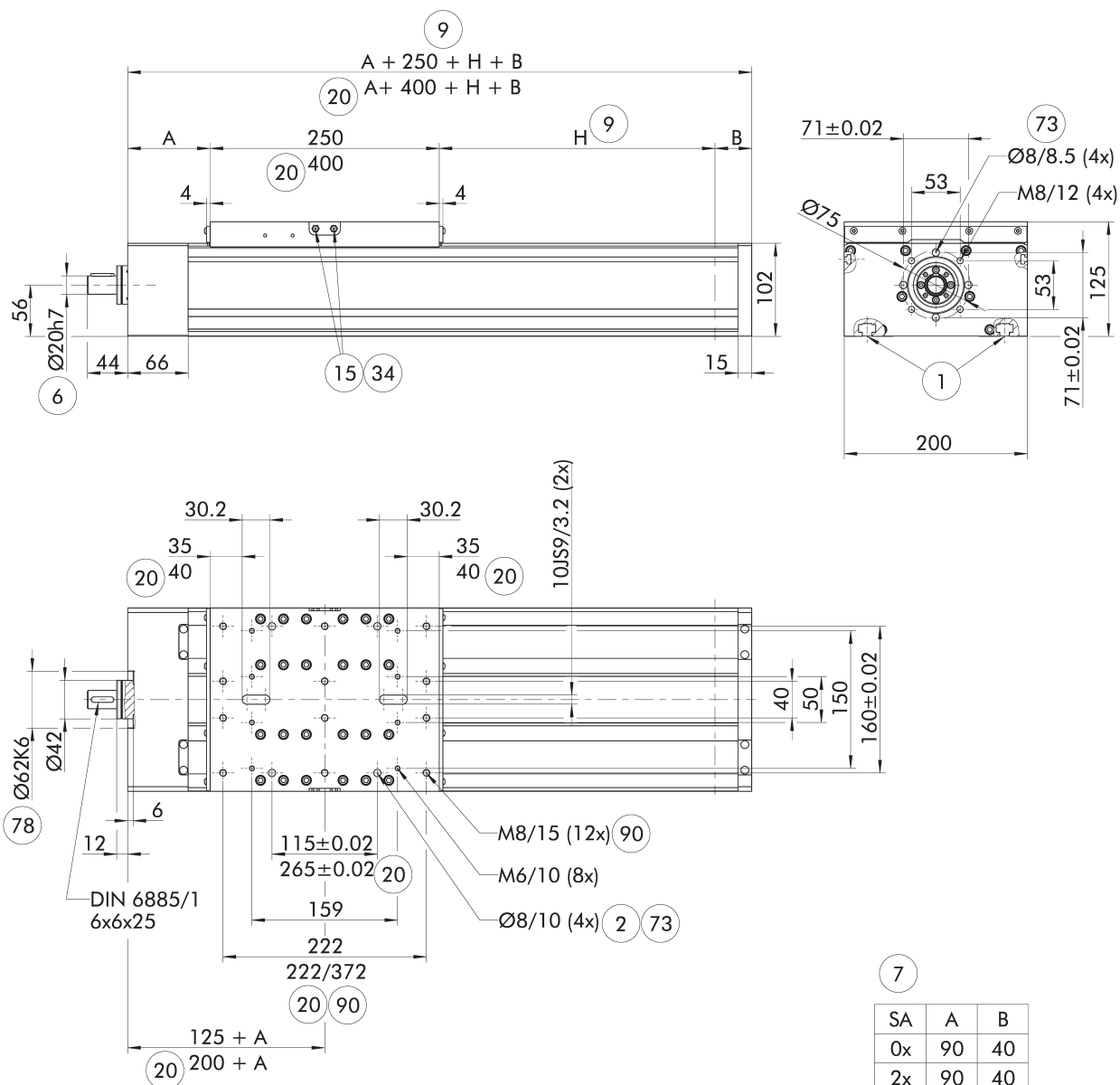
* Les forces d'entraînement indiquées sont les valeurs maximales pour les modules avec entraînement par courroie crantée en fonction de la vitesse.

** Le diagramme représente la vitesse maximale de la vis en fonction du nombre de supports de vis (SA) et de la longueur totale de l'axe.

