INOX STAINLESS STEEL · RoHS · PA · PA-T · +80° 0°

BASE ET BOÎTIER
Technopolymère à base de polyamide (PA) à haute résistance.
Base en couleur noire.
Boîtier dans les couleurs:
- **C2**: orange RAL 2004, finition brillante.
- **C3**: grise RAL 7035, finition brillante.
- **C1**: gris-noire RAL 7021, finition brillante.
- **C55:** bleue RAL 5005, finition brillante.

La soudure à ultrasons entre la base et le boîtier assure l'assemblage tout en évitant la pénétration de poussière.

VOYANT
Technopolymère transparent à base de polyamide (PA-T) surmoulé au boîtier à étanchéité parfaite. Résistant aux solvants, aux huiles, aux graisses et autres agents chimiques (évitez le contact avec de l'alcool pour le nettoyage du voyant).

AFFICHAGE
Il indique le déplacement du dispositif commandé par l'arbre à partir de la position initiale (0).
Numéroteur à rouleaux à trois chiffres. Les chiffres des rouleaux rouges indiquent les décimales.
L'affichage est disponible en positions différentes (voir le Tableau des possibles combinaisons).
- **AN**: affichage incliné, numéroteur droit.
- **AR**: affichage incliné, numéroteur à l'envers.
- **FN**: affichage frontal, numéroteur droit.
- **FR**: affichage frontal, numéroteur à l'envers.

JOINT D'ÉTANCHÉITÉ INTÉRIEUR
"O-Ring" en caoutchouc NBR assemblé entre le bôitier et la douille.

JOINT POSTÉRIEUR
Polyéthylène expansé, compris dans la fourniture.

EXÉCUTIONS STANDARD
Acier bruni, trou Ø 10 mm alésé H7, assemblage à l'arbre de commande au moyen d'une vis de pression sans tête, à six pans creux et bout cuvette, comprise dans la fourniture.
- **DD50**: douilles de réduction en acier bruni.
- **DD50-SST**: douille en acier INOX AISI 303.

SENS DE ROTATION
- **D**: valeurs croissantes avec rotation dans le sens horaire de la douille.
- **S**: valeurs croissantes avec rotation dans le sens antihoraire.

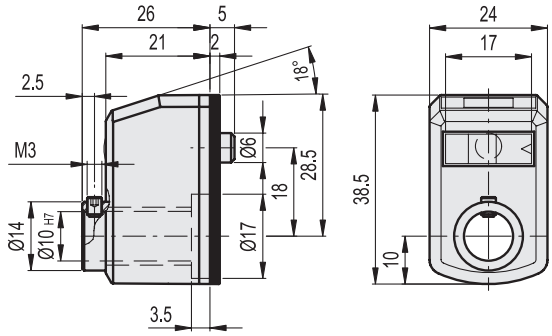
POIDS
22 grammes.

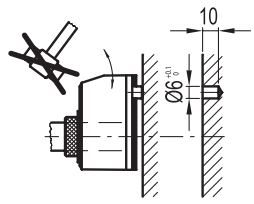
ERGONOMIE ET DESIGN
Numéroteur à rouleaux compact avec des chiffres ergonomiques à lecture immédiate ultérieurement augmentée par le voyant lenticulaire.

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE
1. Effectuez un trou Ø 6x10 mm de profondeur dans le corps de la machine avec entre-axe de 18 mm de l'arbre de commande pour le logement de l'échelon postérieur de référence.
2. Portez l'arbre de commande dans la position initiale ou de référence.
3. Montez l'indicateur, avec le numéroteur à rouleaux zéro, sur l'arbre de commande et vérifiez que l'échelon de référence puisse rentrer dans le trou.
4. Fixez la douille à l'arbre de commande en serrant la vis de pression sans tête, à six pans creux et bout cuvette selon UNI 5929-85.



ELESA Original design





Tous droits de propriété des modèles réservés. Ne pas reproduire les dessins et les photos sans en citer la source.

EXÉCUTIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE

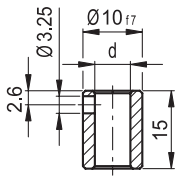
- Lectures spéciales après un tour.
- Boîtier dans des couleurs différentes.
- Indicateurs de position digitaux avec protection à étanchéité complète avec degré IP 67 selon le tableau EN 60529 (à la page A-19) assurée par une douille en laiton avec double anneau d'étanchéité placée dans le creux postérieur de la base.

CARACTÉRISTIQUES ET APPLICATIONS

Les indicateurs de position digitaux à commande directe peuvent être assemblés sur des arbres de commande passants ayant n'importe quelle inclinaison pour donner la lecture directe de la position d'un élément de machine. Ils sont conçus aussi pour des manœuvres motorisées (voir le Tableau des combinaisons possibles).

ACCESSOIRES SUR DEMANDE *(À COMMANDER SÉPARÉMENT)*

- **MDX-50**: bouton en technopolymère à base de polyamide (PA).
- **RB50**: douilles de réduction en acier bruni.
- **RB50-SST**: douilles de réduction en acier INOX AISI 304.
- **BSA-T50**: plaque pour le blocage d'un arbre de commande en SUPER-technopolymère à base de polyamide (PA), couleur noire, finition mate. Les plaques de blocage BSA-T50 permettent le blocage d'un arbre de commande de façon simple et rapide après leur positionnement. Elles sont pourvues d'un trou Ø 6.1 mm pour le logement de l'échelon de référence postérieur de l'indicateur et elles peuvent être assemblées indifféremment avec la poignée sur le côté droit ou côté gauche; assemblage à la machine au moyen de deux vis M3 à tête cylindrique (non comprises dans la fourniture).



RB50

Code	Description	dH7
CE.80940	RB50-6	6
CE.80950	RB50-8	8

RB50-SST

Code	Description	dH7
CE.90940	RB50-6-SST	6
CE.90950	RB50-8-SST	8

Exemple de description pour la commande

DD50 - **AN** - **003** - **D** - **C2** - **SST**

Série

Position du display



AN



AR



FN



FR

Lecture sur le numéroteur après un tour

Numérotagecroissant dans le sens



D
horaire



S
antihoraire

Couleur

C2
RAL 2004

C3
RAL 7035

C1
RAL 7021

C55
RAL 5005

Duille en acier INOX



À ajouter uniquement pour la version avec douille en acier INOX

0 0 3	0 0 3	0 0 3	Pas	Vitesse (rpm) *
003	00.3	0.03	0.3	1500
010	01.0	0.10	1.0	1500
020	02.0	0.20	2.0	1250
030	03.0	0.30	3.0	830
040	04.0	0.40	4.0	625
050	05.0	0.50	5.0	500
100	10.0	1.00	10	250

* La vitesse maximum de rotation (rpm) de l'arbre de commande correspond à une vitesse maximum de 25,000 unités par minute du dernier rouleau à droite.
Des tests de vitesse ont été menés en laboratoire dans des conditions standard déterminées.
Un léger désalignement des chiffres du numéroteur (sans toutefois en compromettre la lecture) est dû au jeu minimum requis entre les dents de l'engrenage, ceci afin de réduire le risque d'endommager l'intégrité du système en cas d'accélération ou d'arrêt brusque.

Tous droits de propriété des modèles réservés. Ne pas reproduire les dessins et les photos sans en citer la source.