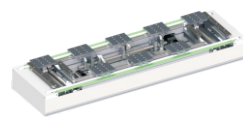


矩形夹具分度系统



代码	类型	材质				表面处理	
		型材/固定座	传感器安装支架	护罩	耐磨条	型材/固定座	护罩

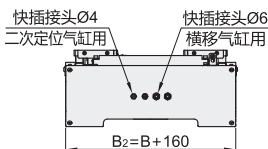
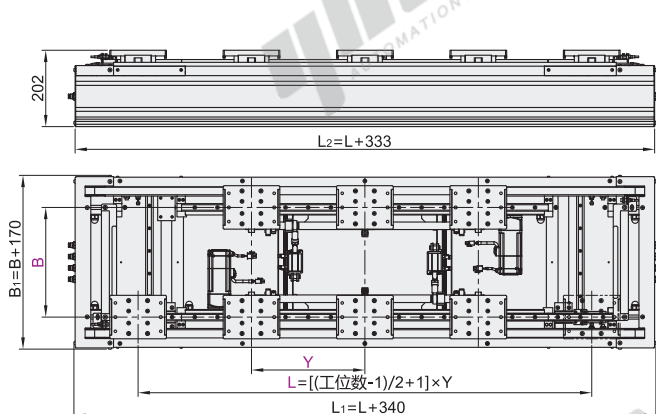
KSK01 矩形夹具分度系统 铝材 SUS304 SPCC UPE 阳极氧化处理 烤漆

产品简介：使用双电机双同步带配合滑轨的方式进行载具的高速传送，载具到位后由定位机构进行二次定位保证精度。两端由气缸或模组实现直线错位交替，实现产品工装夹具的高速循环传送。

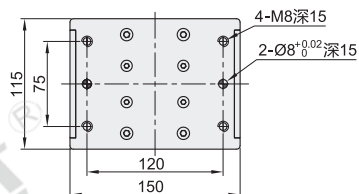
产品特点：

- 产品结构紧凑，外形美观，运行稳定；
- 标准化程度高，专用开模型材，成本低；
- 步进间歇输送，定位精度高；
- 同步带快拆结构，维护方便快捷。

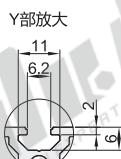
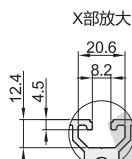
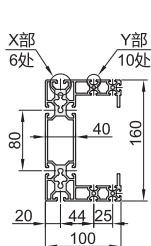
应用场合：该产品应用于各个行业中小型的自动化设备中，实现产品工装夹具的高速循环传送。



滑块安装尺寸



型材截面图

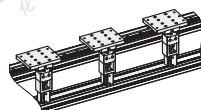


可使用螺母规格
AHC21-206-M4
AHC21-206-M5
AHC22-206-M4
AHC22-206-M5

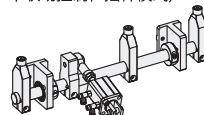
可使用螺母规格
AHC21-206-M4
AHC21-206-M5
AHC22-206-M4
AHC22-206-M5

定位方式

A(气缸单个控制，直顶模式)



B(气缸多个联动控制，摇杆模式)



视角标准：第一视角

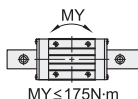
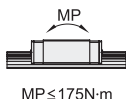
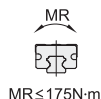
型号		重复定位 工位数	B	L 两端移栽工位 中心距离	Y 相邻两个工位 中心距离	定位方式	导轨配置	伺服电机品牌	输入信号
代码	工位数								
KSK01	3~31	2~30	240 290 340 390 440 490 590 690	500~4800 (最小单位10)	250~2400 (最小单位10)	A(气缸单个控制，直顶模式) B(气缸多个联动控制，摇杆模式)	B(标配型) J(经济型)	K(汇川)	N(NPN) P(PNP)



型号		重复定位 工位数	B	L 两端移栽工位 中心距离	Y 相邻两个工位 中心距离	定位方式	导轨配置	伺服电机品牌	输入信号
代码	工位数								
KSK01	3~31	2~30	240 290	500~4800	250~2400	A B	B J	K	N P

KSK01—7—3—B290—L1200—Y300—A—B—K—N

单个滑块容许力矩



性能参数表

电机规格	推荐功率(W)	400
	额定转矩(N·m)	1.27
性能	减速比	20
	重复定位精度(mm)	± 0.05
	最快输送速度(mm/s)	500
	单边最大负载(Kg)	25
零部件	同步带宽度(mm)	20
	同步带齿距(mm)	10
	直线导轨(mm)	20×17.5
	接近传感器	NPN型 ZJG03-F-1.5-M8-N-O PNP型 ZJG03-F-1.5-M8-P-O

① 如需指定电机品牌请联系我们。

② 此表为水平安装性能参数，不可垂直安装，且重心在滑块中心，如有偏载工况请联系我们。

EX
Example
使用示例