[illegible]

- ① Raccord unité linéaire
- ② Fixation de la charge
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑨ Course utile
- ⑮ Raccord de graissage
- ⑳ Avec longue plaque chariot
- ③④ Des deux côtés
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑦⑧ Ajustement pour centrage
- ⑨⑩ Des filetages de vissage supplémentaires sont proposés pour les plaques de guidage longues

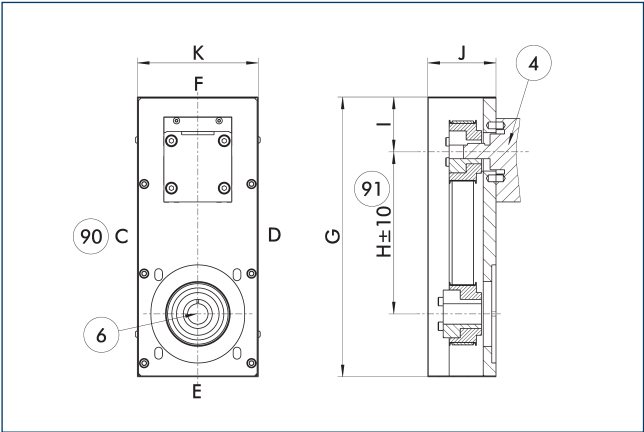
Vue principale SSS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

- ① Raccord unité linéaire
- ② Fixation de la charge
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑦ Nombre de supports de broche
- ⑨ Course utile
- ⑮ Raccord de graissage
- ⑳ Avec longue plaque chariot
- ③④ Des deux côtés
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑦⑧ Ajustement pour centrage
- ⑨⑩ Des filetages de vissage supplémentaires sont proposés pour les plaques de guidage longues

Entraînement à courroie



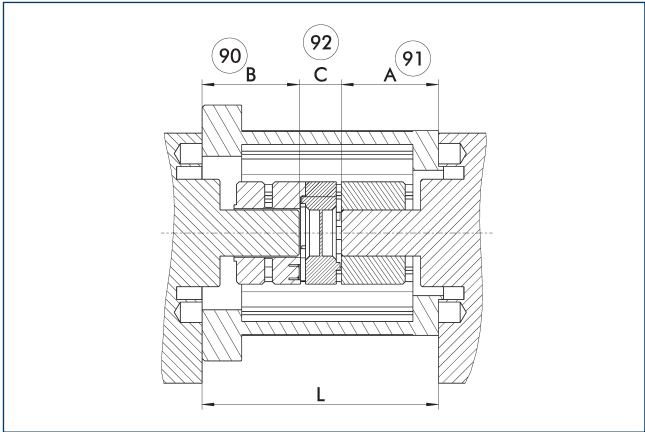
- ④ Unité linéaire
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑨⑩ Renvoi par courroie dans le sens du montage
- ⑨① Selon le rapport de transmission et la structure de la courroie dentée.

L'entraînement à courroie angulaire permet de réaliser différentes solutions d'entraînement dans des espaces confinés. SCHUNK vous propose la transmission de renvoi adaptée à votre entraînement.

Description	G	H	I	J	K
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
D 200-SSS	328	190	64	80	142

① Rapports de transmission possibles : $i = 1 : 1$, $i = 2 : 1$ et $i = 3 : 1$

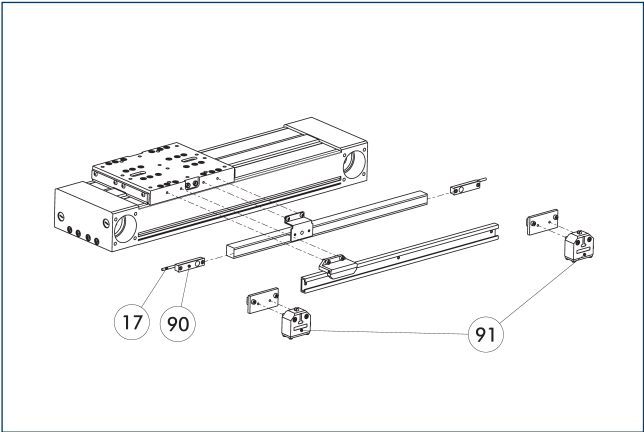
Schéma de principe cloche de moteur



- ⑨⑩ Longueur de l'arbre d'entraînement moteur / réducteur
- ⑨① Longueur du tourillon d'entraînement de l'unité linéaire
- ⑨② Longueur d'embrayage

Différentes solutions d'entraînement peuvent être fixées à nos axes. SCHUNK vous propose la bride de moteur et le couplage appropriés à votre entraînement.

