

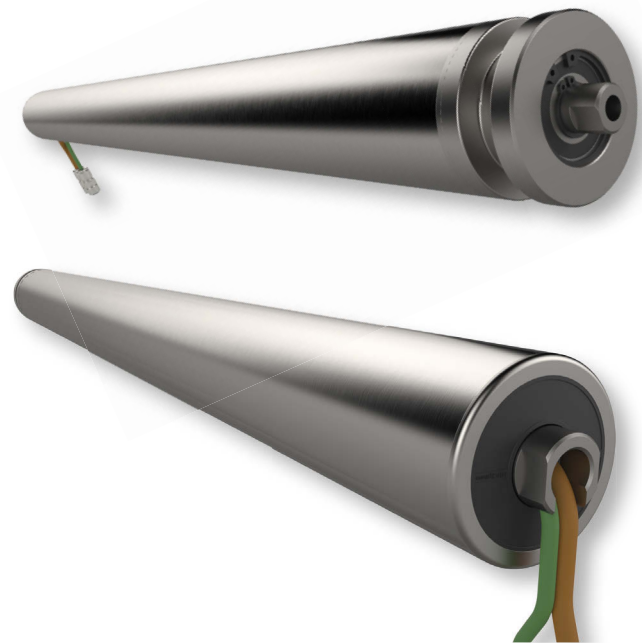
Kurzbeschreibung

Konstruiert für die Verwendung in flexiblen Crossbelt-Loopsorter-Lösungen zur Hochleistungssortierung von Paketen unterschiedlicher Größe und Gewichten.

Der Motor dieses elektrisch angetriebenen Gurtantriebs ist im Rohr integriert. Auf Basis modernster Synchron-technologie stehen Energieeffizienz und Nachhaltigkeit für dieses Antriebssystem.

Unterschiedliche Gebersysteme gewährleisten eine flexible Ansteuerung mit extern aufgebauten Antriebsreglern. Die Ausführung erfolgt je nach individueller Kundenanforderung mit Hall-Sensor, magnetischem Encoder oder Resolver.

Mechanische und elektrische Anpassungen sind individuell realisierbar und ermöglichen einen modularen und flexiblen Aufbau der Kundenapplikation.



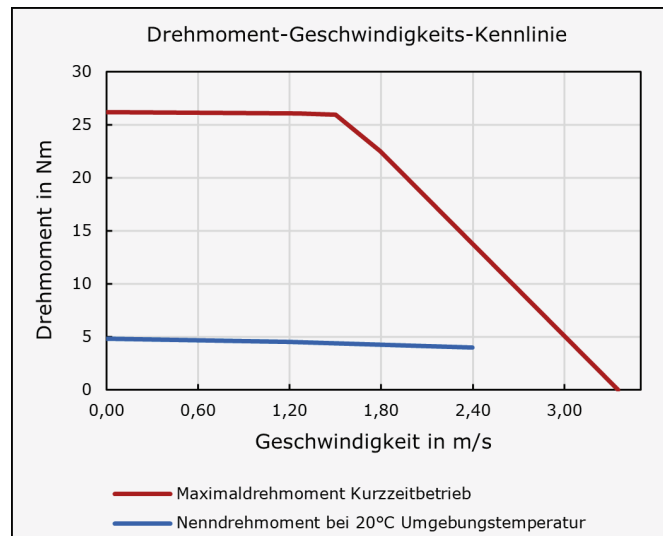
Key Features

- **Hochdynamisches Sortieren oder Abwerfen** von Paketen mit einem Gesamtgewicht von bis zu 50 kg
- **Hohe Präzision und höchste Performance** beim Positionieren und Beschleunigen
- **Individuelle Anpassung** der mechanischen Ausführung und der elektrischen Schnittstellen
- **Flexible Anpassung** an dezentrale Antriebsregler

Technische Daten

Bezeichnung	
Nennspannung	48 VDC
Nennleistung	235 W
Nenngeschwindigkeit	2,4 m/s
Nenn Drehmoment	4 Nm
Maximaldrehmoment	26 Nm
Nennstrom	7,4 Arms
Maximalstrom	53 Arms
Umgebungstemperatur	0 ... 40 °C
Geber / Feedback	magnetischer Encoder, 5 VDC, 1024 ppr
Bremse	keine
Temperaturfühler	TMC - C1W - 140°C
Schutzart	IP54

Kennlinie



Anschlüsse

Motorleitung Länge 1 m mit Hummel M16

Signal	PIN
U	A
V	B
W	C
PE	PE
TH1	1
TH2	2
n.c.	+,-

Signalleitung Länge 1 m mit Hummel M16

Signal	PIN
GND	1
5V	2
I-	3
I+	4
B-	5
B+	6
A-	7
A+	8
H1	9
H2	10
H3	11
n.c.	12, A-C

Abmessungen

