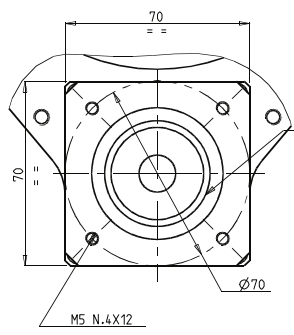
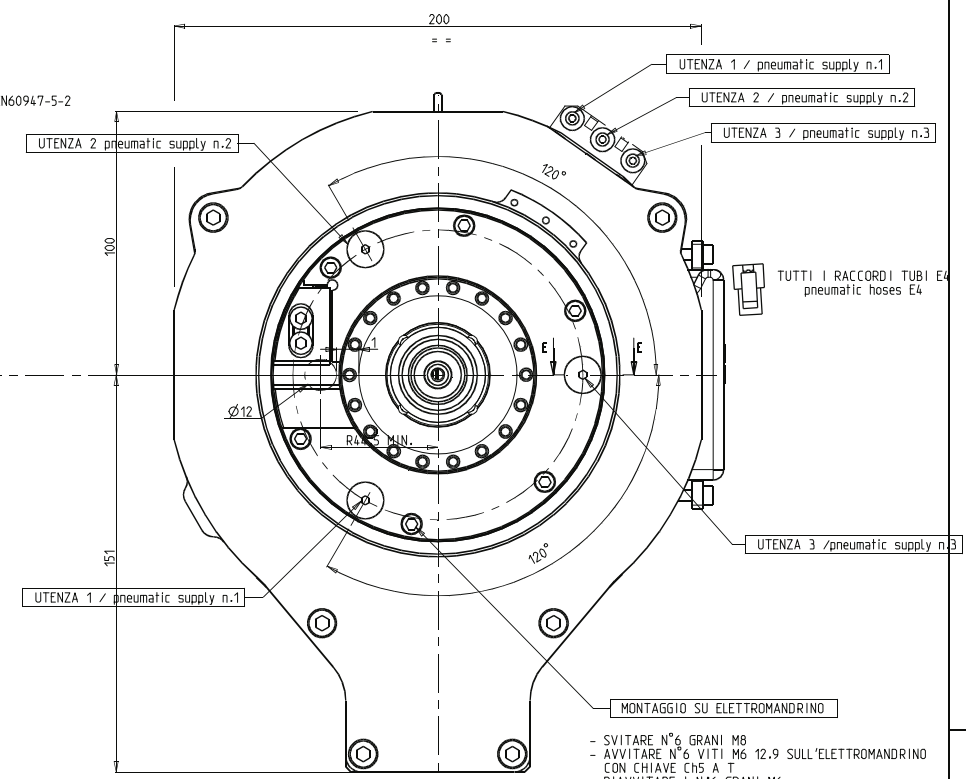
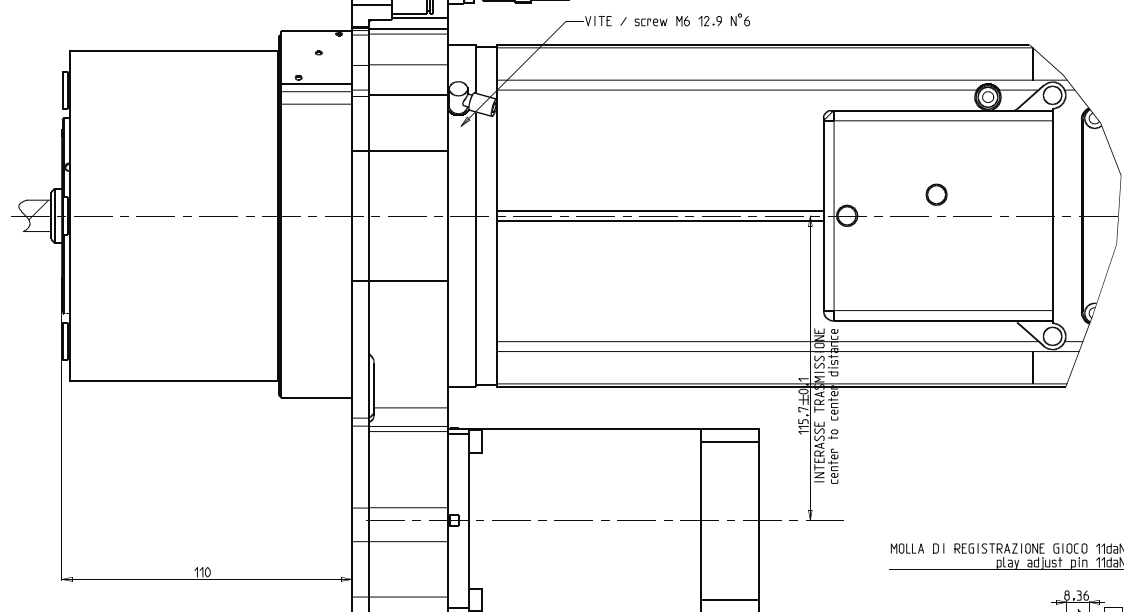
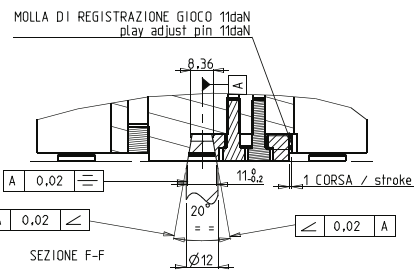