Interrupteur de référence et de fin de course



- 17 Sortie de câble
- 90 Interrupteur inductif de référence et de fin de course
- 91 Fins de course mécaniques

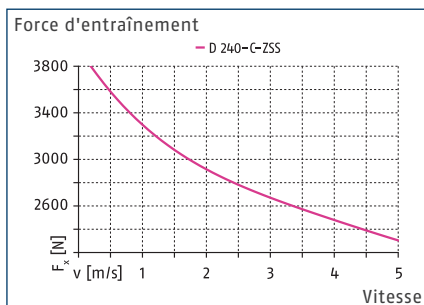
Généralement, deux interrupteurs E0-02 sont utilisés en tant qu'interrupteurs de fin de course et un interrupteur ES-02 est utilisé comme interrupteur de référence.

Description	ID	Souvent combiné
Fin de course inductif		
E0-02	0331410	●
E0-10	0331412	
ES-02	0331411	●
ES-10	0331413	
Détecteur mécanique		
EMB	0331415	●
EMS	0331414	

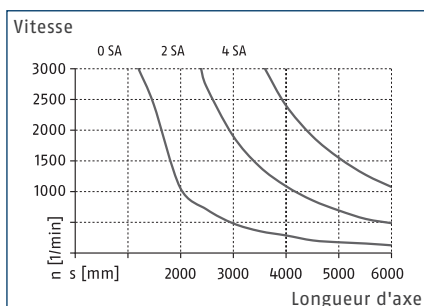
① En fonction de l'application et des interrupteurs de fin de course sélectionnés, les positions et les dimensions des interrupteurs fin de course, des languettes de contact et des pièces de fixation peuvent varier. N'hésitez pas à nous contacter.



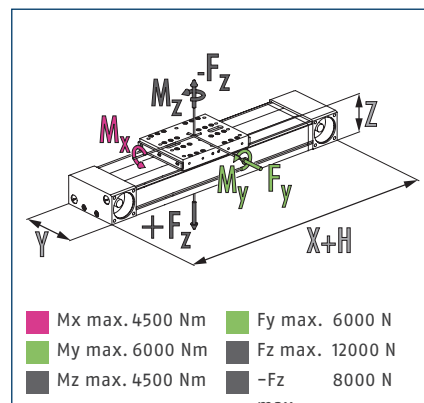
Force d'entraînement max. (courroie dentée)*



Supports de broche**



Dimensions et charges max.



① Les forces et les couples indiqués sont des valeurs maximales pour une charge individuelle. Si plusieurs forces et/ou couples sont appliqués simultanément, les valeurs individuelles maximales autorisées sont inférieures.

Caractéristique techniques

Description		D 240-C-ZSS	D 240-C-SSS
Course max. H	[mm]	7540	5200
Force max. d'entraînement	[N]	3800	12000
Répétabilité	[mm]	±0.08	±0.03
Longueur totale max.	[mm]	8000	5600
Vitesse de rotation max.	[m/s]	5	3
Accélération max.	[m/s²]	60	20
Température ambiante min./max.	[°C]	0/80	0/80
Poids propre de la base, chariot inclus	[kg]	25.5	24.2
Supplément de masse par course de 100 mm	[kg]	2.75	3.25
Poids du chariot	[kg]	9.8	10.2
Poids propre du chariot, long	[kg]	14	14.6
Glissière		Guidage par rail	Guidage par rail
Nombre de rails		2	2
Taille des rails		25	25
Concept d'entraînement		Entraînement par courroie	Entraînement par vis
Couple à vide	[Nm]	5.5	2.8
Moment d'inertie	[kgm²]	0.026	0.000639
Type de courroie dentée		60 ATL 10	
Déplacement par rotation	[mm]	180	
Diamètre de broche	[mm]		32
Pas de vis	[mm]		5/10/20/40/60
vitesse de broche max.	[1/min]		3000
Dimensions X x Y x Z	[mm]	460 x 240 x 110	400 x 240 x 110

① Veuillez noter que le chariot long réduit la course maximale H.

Veuillez noter que le moment d'inertie pour les axes de broche se réfère à un mètre.

