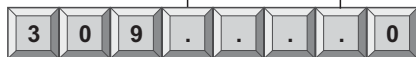


Référence:

Corps court (T1-T2)
 pas à droite : **D**
 pas à gauche : **G**

Corps long
 pas à droite : **L**
 pas à gauche : **M**

Guidage
0 : bagues bronze sans racleur
1 : bagues bronze avec racleurs
2 : bagues polymère sans racleur
3 : bagues polymère avec racleurs
4 : douilles à billes avec racleurs



Taille : 1
 2
 3
 4

Course
 1 : 50 mm
 2 : 100 mm
 3 : 150 mm
 4 : 200 mm
 5 : 250 mm
 6 : 300 mm
 7 : 350 mm
 8 : 400 mm

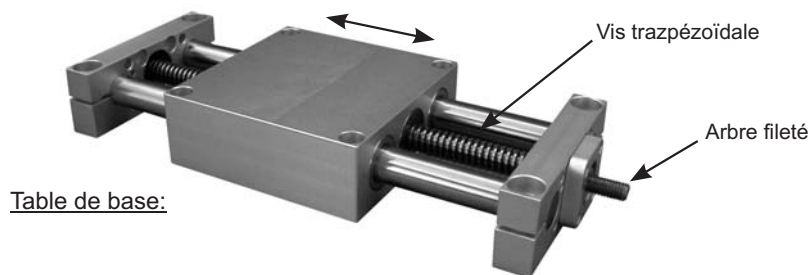
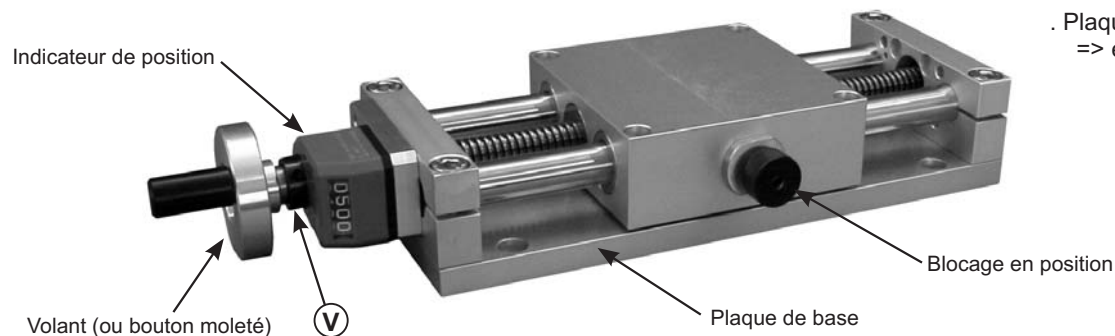


Table de base:

Table avec toutes options:



Mise en service:

- **Montage en table (corps mobile):**
 fixation sur le bâti par les 2 plaques d'extrémité
 le produit à déplacer se fixe sur le corps par les trous taraudés
 ou trous lisses lamés par le dessous du corps
- **Montage en élongation (plaques mobiles):**
 fixation du corps sur le bâti par les trous taraudés ou trous lisses
 le produit à déplacer se fixe sur la ou les plaques
- En horizontal, rattraper le jeu pour un positionnement plus précis
- En vertical, le couple de rotation nécessaire augmente avec la charge
- Température de service: 5 à 80°C
- Pour application manuelle uniquement
 (utiliser le Type 308 pour les applications électriques)
- **Options:**
 - . Volant à poignée libre (/VD..) : vissé sur l'arbre fileté
 - . Bouton moleté (/BM..) : vissé sur l'arbre fileté
 - . Indicateur de position (/ID..) : avec sortie arbre fileté comme la table
 => indicateur digital à 4 chiffres (1 décimale)
 => précision: 0,1 mm
 => numérotation croissante pour rotation anti-horaire
 => position 0 modifiable par rotation de la bague centrale en desserrant
 la vis radiale Hc M4 (rep.V)
 => orientation à 180° possible pour visualisation de l'autre coté
 - . Blocage en position (/BP.): serrage manuel par bouton moleté sur
 le coté du corps, contact sur la colonne par plot en bronze
 Couple de serrage maxi (Nm) du bouton en fonction du guidage:

	309*1	309*2	309*3	309*4
Bagues lisses	2,5	3	4	5
Douilles à billes	0,6	0,8	1	1,5

- . Plaque de base (pour tables 309L/M): vissée sous les plaques d'extrémité
 => elle dispose d'une fixation par 4 trous lamés

Entretien:

- Graissage de la vis trapézoïdale minimum tous les 3 mois.
 Graisse préconisée: DIN - KP2K

documentation technique, consignes d'utilisation,
 garantie, durée de vie ... => www.avm-automation.fr



Table à vis trapézoïdale
 Type 309D/G/L/M

www.avm-automation.fr

N° 309Df - Ind.01

