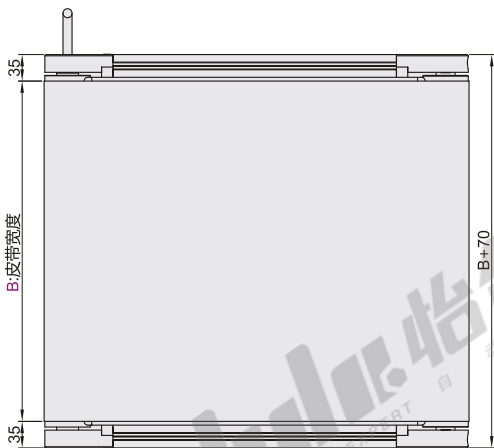
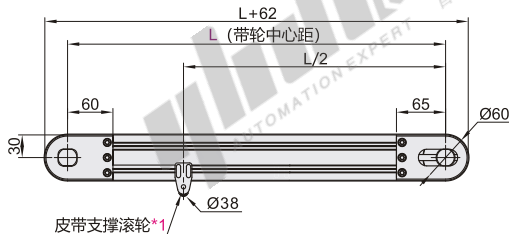


电辊筒型 ▶ 头部驱动双槽型材(带轮直径60mm)

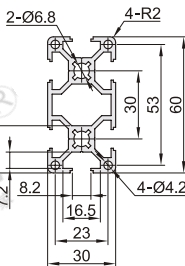
平皮带输送机

代码	类型	材质			表面处理		
		型材	马达盖板	带轮固定座	型材	马达盖板	带轮固定座
KPL01	不防跑偏导型	铝材			阳极氧化处理		

① 特长：占用空间小、可适用于重型箱体传送、可频繁启停(1~2秒每次)、可PLC控制。



型材截面放大图



① 可使用
AHC21-308-M6
AHC21-308-M5
AHC21-308-M4
AHC21-308-M3
规格的T型螺母
默认放置
AHC21-308-M6

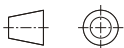
① 如需反向传送或正反交互传送，请务必备注说明，未注明我司统一按标准方向调试。

① L>2000时，此处附带支撑滚轮*1。

① 图中的尺寸为皮带规格H（厚1mm）的尺寸，请注意，皮带厚度因皮带规格而异。

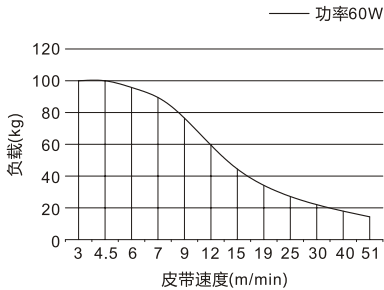
① 由于电辊筒内部采用齿轮传动的原因，此类输送机相对于普通电机驱动的电辊筒输送机噪音会稍大。

① 默认选择驱动卡的输出方式为PNP。



视角标准：第一视角

❑ 传送能力（参考值）

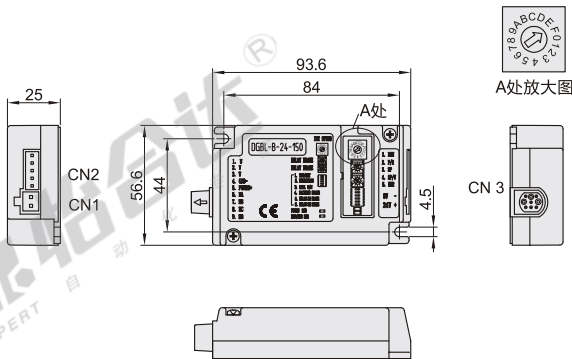


① 图表是水平条件下的搬运能力；

① 选择调速马达时，在使用过程中传送能力不因速度降低而增加；

① 累积搬运的情况下(仅适用于滑动用皮带)，搬运能力为以上数据的1/2。

❑ 调速拨码器（驱动卡的结构如下图所示）



平皮带输送机

电辊筒型

头部驱动双槽型材(带轮直径60mm)

型号		L 最小单位5	马达选择				控制卡 选择
代码	B 最小单位10		输出功率 (W)	电压 (V)	规格	线速度(M/min)	
KPL01	250~800	240~3000	60	DC24	SCM (无极调速)	可调速度范围: (0.4~1倍) 低速型: 4.5 6 7 9 12 中速型: 15 19 25 30 40 51	A(普通用: PVC绿色) B(普通用: PVC白色) C(滑动用: 绿色) D(滑动用: 白色) E(电子零件用: PVC绿色) F(食品传送用: 白色钻石纹) G(耐油用: 藏青色) H(绿色PVC钻石纹)

① 当B>600且L<400时, 皮带容易跑偏, 不建议选型时宽度B大于长度L。



请按图示订货

型号		L 最小单位5	马达选择				控制卡 选择
代码	B 最小单位10		输出功率 (W)	电压 (V)	规格	线速度(M/min)	
KPL01	250~800	240~3000	60	DC24	SCM (无极调速)	低速型: 4.5 6 7 9 12 中速型: 15 19 25 30 40 51	A(普通用: PVC绿色) B(普通用: PVC白色) C(滑动用: 绿色) D(滑动用: 白色)

KPL01—B250—L1000—60—DC24—SCM—6—B—A200

② 可选加工

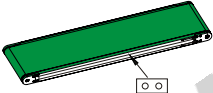
型号		L 最小单位5	马达选择				控制卡 选择	可选加工 代码
代码	B 最小单位10		输出功率 (W)	电压 (V)	规格	线速度(M/min)		
KPL01	250~100	240~3000	60	DC24	SCM (无极调速)	低速型: 4.5 6 7 9 12 中速型: 15 19 25 30 40 51	A(普通用: PVC绿色) B(普通用: PVC白色) C(滑动用: 绿色) D(滑动用: 白色)	MB()

KPL01—B250—L1000—60—DC24—SCM—6—B—A200—MB3



可选加工

代码	MB()
附带后装螺帽	选型方法 MB3 ① 请指定附带后装螺帽数量。 如: MB3表示每条槽3个螺母



Example
使用示例

① 应用示例: 物料上下回流提升机。

