

Код	Тип	Материал			Обработка поверхности
		Рама	Крышка двигателя	Держатель шкива	Рама
KSD02	Система индексации кольцевых рельсовых креплений	Алюминий			Анодирование

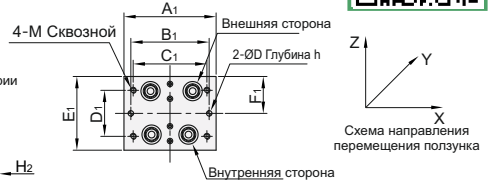
Общие сведения о продукте

- Система индексации кольцевых креплений приводится в действие серводвигателем, при этом его можно управлять путем ввода управляющего сигнала, который может соответствовать различным формам перемещения транспортера;
 - Приспособление установлено на системном ползуне. При помощи плавающего штифта и ремня ГРМ, соединение с плавающим штифтом обеспечивает плавную транспортировку ползуна по прямой траектории и корректирует внутреннее отклонение ползуна после того, как он входит в поворот в режиме реального времени.
 - Система использует независимый модуль позиционирования для вторичного позиционирования. Система может осуществлять одновременную передачу и позиционирование нескольких сопутствующих приспособлений, что обеспечивает плавную и высокоскоростную передачу заготовок между станциями автоматизированного оборудования.
- Характеристики продукта**
- Продукт обладает компактной структурой, красивым внешним видом, обеспечивает стабильную работу и отсутствие шума
 - Эта конвейерная линия с круговой индексацией креплений представлена в 25 серии и 44 серии. Каждая серия разделена на две модели в зависимости от диаметра кольцевой направляющей, которые могут полностью соответствовать различным размерам и рабочим требованиям заказчиков.
 - Направляющая изготовлена из высококачественной импортной подшипниковой стали и обработана рельсошлифовальным станком с ЧПУ. Рабочая поверхность закалена и обладает прекрасной износостойкостью.
 - Возможны нестандартная конструкция и исполнение в соответствии с размерами изделия и компоновкой оборудования, предоставленными заказчиком.

Область применения

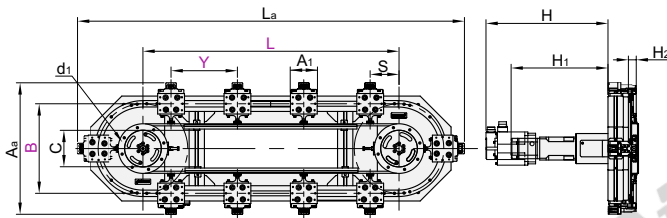
- Конвейер в основном используется для автоматизации сборки и тестирования оборудования малого и среднего размера для реализации высокоскоростной передачи продуктов станциями;
- Он часто используется вместе с системой захвата ring cam для достижения высокой скорости передачи продукта и высокоскоростного захвата.

Установочный размер ползунка

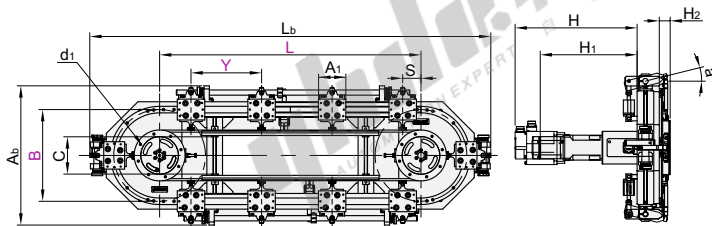


Установочный размер ползунка каждой серии									
No.	A1	B1	C1	E1	F1	D1	D	h	M
B255	100	85±0.01	80	80	40±0.01	50	6 ^{+0.02} ₀	5	M6
B300	100	85±0.01	80	80	40±0.01	50	6 ^{+0.02} ₀	5	M6
B351	105	90±0.01	85	80	40±0.01	50	6 ^{+0.02} ₀	5	M6
B468	145	125±0.01	120	116	58±0.01	75	8 ^{+0.02} ₀	5	M8
B612	150	130±0.01	125	116	58±0.01	75	8 ^{+0.02} ₀	5	M6