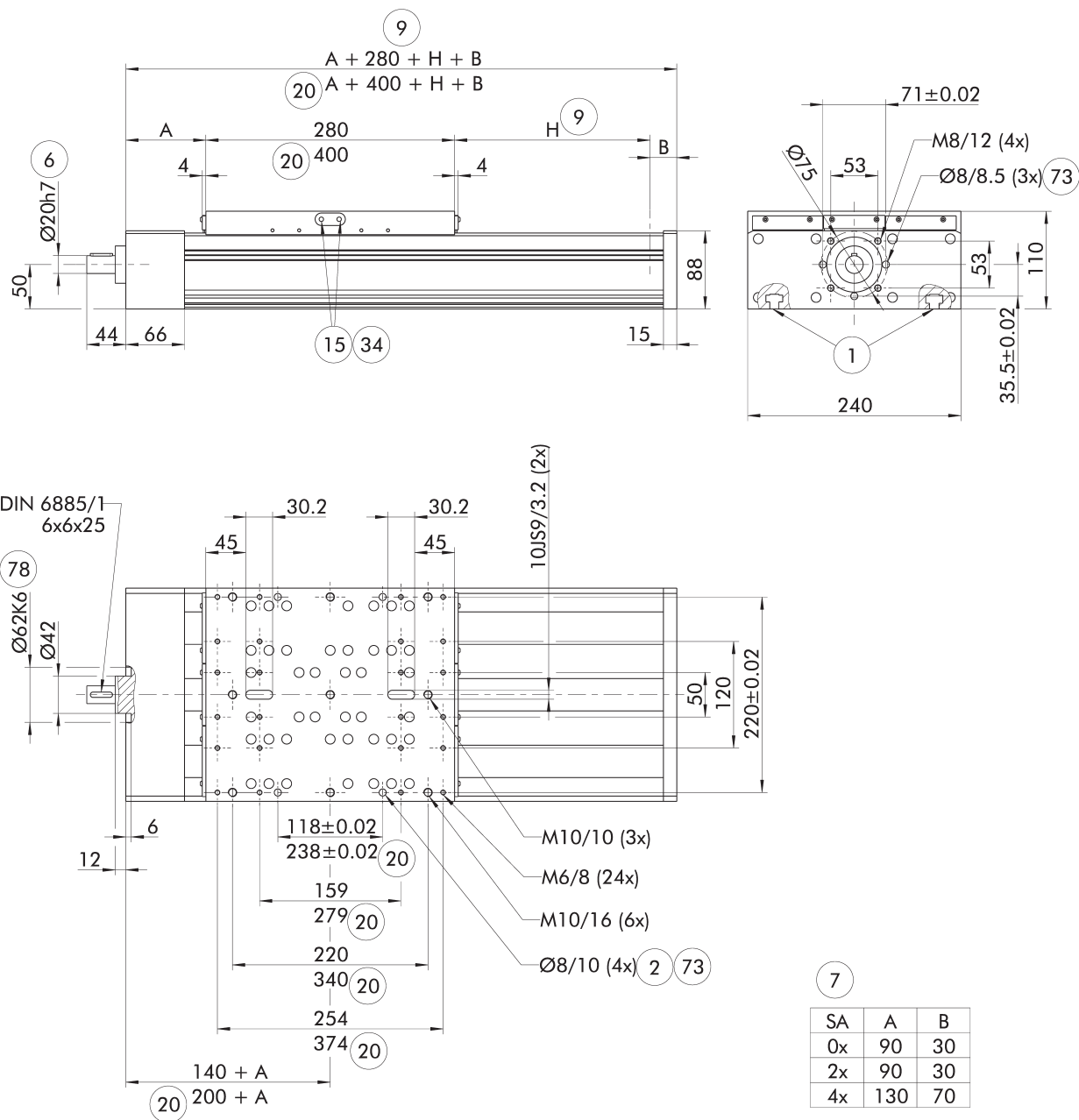
* Les forces d'entraînement indiquées sont les valeurs maximales pour les modules avec entraînement par courroie crantée en fonction de la vitesse.

** Le diagramme représente la vitesse maximale de la vis en fonction du nombre de supports de vis (SA) et de la longueur totale de l'axe.

[illegible]

① Raccord unité linéaire	②① Avec longue plaque chariot
② Fixation de la charge	③④ Des deux côtés
⑥ Raccord d'entraînement	⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
⑨ Course utile	⑦⑧ Ajustement pour centrage
⑮ Raccord de graissage	

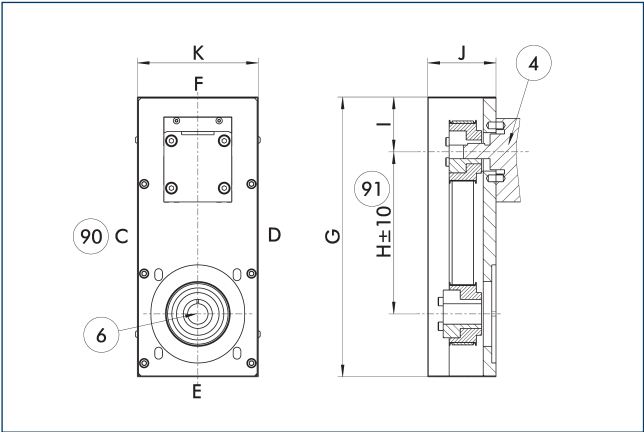
Vue principale C-SSS



Le plan montre l'unité dans sa version de base sans tenir compte des dimensions des options décrites ci-après.

