

BS25链条托盘输送机

◀ 负载能力200kg

代码	类型	主材质		表面处理	
		驱动头尾	框架	驱动头尾	框架
AMT01-04C	BS25链条托盘输送机	铝材	—	本色氧化	—

特点：

- 参数化数模，实现快速方案设计。模块化部件，方便后续维护；
- 易实现积放输送功能，配合转弯机、顶升横移机、升降机等机构使用可实现柔性自动化循环控制；
- 在托盘输送速度相同的情况下，BS25链条运行速度较低，平稳性更好且可降低磨损，托盘在工位上放行后可很快恢复原有的输送速度；
- 输送机框架采用有标准槽口铝型材搭建而成，可与其他设备连接或安装其他附件，如：传感器、支架等，美观且易实现快速搭建。

应用场合：

- 输送机布局灵活、结构紧凑，适用于小负载长距离输送使用；
- 适用于底面与链条接触处材质为UPE的托盘；
- 适用于输送中小型的工件托盘，倍速链对使用环境洁净度要求相对宽松，生产中的油脂或者少量的粉尘不会影响系统的功能可靠性。

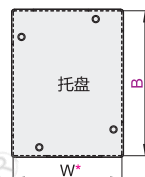
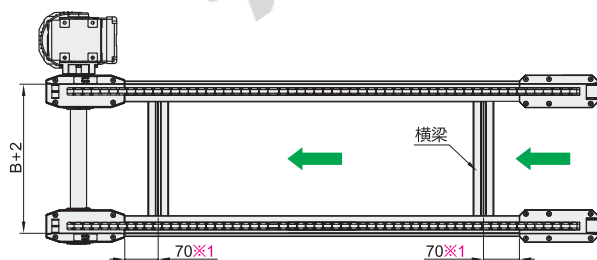
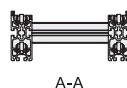
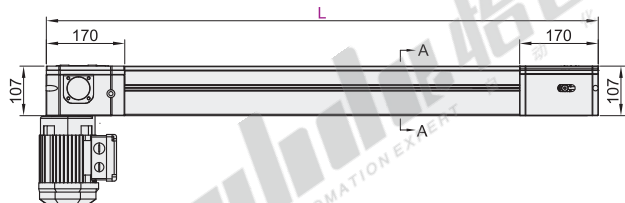
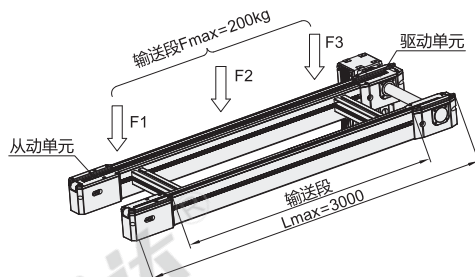
① 输送机配合本公司托盘使用，其余厂家或自制托盘请与我司取得确认后方可使用，否则输送机及相关机构将无法保修。

配置参数及注意事项

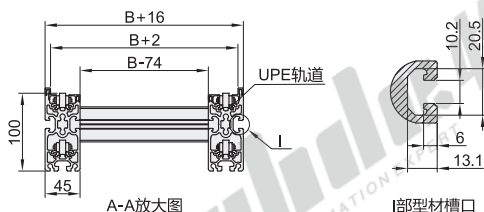
最大总负载 F_{max}	200kg
最大单位承载能力	钢制链条1.0kg/cm，尼龙链条0.3kg/cm
链条最大运行速度 V_{max}	18m/min
线体最大长度 L_{max}	3000mm
输送介质	BS25-C206B链条
托盘宽度	160~640mm
驱动方式	直接驱动
是否支持正反向输送	支持

① 只允许在型材输送段堆积托盘，驱动单元及从动单元区域禁止堆积托盘；

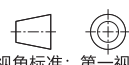
① 使用钢制链条，输送机单位负载不可超过1.0kg/cm。
使用尼龙链条，输送机单位负载不可超过0.3kg/cm。



① *当生产线有两台以上输送机拼接时，在驱动单元和从动单元对接处有一段短距离的非驱动段，如托盘W值<320mm时需考虑两输送机对接处的过渡。



① 可使用欧标45系列型材配套的螺栓、螺母，例如：T型螺栓 AIC21-4010-M8-L25
T型螺母 AHC21-4010-M8

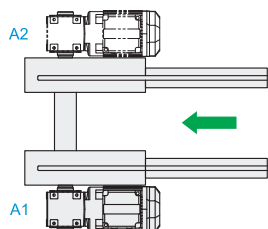


视角标准：第一视角

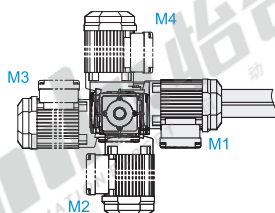
负载能力200kg ▶

BS25链条托盘输送机

电机安装侧视图(俯视)



电机安装方向示意图



输送机长度L对应横梁数量

输送机长度L	横梁数量
550≤L≤1500	2
1505≤L≤2500	3
2505≤L≤3000	4

- ※1处两端横梁与驱动、从动单元的距离默认为70。
- 横梁间隔根据上表数量均布排列，如需不同间距请来图定制。

型号 代码	L (最小单位5)	F 总负载(kg) (最小单位1)	B 托盘宽度 (最小单位1)	链条材质	V 链条速度 (m/min)	电机品牌	电机安装侧	电机安装方向
AMT01-04C	550~3000	0~200	160~640	SC(钢制) NC(尼龙)	6 9 12 15 18	J(精研) S(SEW)	A1 A2	M1 M2 M3 M4

- 推荐输送AMT12系列标准型托盘，托盘宽度尺寸B建议采用320、400、480、640等标准尺寸，禁止输送AMT11系列托盘；
- 链条运行速度不可超18m/min，推荐链条作业速度9~15m/min，实际运行速度需在选型速度65%~100%之间；
- 托盘最大理论输送速度是链条运行额定速度的2.5倍，托盘实际输送速度取决于负载、加速段长度、链条的润滑和磨损情况；
- 上述速度V指的是链条的运行速度，在选择阻挡器时必须按照链条速度的2.5倍（托盘的理论速度）进行选型；当链条速度>9m/min时，则必须考虑与之搭配使用的机构的稳定性及耐用性；
- 必须考虑速度对转弯的影响，请确保进入转弯前托盘的速度不可超过18m/min；
- 如需搭配支脚安装使用，请参考AMT20或AMT21系列支脚选择；
- 如以上选型不适用，请联系我们定制。



型号 代码	L	F	B	链条材质	V	电机品牌	电机安装侧	电机安装方向
AMT01-04C	550~3000	0~200	160~640	SC(钢制) NC(尼龙)	6 9 12 15 18	J(精研) S(SEW)	A1 A2	M1 M2 M3 M4

AMT01-04C—L2000—F100—B640—SC—V9—J—A1—M2

模
块
送
化
系
托
列
盘