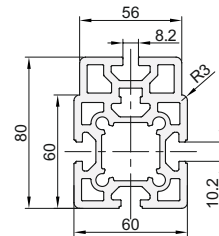
Q(круглая): Система A перемещения позиционирующего приспособления при индексации каждой серии



Q(круглый): Система B перемещения позиционирующего приспособления при индексации каждой серии

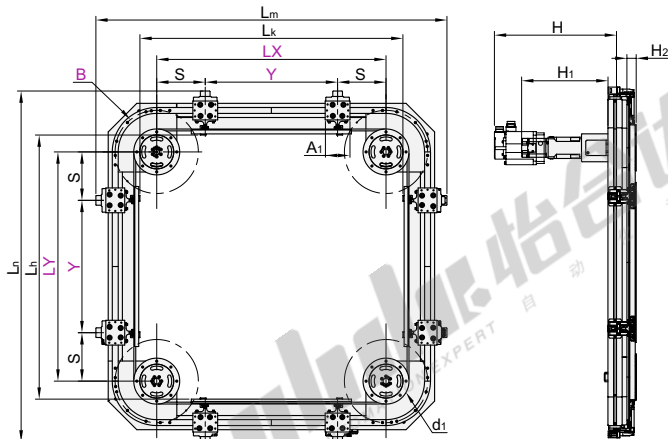


Соответствующий профиль для системы транспортировки с индексацией креплений

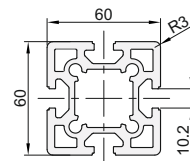


Высокоточный GB/T6892-2015 6080 Настраиваемый профиль
Можно использовать гайку технические параметры АНС21-4010-M6

W(прямоугольная): Система A перемещения позиционирующего приспособления при индексации каждой серии



Соответствующий профиль для системы транспортировки с индексацией креплений



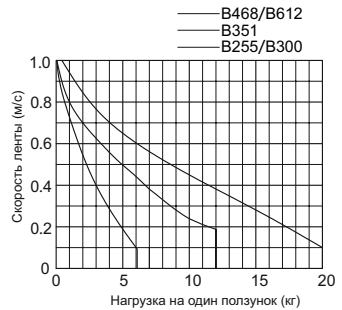
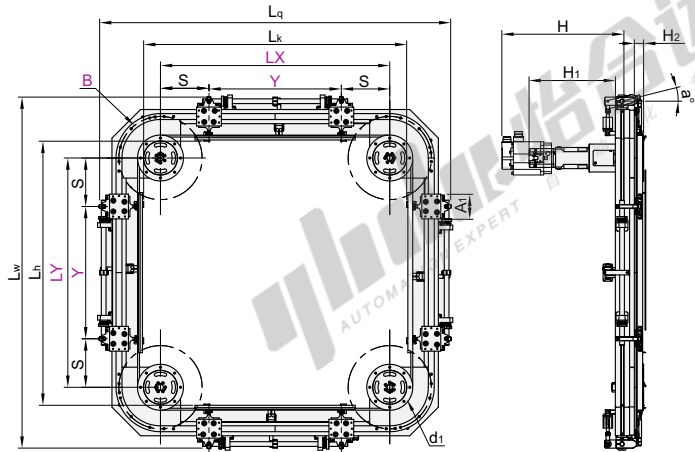
Высокоточная GB/T6892-2015 6060 Профиль
Можно использовать гайку технические параметры АНС21-4010-M6



Вид спереди

W(прямоугольная): Система В перемещения позиционирующего приспособления при индексации каждой серии

Пропускная способность горизонтальной установки кольцевой колеей (контрольное значение)



- ① Статическая грузоподъемность B255&B300&B351 составляет 15 кг; скорость 0 м/с;
- ② Статическая грузоподъемность B468&B612 составляет 30 кг; скорость 0 м/с;
- ③ Приведенная выше схема зависимости нагрузки от скорости показывает горизонтальную установку направляющей рейлы в связанном состоянии, сила тяжести в центре блага скольжения и рабочая среда без частичной нагрузки. Связаться с нами, если возникнет частичная нагрузка;
- ④ При увеличении количества ползунков несущая способность рельсовой системы будет зависеть от количества ползунков. Примечание: Когда кольцевая рейла установлена вертикально, соответствующую нагрузку необходимо уменьшить вдвое.