PROXIMITY INDUTTIVO
 - Sensibilità nominale $S_n = 1$ mm
 - Tensione alimentazione 18-30 V
 - isteresi max. $H = 10$ %
 - Corrente uscita $I_e = 100$ mA
 - Custodia filettata M5 x 0.5
 - Uscita a connettore M8 x 1
 - Coppia serraggio max. 2 Nm
 - Compatibilità EMC secondo EN60947-5-2

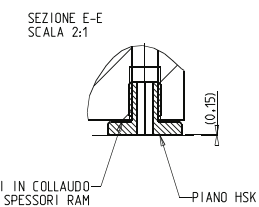
INDUCTIVE PROXIMITY SENSOR
 - nominal sensing distance $S_n = 1$ mm
 - supply voltage 18-30 V
 - max hysteresis $H = 10$ %
 - rated operational current $I_e = 100$ mA
 - housing diameter M5 x 0.5
 - connector M8 x 1
 - tightening torque max 2 Nm
 - electromagnetic compatibility according to EN60947-5-2



FLANGIA FISSAGGIO SERVOMOTORE servomotor assembly
 FLANGIA PER SERVOMOT. YASKAWA SGMEV-03DDA61
 COPPIA NOMINALE 0,95 Nm
 YASKAWA SGMEV-03DDA61 mounting plate
 nominal torque 0.95 Nm

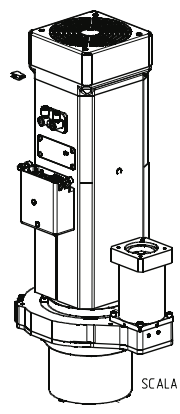


RIFERIMENTO REGISTRABILE ASSIALMENTE axially adjustable reference pin

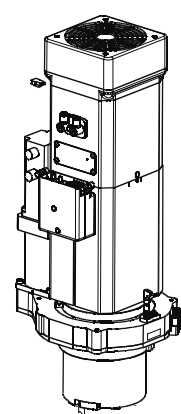


REGISTRARE N°3 PIATTPELLI IN COLLAUDO UTILIZZARE SPESSORI RAM adjust the pneumatic supply dishes using shim rings

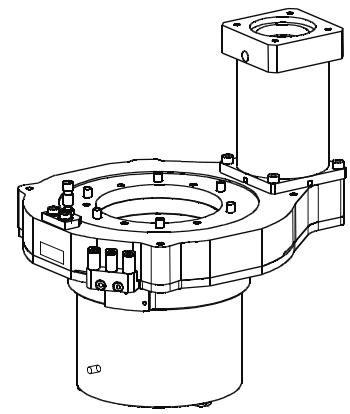
POSIZIONI DI MONTAGGIO mounting positions



POSIZIONE 1 / assembly position n.1



POSIZIONE 1 / assembly position n.2



SCALA 1:2

DATI TECNICI PRINCIPALI / technical features	
RAPPORTO RIDUZIONE TOTALE / total reduction ratio	1:100
PESO / weight	12.2 Kg
COPPIA NOMINALE IN INGRESSO RIDUTT. / nominal input torque	0.90 Nm
COPPIA DI SPUNTO IN INGRESSO RIDUTT. / max input torque	2.70 Nm
VELOCITA' NOMINALE IN INGRESSO / nominal input speed	3700 rpm
VELOCITA' MASSIMA IN INGRESSO / max input speed	6000 rpm
COPPIA DI ATTRITO ALLO SPUNTO / friction torque	0.2-0.3 Nm
GIOCO DI INVERSIONE MASSIMO / backlash	0.07°

