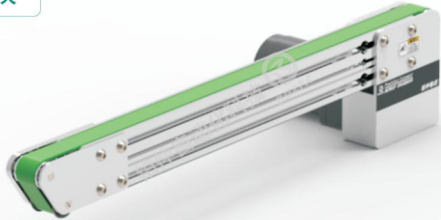


机型特性:中负载型, 单列窄幅齿形带,刀口过渡对接设计, 多应用于小类产品输送, 支持精密定位输送。

订单Order
10≤台

交期delivery time
=7天



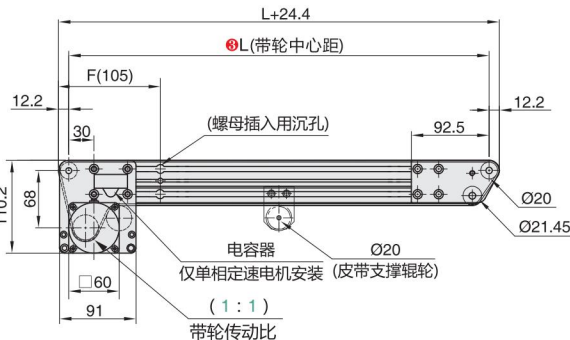
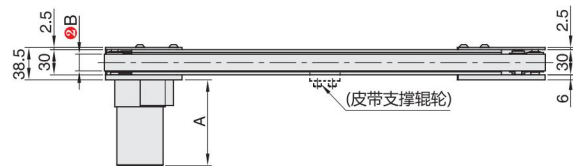
产品视频



整机尺寸图

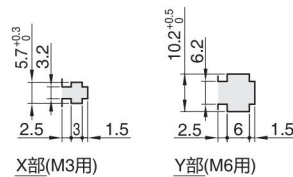
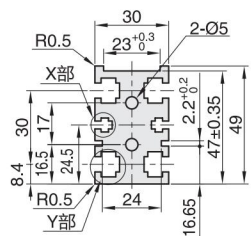
电机规格: 6W

标准传送方向



- △ L > 1500时, 附带1个皮带支撑辊轮。
- △ 同步带会因不同品牌产生不同的耐磨程度, 标准配置为国产, 如须进口同步带, 请指定。
- △ L ≤ 500时, F位无沉孔, 铝型材槽内预置单边4个螺母; L > 500时, F位默认预留螺母投入的沉头孔, 无需另外追加。

型材截面放大图



△ 型材槽内标准螺母配备表: L值(中心距单位:mm)

L值	位置	规格	配置形式
245~999	1000~1499	1500~	位置
4PCS	6PCS	8PCS	X部(左右) M3(六角) 附件
4PCS	6PCS	8PCS	Y部(左右) M6(方形) 附件

线速度及负载能力对照表

表1: 齿轮头减速机(参考值:m/min[米/分钟])

齿轮头 减速机	定速电机 速度(m/min)	调速电机 速度(m/min)	变频电机 速度(m/min)	无刷电机 速度(m/min)
5	—	—	—	—
7.5	—	—	—	—
10	—	—	—	—
12.5	10.9	6.5~10.9	—	—
15	9.0	5.4~9.0	—	—
18	7.5	4.5~7.5	—	—
25	5.4	3.3~5.4	—	—
30	4.5	2.7~4.5	—	—
36	3.8	2.3~3.8	—	—
50	2.7	1.6~2.7	—	—
60	2.3	1.4~2.3	—	—

表2: 脉冲数(参考值:m/min[米/分钟])

单脉冲 脉冲数	线速度 (m/min)	57系列步进(CE/CME)负载量	—			
		2.3N.m	2.6N.m	3.1N.m		
400	12.1	0~16.3	0~18.4	0~21.9	—	—
800	24.1	0~8.1	0~9.2	0~11.0	—	—
1600	48.2	0~4.1	0~4.6	0~5.5	—	—
3200	96.5	0~2.0	0~2.3	0~2.7	—	—
6400	192.9	0~1.0	0~1.2	0~1.4	—	—
12800	385.8	—	—	—	—	—
25600	771.7	—	—	—	—	—
51200	1543.4	—	—	—	—	—

使用

1.使用默认电流设置。

3.可参照电流设定改变默认转矩。

说明

2.拔码请对驱动脉冲表设置。

4.此设定为脉冲信号表。

△ 测试条件:B=20 L=800

— 6W 定速/调速

△ 计算条件&公式(一):

1.主动辊筒直径D=32mm

2.调速电机额定转速R=1350r/min

3.变频电机额定转速R=1680r/min

4.无刷电机额定转速R=3000r/min

5.同步带传动比i2=1:1

$$S = \frac{D \times \pi \times R \times i_2}{1000}$$
$$S = \frac{32 \times 3.14 \times 1350 \times 1}{1000}$$
$$S = 10.85184 \text{ m/min}$$

△ 测试条件:B=20 L=800 电流:5A

— 57CM/E23
— 57CM/E31

△ 计算条件&公式(二):

1.主动辊筒直径D=32mm

2.脉冲数M=400

3.步进转角J=1.8度

4.同步带传动比i2=1:1

$$S = \frac{D \times \pi \times (M \times J / 360 \times 60) \times i_2}{1000}$$
$$S = \frac{32 \times 3.14 \times (400 \times 1.8 / 360 \times 60) \times 1}{1000}$$
$$S = 12.0576 \text{ m/min}$$