(Количество станций на одной стороне, шаг станции-300)/2

Таблица соответствия круговой системы индексации креплений

No.	Aa	La	B	Ab	Lb	S(внутренняя ширина)	L	d1 (периметр шлица крепления)	S (Если сегмент прямой линии и сегмент окружности находится в повороте (позиционировании))	Y (Если сегмент прямой линии и сегмент окружности находится в повороте (позиционировании))	H1	H	H2 (Высота установки от верхней поверхности получена до нижней поверхности направляющей рейлы)	a (Установочный угол поворота)
B255	420	L+416	255	440	L+436	47	Количество станций на одной стороне, шаг станции-300/2	300		≥120				
B300	465	L+465	300	485	L+485	91	Количество станций на одной стороне, шаг станции-400/2	440	≥30	≥140			30.5	
B351	516	L+514	351	536	L+534	142	Количество станций на одной стороне, шаг станции-600/2	600		≥180	≤400	≤500		14°
B468	669	L+665	468	689	L+685	225	Количество станций на одной стороне, шаг станции-800/2	860	≥40	≥260				
B612	813	L+808	612	833	L+828	371	Количество станций на одной стороне, шаг станции-1200/2	1320		≥380			38.5	

Таблица соответствия прямоугольной системы индексации креплений

No.	Lm	Ln	B	Lq	Lw	Lk(внутренняя ширина)	Lh(внутренняя ширина)	LX	LY	d1 (периметр шлица крепления)	S (Если сегмент прямой линии и сегмент окружности находится в повороте (позиционировании))	Y (Если сегмент прямой линии и сегмент окружности находится в повороте (позиционировании))	H1	H	H2 (Высота установки от верхней поверхности получена до нижней поверхности направляющей рейлы)	a (Установочный угол поворота)
B255	LX+416	LY+416	255	LX+436	LY+436	LX+60	LY+60	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	300		≥120				
B300	LX+465	LY+465	300	LX+485	LY+485	LX+92	LY+92	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	440	≥30	≥140			30.5	
B351	LX+514	LY+514	351	LX+534	LY+534	LX+144	LY+144	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	600		≥180	≤400	≤500		14°
B468	LX+665	LY+665	468	LX+685	LY+685	LX+226	LY+226	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	860	≥40	≥260				
B612	LX+808	LY+808	612	LX+828	LY+828	LX+372	LY+372	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	Количество станций на одной стороне/2 шаг станции/2	1320		≥380			38.5	

Номер детали Код	Повторные станции	В Диаметр кольцевой дорожки (мм)	Тип траектории	Длина направляющей L	Y Расстояние от центра соседних станций	Тип установки траектории	Тип позиционирования	Конфигурация траектории	Марка серводвигателя	Мощность серводвигателя (Вт)	Передаточное число редуктора	Выходные датчики (В)	Выходной сигнал	Отсутствие датчика на позиционирование при перемещении в направлении X (мм)	Точность позиционирования по радиальной высоте (мм)	Высшая точность перемещения по оси X (мм)
KSD02	2-30	255 300 351 468 612	q (круглый)	300-6000	120-1600 (минимальная единица 20)	R (горизонтальный) L (вертикальный)	A (управление одним цилиндром, прямой верхней рейкой) B (управление одним или несколькими цилиндрами, режим двойствия)	B: Стандартная J: Экономичная V: Стандартная	S (Panasonic) M (Mitsubishi) T (Delta) A (Yaskawa) K (Inovance) X (Siemens) Q (Others)	750 1500 1500	40	220 380	N (NPN) P (PNP)	±2	B Стандарт ±0.1 J Экономичность ±0.2	±0.05