INTERASSE PERNO Ø12 A R44,5 center to center distance between spindle and Ø12 pin 44.5

INTERFACCIA / mounting plate YASKAWA SGMEV-03DDA61

<small>Specificazione tecnica per l'interfaccia servo motore per 300 mm</small> <small>Classe di precisione e livello di gioco in rapporto al diametro di riferimento con tolleranze di montaggio congetture solo a fini di massima orientativa approssimativa</small> <small>Tolleranze per lavorazioni alle macchine utensili</small>																													
<table border="1"> <tr> <th>pos. H7</th> <th>toleranza</th> <th>pos. s11</th> <th>s12</th> <th>s13</th> <th>s14</th> <th>s15</th> <th>s16</th> <th>s17</th> <th>s18</th> <th>s19</th> <th>s20</th> </tr> <tr> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> </tr> </table>	pos. H7	toleranza	pos. s11	s12	s13	s14	s15	s16	s17	s18	s19	s20	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	<table border="1"> <tr> <th>Altre tol. gen. risultato tecnica DIN C701</th> <th>ISO 2000</th> </tr> <tr> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	Altre tol. gen. risultato tecnica DIN C701	ISO 2000
pos. H7	toleranza	pos. s11	s12	s13	s14	s15	s16	s17	s18	s19	s20																		
0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001																		
Altre tol. gen. risultato tecnica DIN C701	ISO 2000																												
.....																												
<table border="1"> <tr> <th>pos. K</th> <th>tol. di fine lavorazione</th> <th>pos. A</th> <th>tol. di fine lavorazione</th> <th>pos. B</th> <th>tol. di fine lavorazione</th> <th>pos. C</th> <th>tol. di fine lavorazione</th> <th>pos. D</th> <th>tol. di fine lavorazione</th> <th>pos. E</th> <th>tol. di fine lavorazione</th> </tr> <tr> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> <td>0.001</td> </tr> </table>	pos. K	tol. di fine lavorazione	pos. A	tol. di fine lavorazione	pos. B	tol. di fine lavorazione	pos. C	tol. di fine lavorazione	pos. D	tol. di fine lavorazione	pos. E	tol. di fine lavorazione	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	<table border="1"> <tr> <th>Altre tol. gen. risultato tecnica DIN C701</th> <th>ISO 2000</th> </tr> <tr> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	Altre tol. gen. risultato tecnica DIN C701	ISO 2000
pos. K	tol. di fine lavorazione	pos. A	tol. di fine lavorazione	pos. B	tol. di fine lavorazione	pos. C	tol. di fine lavorazione	pos. D	tol. di fine lavorazione	pos. E	tol. di fine lavorazione																		
0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001																		
Altre tol. gen. risultato tecnica DIN C701	ISO 2000																												
.....																												
<table border="1"> <tr> <th>CF</th> <th>Scala</th> <th>Massa (kg)</th> <th>Aspetto superficiale</th> </tr> <tr> <td>CF2</td> <td>1:1</td> <td>16</td> <td>Schema</td> </tr> </table>	CF	Scala	Massa (kg)	Aspetto superficiale	CF2	1:1	16	Schema	<table border="1"> <tr> <th>CF2</th> <th>Scala</th> <th>Massa (kg)</th> <th>Aspetto superficiale</th> </tr> <tr> <td>CF2</td> <td>1:1</td> <td>16</td> <td>Schema</td> </tr> </table>	CF2	Scala	Massa (kg)	Aspetto superficiale	CF2	1:1	16	Schema												
CF	Scala	Massa (kg)	Aspetto superficiale																										
CF2	1:1	16	Schema																										
CF2	Scala	Massa (kg)	Aspetto superficiale																										
CF2	1:1	16	Schema																										
<table border="1"> <tr> <th>Data</th> <th>11/22/16</th> <th>Rev</th> <th>D. NICOLINI</th> <th>Composto</th> </tr> <tr> <td>Disegnato</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	Data	11/22/16	Rev	D. NICOLINI	Composto	Disegnato	<table border="1"> <tr> <th>Data</th> <th>11/22/16</th> <th>Rev</th> <th>D. NICOLINI</th> <th>Composto</th> </tr> <tr> <td>Disegnato</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> <td>.....</td> </tr> </table>	Data	11/22/16	Rev	D. NICOLINI	Composto	Disegnato								
Data	11/22/16	Rev	D. NICOLINI	Composto																									
Disegnato																									
Data	11/22/16	Rev	D. NICOLINI	Composto																									
Disegnato																									