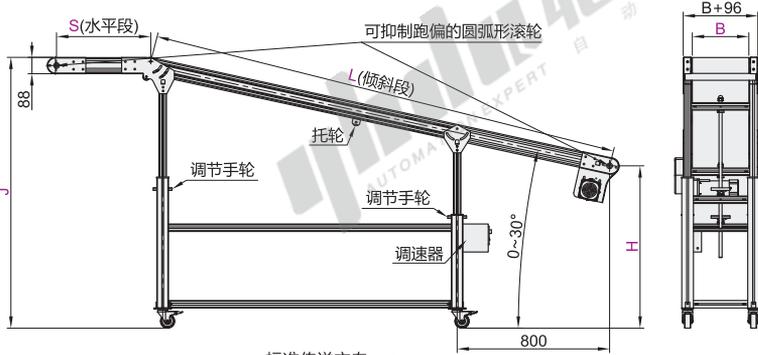
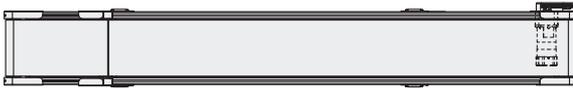


代码	类型	材质			表面处理		
		型材	马达盖板	带轮固定座	型材	马达盖板	带轮固定座
KPF71	爬坡型输送机	铝材		SPCC	阳极氧化处理		烤漆喷涂

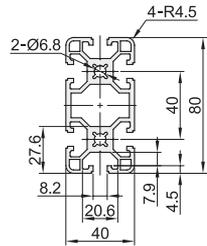
特点: 爬坡型输送机的主要作用就是不同高度之间的物料输送, 常用在注塑行业, 注塑成型后机械手将成品取出平放在输送机的水平段, 输送机将产品往低处输送, 在末端手动取料或成品统一收集。



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。



型材截面放大图



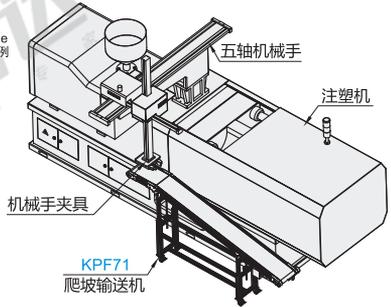
后装螺母可使用:
AHC21-408-M6
AHC21-408-M5
AHC21-408-M4
AHC21-408-M3
默认放置
AHC21-408-M6

视角标准: 第一视角

电机安装方向选择

A1(右上方)	A2(右下方)	A3(左上方)	A4(左下方)
下坡 标准传送方向	下坡 标准传送方向	上坡 标准传送方向	上坡 标准传送方向

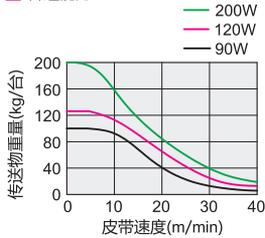
EX Example 使用示例



输送机采用AOB05-4080型材组装, 机架采用手轮调节机构, 方便调节两端高度(默认调节量为±50)。

图中的尺寸为皮带规格(厚2mm)的尺寸, 皮带厚度因皮带规格而异。

传送能力



上坡角度	负载百分比
5°	91.3%
10°	82.6%
15°	74.1%
20°	65.8%
25°	57.7%
30°	50%

图表示水平条件下的搬运能力;

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;

累积搬送的情况下(仅适用于滑动用皮带), 搬送能力为以上数据的1/2。

A尺寸表

输出功率 (W)	马达		减速比	A
	规格	制造商		
90	三相马达	国产	12.5~18	210
			25~180	
	速度控制马达	精研	12.5~18	
			25~180	
120	三相马达	国产	12.5~18	234.5
			25~180	
	速度控制马达	精研	12.5~18	
			25~180	
200	三相马达	国产	12.5~18	230
			25~180	
	速度控制马达	精研	12.5~18	
			25~180	

齿轮头减速机

齿轮头 减速比	皮带速度(m/min)	
	50Hz	60Hz
12.5	26.1	30.1
	15	21.8
18	18.1	20.9
	25	13.1
30	10.9	12.6
	36	9.1
50	6.5	7.5
	60	5.4
75	4.4	5.0
	90	3.6
100	3.3	3.8
	120	2.7
150	2.2	2.5
	180	1.8

可能会因负载状态而减小。

此输送速度表参照国产马达(1250转/min)。

长时间使用调节刻度不可低于60, 调节刻度过低, 马达扭矩减小, 马达容易过载, 同时降低马达速度, 马达的动能会转化为热能, 会导致马达过热。(输送能力对照表是指刻度在100的输送能力)。

型号	代码	B 最小单位10	S 最小单位5	L 最小单位5	H 最小单位5	J 最小单位5	马达选择			皮带规格	马达品牌 选择	驱动方式 选择	电机安 装方向
							输出功率 (W)	电压(V)	规格				
KPF71	300~800	300~800	300~800	2000~6000	400~1000	600~1500	90	TA220(单相)	SCM (速度控制马达)	12.5 15 18 25 30 36 50 60 75 90	A(普通用: 绿色PVC) B(普通用: 白色PVC) E(电子零件专用: 绿色PVC) J(无皮带)	Z(国产品牌) J(精研马达) T(同步带)	VF(链轮驱动) TB(同步带) A1 A2 A3 A4
							120	SA200 (三相)	INV (变频器)	100 120 150 180			
							200	NV (无马达)	NM (无马达)	NH (无齿轮头)			

选择了无马达、无齿轮头时, 马达安装孔间距将因马达输出功率而异。选择了无马达、无齿轮头时, 主机将以部件状态交货。



型号	代码	B	S	L	H	J	输出功率 (W)	电压(V)	规格	齿轮头 减速比	皮带规格	马达品牌 选择	驱动方式 选择	电机安 装方向
KPF71	300~800	300~800	300~800	2000~6000	400~1000	600~1500	90 (120)	TA220	SCM	12.5 15 18	A B	Z J	VF TB	A1 A2

KPF71—B300—S400—L2500—H500—J600—120—TA220—SCM—15—A—Z—VF—A1