Номер детали Код	Повторные станции	В Диаметр кольцевой дорожки (мм)	Тип траектории	Длина направляющей LX Длина LY Длина	Y Расстояние от центра соседних станций	Тип установки траектории	Тип позиционирования	Конфигурация траектории	Марка серводвигателя	Мощность серводвигателя (Вт)	Передаточное число редуктора	Выходные датчики (В)	Выходной сигнал	Отсутствие датчика на позиционирование при перемещении в направлении X (мм)	Точность позиционирования по радиальной высоте (мм)	Высшая точность перемещения по оси X (мм)
KSD02	2-30	255 300 351 468 612	w (прямоугольный)	300-6000 300-6000	120-1600 (минимальная единица 20)	R (горизонтальный) L (вертикальный)	A (управление одним цилиндром, прямой верхней рейкой) B (управление одним или несколькими цилиндрами, режим двойствия)	B: Стандартная J: Экономичная V: Стандартная	S (Panasonic) M (Mitsubishi) T (Delta) A (Yaskawa) K (Inovance) X (Siemens) Q (Others)	750 1500 1500	40	220 380	N (NPN) P (PNP)	±2	B Стандарт ±0.1 J Экономичность ±0.2	±0.05

- ① J: Экономичный (экономичная кольцевая дорожка, марка цилиндра - Airtac).
- ② V: Стандарт (прецизионная круговая направляющая, марка цилиндра - SMC).

Q(круглый)

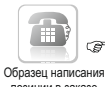
Номер детали Код	Повторные станции	В Диаметр кольцевой дорожки (мм)	Тип траектории	Длина направляющей L	Y Расстояние от центра соседних станций	Тип установки траектории	Тип позиционирования	Конфигурация траектории	Марка серводвигателя	Мощность серводвигателя (Вт)	Передаточное число редуктора	Выходные датчики (В)	Выходной сигнал
KSD02	2-30	255 300 351 468 612	q (круглый)	300-6000	120-1600 (минимальная единица 20)	R (горизонтальный) L (вертикальный)	A (управление одним цилиндром, прямой верхней рейкой) B (управление одним или несколькими цилиндрами, режим двойствия)	B: Стандартная J: Экономичная V: Стандартная	S (Panasonic) M (Mitsubishi)	750 1500	40	220 380	N (NPN) P (PNP)

KSD02 - 10 - 6 - B300 - Q - L1880 - Y420 - R - A - B - S - 750 - 40 - 220 - N

W(прямоугольный)

Номер детали Код	Повторные станции	В Диаметр кольцевой дорожки (мм)	Тип траектории	Длина направляющей LX Длина LY Длина	Y Расстояние от центра соседних станций	Тип установки траектории	Тип позиционирования	Конфигурация траектории	Марка серводвигателя	Мощность серводвигателя (Вт)	Передаточное число редуктора	Выходные датчики (В)	Выходной сигнал
KSD02	2-30	255 300 351 468 612	w (прямоугольный)	300-6000 300-6000	120-1600 (минимальная единица 20)	R (горизонтальный) L (вертикальный)	A (управление одним цилиндром, прямой верхней рейкой) B (управление одним или несколькими цилиндрами, режим двойствия)	B: Стандартная J: Экономичная V: Стандартная	S (Panasonic) M (Mitsubishi)	750 1500	40	220 380	N (NPN) P (PNP)

