

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
TECHNICAL DATA / TECHNISCHE DATEN

| | |
|---|------------------------------------|
| Platine Ø / Output flange Ø / Teller Ø | 102 mm |
| Trau traversant Ø / Through hole Ø / Durchgehende Bohrung Ø | 8,5 mm |
| Nombre de divisions / Number of stops / Unterteilungen | 2-3-4-6 8-12-24 |
| Rotation horaire et anti-horaire Clockwise or counter clockwise / Drehen im und gegen den Uhrzeigersinn | ✓ |
| Mouvement alternatif / Reciprocate movement / Rotationsstische | ✓ |
| Position de travail / Working position / Arbeitsposition | Indifférente Any Unerheblich |
| Précision angulaire / Angular accuracy / Winkelgenauigkeit | ± 32" |
| Planéité de la platine Ø 102 mm Parallelism of the output flange Ø 102 mm / Planheit der Teller Ø 102 mm | ± 0,03 mm |
| Amortisseur hydraulique / Hydraulic damper / Hydraulischer Stoßdämpfer | ✓ |
| Capturs inductifs / Inductive proximity switch / Induktiver Näherungsschalter | ✓ |
| Pression d'alimentation / Inlet air pressure / Primärdruck | 5 - 7 bar |
| Poids / Weight / Gewicht | 3 kg |



CAPACITÉ DE CHARGE
LOAD PERFORMANCES / LEISTUNG

| | |
|--|------------------------|
| Charge transportée maxi / Max. carried load / Max. Übertragene Belastung | 15 kg |
| Couple de sortie / Output torque / Abtriebsdrehmomente | 1.5 mN |
| Moment d'inertie / Moment of inertia / Last-Trägheitsmoment | 0.015 kgm ² |
| Cadence de travail maxi / Working rate max. / Arbeitskadenz max. | 80 mn ⁻¹ |

PRINCIPE / PRINCIPE / PRINZIP

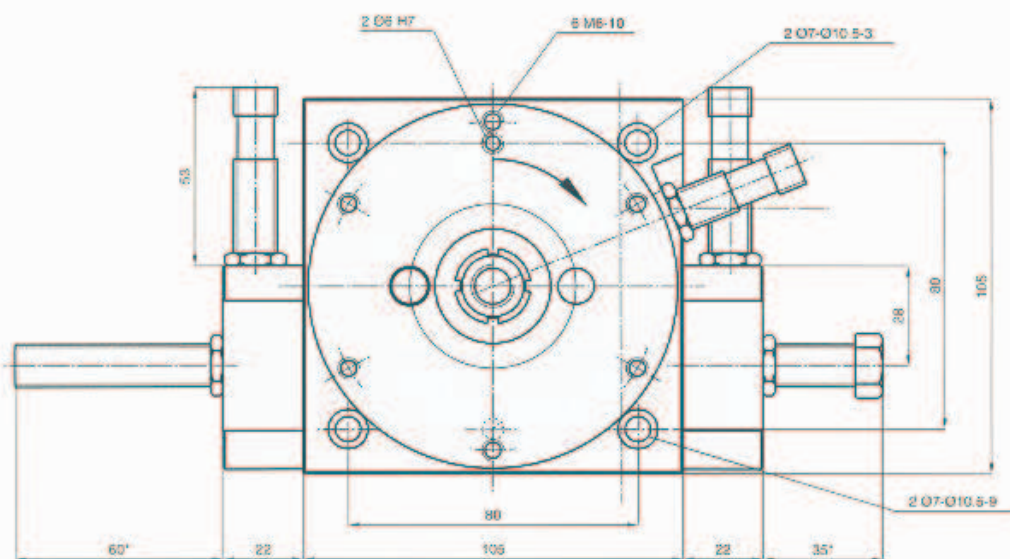
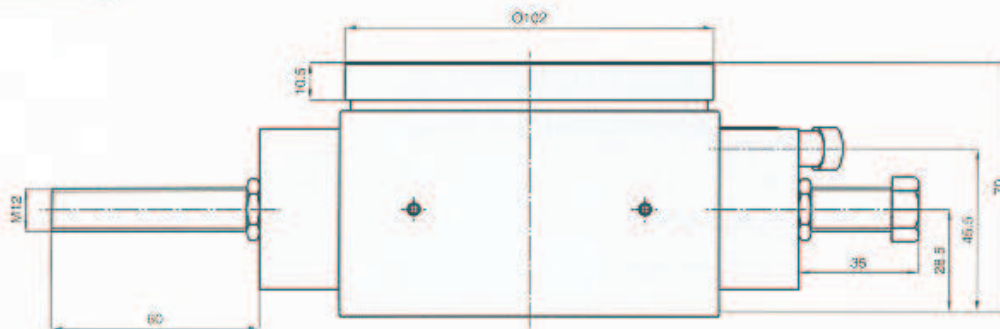
- Le mouvement est donné par un vérin pneumatique.
 - Indexation du plateau par doigt conique en acier traité.
 - Le changement du nombre de divisions est effectué par réglage d'une butée.
- Drive given by a pneumatic jack.
 - A conical pin, in hardened steel, allows the indexing.
 - Change of the number of stops carried out by adjustment of spacer.
- Die Bewegung erfolgt durch einen Pneumatikzylinder.
 - Indexierung des Rundschalttischs durch einen kegelförmigen Finger aus vergütetem Stahl.
 - Die Änderung der Unterteilungszahl erfolgt durch Einstellen eines Anschlags.



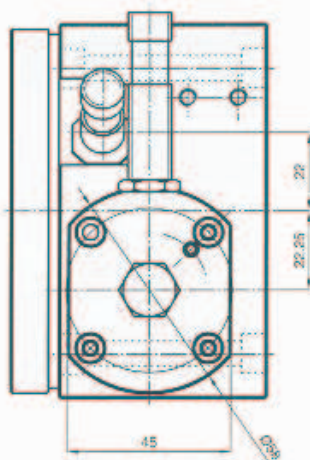
Lieferant: E. Friedrich Schürfeld GmbH
Schmiedestraße 10
58566 Kierspe
02359 / 90 37 32



P105



*Suivant nombre de divisions
Depend on the number of steps
Wechseln folglich den Teilungen



SCHÜRFELD
Montageautomation

Lieferant: E. Friedrich Schürfeld GmbH
Schmiedestraße 10
58566 Kierspe
02359 / 90 37 32

Le constructeur se réserve toutes possibilités d'améliorations ou modifications
Subject to modification without notice
Massänderungen vorbehalten