

[Regolazioni semplificate] Tavole con viti di spinta su assi XY

[Regolazioni semplificate] Tavole con viti senza fine su assi XY Maniglie standard/grandi

Caratteristiche: unità di regolazione economica per applicazioni che non richiedono precisione elevata. Le molle vengono utilizzate per mantenere un lasco ridotto.

Assi XY Variante CL **RoHS 10**

Procedura di montaggio

1. Svitare la vite di spinta.
2. Svitare il lato A.
3. Spostare manualmente la tavola sul lato A.
4. Svitare il lato B.
5. Rimontare la vite di spinta.

Standard di precisione

Non adatte al posizionamento di precisione a causa del gioco mostrato a destra. I valori si riferiscono a configurazioni ad assi singoli.

Non adatte al posizionamento di precisione a causa del gioco mostrato a destra. I valori si riferiscono a configurazioni ad assi singoli.

Asse X P1893
Asse Z P1951

Distanza per rotazione: 0.5mm

Tipo	Corpo principale		Albero	Molla	Vite di spinta		Accessori
	Materiale	Trattamento superficie	Materiale	Materiale	Materiale	Trattamento superficie	
XYKNG	Legia di alluminio	Anodizzato nero	EN 1.4305 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.1191 Equiv.	Nichelatura chimica	N. 20, 25: CBS4-6, 2 pz. N. 40, 60: CBS5-8, 4 pz.

XYKNG20 **XYKNG25** **XYKNG40** **XYKNG60**

* Le dimensioni si riferiscono alla "Scala allineata al segno 0".

Codice componente	Superficie tavola (mm)	Distanza percorsa (mm)	Capacità di carico (N)	Peso (kg)	Prezzo unitario
XYKNG 20	20x20	±5	9.8	0.04	
25	25x25	±5	9.8	0.06	
40	40x40	±7.5	14.7	0.20	
60	60x60	±7.5	14.7	0.36	

Distanza per rotazione: 0.5mm Graduatoria minima: 0.5mm

Alterations **Codice componente** - (CL)
Example **XYKNG20** - CL

Variante	Bullone morsetto opposto
Spec.	Viti morsetto opposto per fissaggio tavola (N. 20, 25: M4, passo 0.7, L=30mm; N. 40, 60: M5, passo 0.8, L=44mm) incluse. Montate come mostrato nella foto.
Codice	CL

Caratteristiche: le unità con vite senza fine sono combinate in complessivi XY. Disponibili maniglie grandi per una migliore operabilità.

Assi XY **Standard di precisione** **RoHS 10**

Standard di precisione

Non adatte al posizionamento di precisione a causa del gioco mostrato a sinistra. I valori si riferiscono a configurazioni ad assi singoli.

Un punto
Le corse lunghe sono semplificate grazie all'uso di chiavi esagonali con punta a sfera.

Asse X P1894
Asse Z P1952

Distanza per rotazione 0.7mm

Tipo	Corpo principale		Albero	Manopola	Vite senza fine	Accessori
	Maniglia standard	Maniglia grande	Materiale	Trattamento superficie	Materiale	
XYKNEJ XYKJL	Legia di alluminio	Anodizzato nero	EN 1.4301 Equiv.	EN 1.4305 Equiv.	EN 1.4301 Equiv.	N. 20: CBS3-12, 4 pz. N. 25: SCB3-10, 4 pz. N. 40, 60: SCB4-10, 4 pz.

N.20 **N.25** **N.40** **N.60**

(Superficie tavola)

Confronti dei profili maniglie

Maniglia standard Maniglia grande

Chiave esagonale Dettagli foro

Quando viene selezionata la maniglia grande, il diametro della maniglia supera l'altezza della piastra finale mostrata sopra. Tenere conto di possibili interferenze.

Distanza per rotazione: 0.7mm

Codice componente						Prezzo unitario			
Tipo	N.	Maniglia grande	Superf. tavola (mm)	Distanza percorsa (mm)	Capacità di carico (N)	Peso (kg)	XYKNEJ	XYKJL	XYKJL
(Maniglia standard) XYKNEJ (Selezione maniglia grande) XYKJL	20	(Maniglia grande, parte superiore e inferiore)	20x20	±7	18.6	0.10			
	25	(Solo parte superiore maniglia grande)	25x25	±7	18.6	0.13			
	40	(Solo parte inferiore maniglia grande)	40x40	±9	36.2	0.27			
	60	(Solo parte inferiore maniglia grande)	60x60	±13	36.2	0.48			

Distanza per rotazione: 0.7mm

Alterations **Codice componente**
Example **XYKNEJ40**
XYKJL60L

Alterations **Codice componente** - (MMR) - (CLC)
Example **XYKNEJ20 - MMR**
XYKJL40A - CLC
XYKNEJ60 - MMR - CLC

Variante	Montaggio di una scala graduata sulla tavola	Modifica morsetto (Manopola zigrinata)																														
Spec.	<p>Monta una scala graduata sulla tavola.</p> <p>Graduatoria minima: 0.5mm</p> <p>Le viti incluse sono cambiate come mostrato in fondo a destra.</p> <p>La variante MMR modifica il passo dei fori di montaggio in quanto la scala è attaccata alla tavola.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>N.</th> <th>P1</th> <th>P2</th> <th>d1</th> <th>d2</th> <th>ℓ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20</td> <td>26</td> <td>8</td> <td>2.5</td> <td>4.3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>31</td> <td>11</td> <td>3.5</td> <td>6.0</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>50</td> <td>18</td> <td>4.5</td> <td>7.5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>75</td> <td>30</td> <td>4.5</td> <td>7.5</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	N.	P1	P2	d1	d2	ℓ	20	26	8	2.5	4.3	4	25	31	11	3.5	6.0	3.5	40	50	18	4.5	7.5	3	60	75	30	4.5	7.5	3	<p>Modifica la vite morsetto in manopola zigrinata.</p> <p>Le modifiche sono valide per entrambi gli assi X e Y.</p> <p>Accessori (4 pz.) N.20:SCB2-5 N.25:SCB3-6 N.40:SCB4-8 N.60:SCB4-8</p>
N.	P1	P2	d1	d2	ℓ																											
20	26	8	2.5	4.3	4																											
25	31	11	3.5	6.0	3.5																											
40	50	18	4.5	7.5	3																											
60	75	30	4.5	7.5	3																											
Codice	MMR	CLC																														