KSD02 - 10 - 6 - B300 - Q - LX1880 - LY340 - Y420 - R - A - B - S - 750 - 40 - 220 - N



Образец написания позиции в заказе

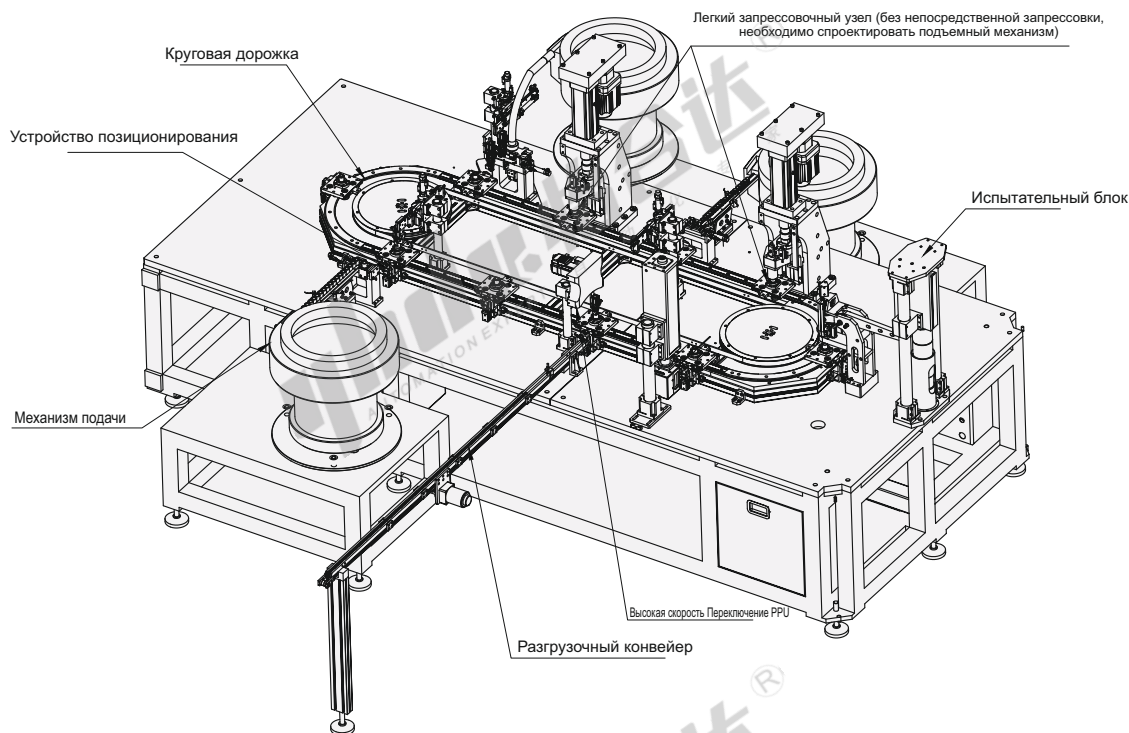
И Инструкции по выбору модели:

- 1 **B255** подходит для перевозки обычных грузов со средней скоростью, максимальная нагрузка на одну тележку достигает 6 кг, а скорость не превышает 0,5 м/с, что применимо к оборудованию с круговым индексирующим устройством с требованиями к ширине пространства; Рекомендуемая нагрузка и скорость 3 кг, 0,5 м/с ;
 - 2 **B300** В300 подходит для перевозки обычных грузов со средней скоростью, максимальная нагрузка на одну тележку достигает 6 кг, а скорость не превышает 0,5 м/с, что применимо к оборудованию с круговым индексирующим устройством с требованиями к ширине пространства; Рекомендуемая нагрузка и скорость 3 кг, 0,5 м/с ;
 - 3 **B351** подходит для перевозки грузов со средней скоростью, максимальная нагрузка на одну каретку достигает 12 кг, а скорость не превышает 0,5 м. Система В351 обладает большей грузоподъемностью и компактной конструкцией, что также подходит для круговой индексации в небольшом пространстве. Как правило, рекомендуемая нагрузка и скорость: 5 кг, 0,5 м/с;
 - 4 **B468** подходит для средних и высоких скоростей со стандартной нагрузкой. Максимальная грузоподъемность одного подвижного блока составляет 20 кг. для случаев с относительно большой шириной и большим грузом. Как правило, рекомендуется использовать нагрузку 10 кг и скорость 0,5 м/с;
 - 5 **B612** подходит для средне- и высокоскоростных обычных грузов. Несущая способность направляющей рейки такая же, как и у В468, но ее ползун больше, чем у одиночного ползуна - 20 кг, а скорость ниже 0,1 м/с, что также подходит для более широких требований и более тяжелых грузов. Рекомендуется использовать нагрузку 10 кг и скорость 0,5 м/с.
- 6 При наличии большого количества ползунков общая нагрузка превышает 80 кг, что требует высокой линейной скорости, а нагрузка эксцентрична, рекомендуется использовать двигатель высокой мощности мощностью 1500 Вт (для получения подробной информации, пожалуйста, свяжитесь с нашими специалистами для подтверждения);
- 7 Значение Y расстояния между станциями должно быть целым кратным 20.
- 8 Уровень шума в приборах серии indexing составляет около 60–85Д (варьируется в зависимости от рабочей скорости и окружающих мест применения). ;
- 9 Система индексации направляющих круглых приспособлений подходит для транспортировки изделий, захвата и сборки оснастки.

