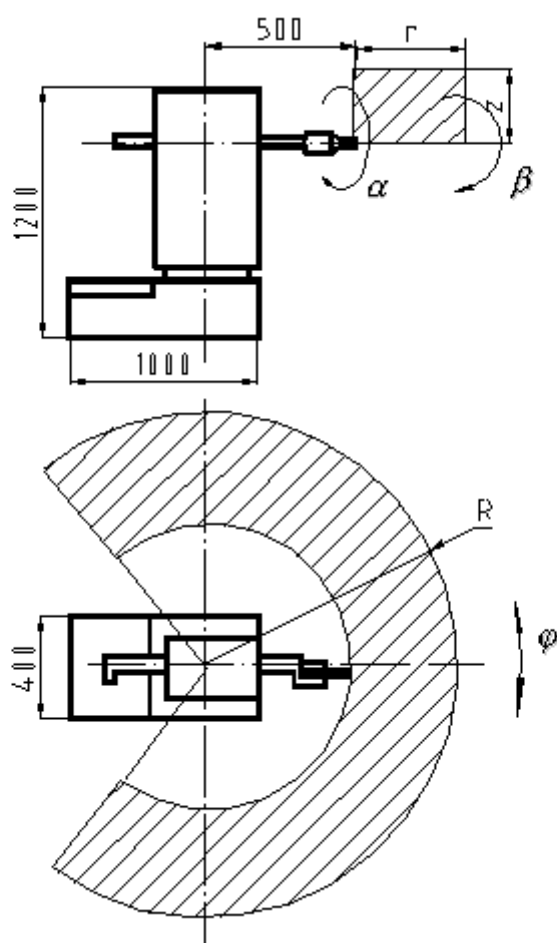


Страна – изготовитель – СССР.

Модель РФ – 1001С



Основное назначение – для обслуживания оборудования при литье изделий из пластмасс под давлением, загрузки и разгрузки полуавтоматических станков, сборки механических узлов, автоматизации процесса точечной сварки.

Номинальная грузоподъемность, кг.....1

Число степеней подвижности.....5

Число рук/захватов на руку.....1/1

Тип привода.....	Электропневматический
Устройство управления.....	Позиционное
Число программируемых координат.....	5
Способ программирования перемещений.....	Обучение
Емкость памяти системы, число команд.....	36
Погрешность позиционирования, мм.....	$\pm 0,5$
Максимальный радиус зоны обслуживания R, мм.....	1000
Масса, кг.....	100
Линейное перемещение, мм:	
z (со скоростью 0,2 м/с).....	400
r (со скоростью 0,5 м/с).....	500
Угловые перемещения, °:	
φ (со скоростью $60^\circ/\text{с}$).....	250
α (со скоростью $200^\circ/\text{с}$).....	360
θ (со скоростью $200^\circ/\text{с}$).....	200
Страна – изготовитель – СССР.	

Модель “Итекар”