△ 线速度及负载能力表仅为在特定条件下测试的参考值, 由我司根据输送机传送特性, 同步带厚度, 摩擦系数等参数释放一定比例的安全系数, 更多详情可咨询我司技术工程。

我们致力于智能精密输送系统—传动组件

※应用中, 因机型结构强度及机身变型量的问题, 选型时请勿超出负载及长宽, 因同步带转弯半径受限, 同步带齿形规格控制在T5以内。

系列码	类型	※机型特性		材质			表面处理	
		使用特性	传送特性	型材	电机盖板	带轮固定座	型材	电机盖板
BTA01	轻载挡边导正型	齿面贴布降噪, 支持精密定位输送	正反向传送	铝合金			表面电泳	喷涂烤漆

型式 ①系列码	②B选择	③L 指定单位5mm	电机选择				④同步带规格	⑤电机品牌选择 △ 价格因制造厂而异。
			⑥输出功率(W)	⑥电压(V)	⑥规格	⑥齿轮头减速比		
BTA01	20	245~2000	6	TA220(单相)	IM(定速型) SCM(调速型)	12.5 15 18 25 30 36 50 60 75 90 100 120 150 180	C(一般用-齿面贴布) C1(一般用-两面贴布) N(防静电-两面贴布) N1(防静电-齿面贴布)	G(GPG:台邦) J(JSCC:精研) NV(无电机)
					⑦机座号	⑦控制方式		⑦步进品牌选择
			57(步进型)	CM(开环) CME(闭环)	23 26 31	MC(脉冲通用型) IO(IO控制型): 伺服不适用 EC(总线: EtherCAT) RS(RS485)		S(雷赛步进) NV(无电机)
			⑧惯量	⑧电压(V)	⑧额定输出	⑧驱动方式		⑧伺服品牌选择
			MH(伺服型)	TA220(单相)	200W 400W	△ 在无指定驱动型号时, 按我司默认脉冲驱动配置。		S(雷赛伺服) X(松下伺服) NV(无电机)

※电机选用说明: 1. 定速/调速电机推选(台邦), 具有极强性价比。2. 如需指定其它品牌请另行说明。

※选择了无电机时, 所有与电机相关的参数均以"NV"表达; 例如: BTA01-B20-L800-6-NV-C-NV 确认电机型号后, 电机端配件将以附件形式附送。

《选型范例表》									
"-"型号连接符	系列码	宽度	长度	输出功率	电机电压	控制方式	减速比	同步带规格	电机品牌
调速型	BTA01	B20	L800	6	TA220	SCM	12.5	C	G
"-"型号连接符	系列码	宽度	长度	机座号	控制方式	电机转矩	驱动方式	同步带规格	电机品牌
步进型	BTA01	B20	L800	57	CM	23	MC	C	S
"-"型号连接符	系列码	宽度	长度	惯量	电机电压	额定输出	驱动方式	同步带规格	电机品牌
伺服型	BTA01	B20	L800	MH	TA220	200W	EC	C	X

追加工示意图

※追加加工全型号指定方法		(4)行星减速机配备表: {-K7}		(5)电机尾部朝向: 中实 {-Y1, Y2}	
范例: BTA01-B20-L800-57-CM-23-MC-C-S-K7-Y1-FZ-FX-MB10		57(步进)	简码 K	△ 减速比(单级/双级)	
※追加加工输送方向时, 仅能选择一种输送方向, 标准方向无需指定。		—		3 4 5 7 10	
※追加槽内螺母, 先参考左图型材槽内标准螺母配备表, 数量不足时再追加。		200W(伺服)		12 16 20 25	
※追加加工叠加排序时, 当有不需要的追加加工选项, 按序号自动前推占位。		400W(伺服)		28 35 40 50	
			70	⚠ 当追加中实90°行星/转角电机时	
(1)电机反装-指定方法 {-FZ}		(2)反向输送-指定方法 {-FX}		(2)双向输送-指定方法 {-SX}	
					
				(3)追加槽内螺母数量-指定方法 {-MB10}	
					
				⚠ 仅在标配不足时选用	

常用同步带规格表

基础参数				EX 小型线体气动升降移栽的使用案例 Example 使用案例	
- 齿形: T5 - 表面: 白聚氨酯 - 齿面: 绿尼龙布 - 特性: 一般用	- 齿形: T5 - 表面: 绿尼龙布 - 齿面: 绿尼龙布 - 特性: 一般用	- 齿形: T5 - 表面: 黑防静电布 - 齿面: 黑防静电布 - 特性: 防静电	- 齿形: T5 - 表面: 黑聚氨酯 - 齿面: 黑防静电布 - 特性: 防静电		
C	C1	N	N1		
基础参数				顶升模组:	
待开发					
待开发					
待开发					

设计案例周边配件仅供参考，可根据实际需求选用标准配件或来图定制。

EX 小型气液气动升降移载的使用案例
Example 使用案例



△ 设计案例周边配件仅供参考, 可根据实际需求选用标准配件或来图定制。

△ 《常用同步带规格表》效果图仅为模拟参考, 如需测试可申请样品, 更多同步带种类及其它特殊使用工况, 参考《同步带规格总表》。

我们致力于智能精密输送系统—传动组件

我们致力于智能精密输送系统—传动组件