EX

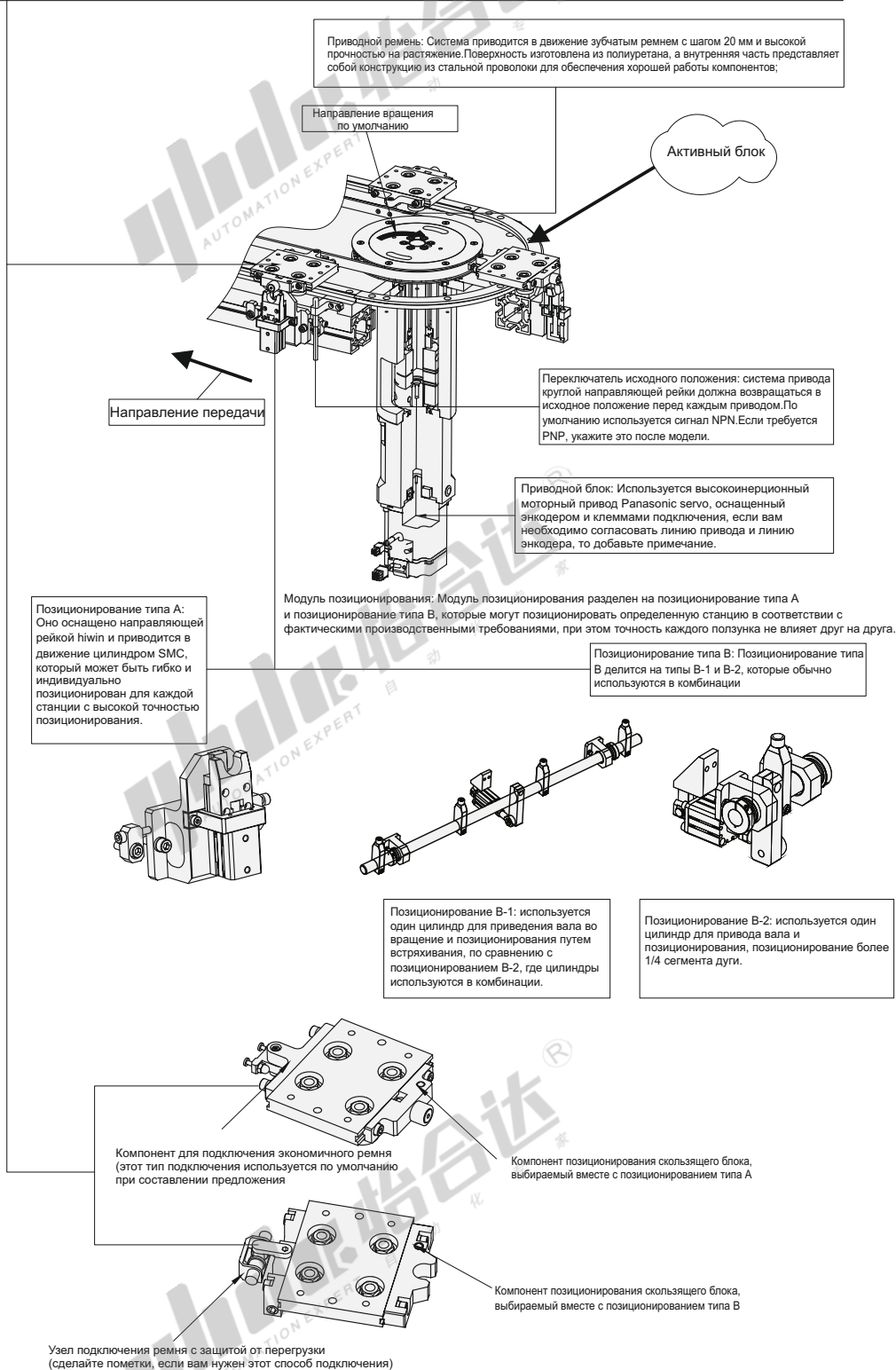
Пример

- Привод серводвигателя, синхронная передача между направляющей рейкой и ремнем, обеспечивает круговую индексацию;
- Количество рабочих станций может быть настроено в соответствии с потребностями клиента, а скорость стабильна и регулируется во время транспортировки без шума;
- Компактная структура и красивый внешний вид;
- Нестандартная конструкция и исполнение доступны для удовлетворения различных требований клиентов.



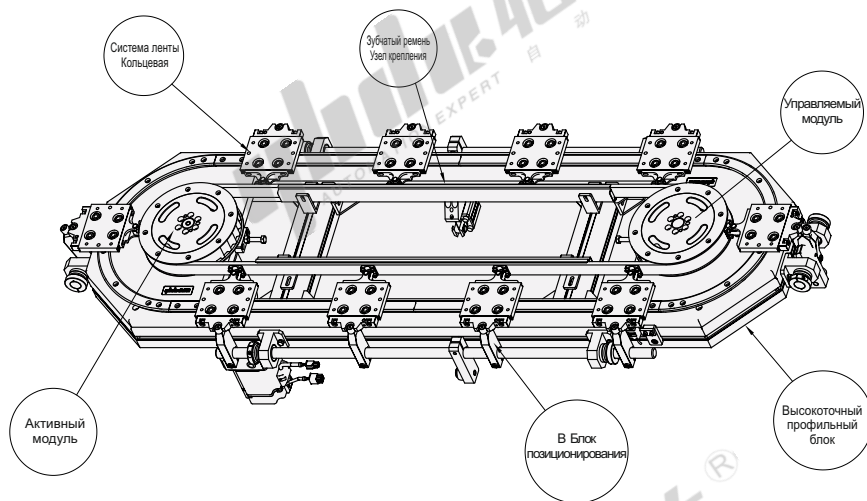
Введение

Лента: KSD02 изготовлена с использованием направляющих рельсов PARO. PARO rail - это стальной рельс с хорошей несущей способностью и высокой точностью, изготовленный из высококачественной импортной подшипниковой стали. Модульная конструкция позволяет легко соединить линейную направляющую рейку и дугообразную направляющую рейку; сопряженная поверхность скользящего седла и направляющей рейки представляет собой V-образную рабочую поверхность, которая обладает хорошей износостойкостью после специальной упрочняющей обработки, что может гарантировать производительность и срок службы направляющей рейки, а также обеспечить уровень точности направляющей рейки.



Пример

Пример модели	KSD02 — 10 — 10 — Q — B300 — L880 — Y220 — R — B — J — S — 750 — 40 — 220 — N
Применение	Маркировка, сварка, тестирование, упаковка, дозирование и т.д
Рекомендуемая скорость	0.5м/с
Точность позиционирования по оси X	±0.05
Рекомендуемая нагрузка	1-8 кг (Один скользящий блок)
Функциональные особенности	Хорошая универсальность, высокое использование пространства, эффективная и стабильная работа, отсутствие шума



Пример модели	KSD02 — 8 — 8 — B300 — W — LX1200 — LY340 — Y440 — R — A — J — S — 1500 — 40 — 220 — N
Применение	Маркировка, сварка, тестирование, упаковка, дозирование и т.д
Рекомендуемая скорость	0.5м/с
Точность позиционирования по оси X	±0.05
Рекомендуемая нагрузка	1-15кг (Один скользящий блок)
Функциональные особенности	Хорошая универсальность, высокое использование пространства, эффективная и стабильная работа, отсутствие шума