- ① Raccord unité linéaire
- ② Fixation de la charge
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑦ Nombre de supports de broche
- ⑨ Course utile
- ⑮ Raccord de graissage
- ⑳ Avec longue plaque chariot
- ㉓ Des deux côtés
- ㉗ Ajustement pour goupilles de centrage
- ㉘ Ajustement pour centrage

Entraînement à courroie



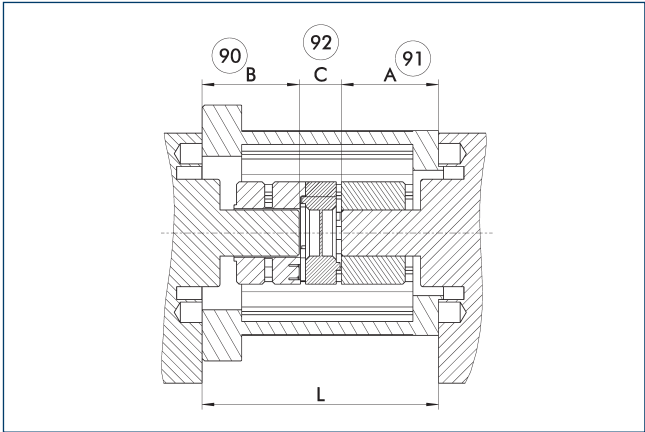
- ④ Unité linéaire
- ⑥ Raccord d'entraînement
- ⑨⑩ Renvoi par courroie dans le sens du montage
- ⑨① Selon le rapport de transmission et la structure de la courroie dentée.

L'entraînement à courroie angulaire permet de réaliser différentes solutions d'entraînement dans des espaces confinés. SCHUNK vous propose la transmission de renvoi adaptée à votre entraînement.

Description	G	H	I	J	K
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
D 240-C-SSS	328	190	64	80	142

① Rapports de transmission possibles : $i = 1 : 1$, $i = 2 : 1$ et $i = 3 : 1$

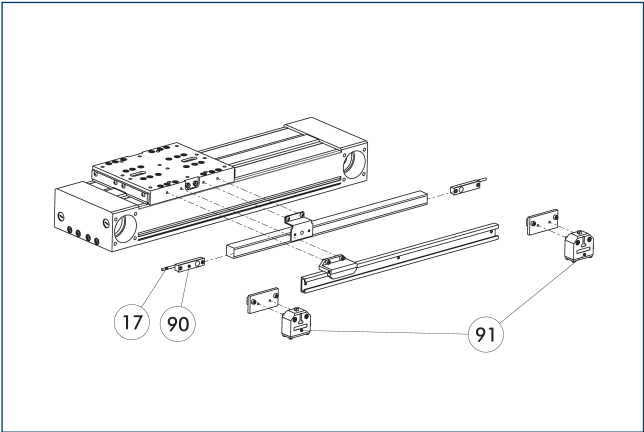
Schéma de principe cloche de moteur



- ⑨⑩ Longueur de l'arbre d'entraînement moteur / réducteur
- ⑨① Longueur du tourillon d'entraînement de l'unité linéaire
- ⑨② Longueur d'embrayage

Différentes solutions d'entraînement peuvent être fixées à nos axes. SCHUNK vous propose la bride de moteur et le couplage appropriés à votre entraînement.

Interrupteur de référence et de fin de course



- 17

Sortie de câble
- 90

Interrupteur inductif de référence et de fin de course
- 91

Fins de course mécaniques

Généralement, deux interrupteurs E0-02 sont utilisés en tant qu'interrupteurs de fin de course et un interrupteur ES-02 est utilisé comme interrupteur de référence.

Description	ID	Souvent combiné
Fin de course inductif		
E0-02	0331410	●
E0-10	0331412	
ES-02	0331411	●
ES-10	0331413	
Détecteur mécanique		
EMB	0331415	●
EMS	0331414	

① En fonction de l'application et des interrupteurs de fin de course sélectionnés, les positions et les dimensions des interrupteurs fin de course, des languettes de contact et des pièces de fixation peuvent varier. N'hésitez pas à nous contacter.



SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik

Bahnhofstr. 106 - 134
D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com
schunk.com

Folgen Sie uns | *Follow us*

