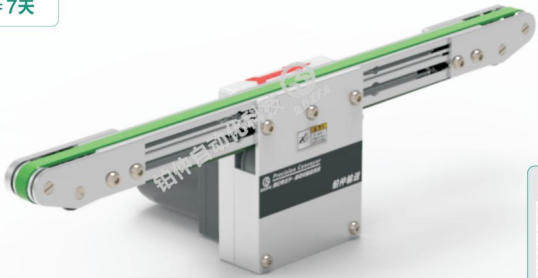


机型特性:轻负载,单列窄幅齿形带,刀口过渡对接设计,多应用于小类产品,支持精密定位且便于多线并列或接驳输送。

订单Order
10≤台

交期delivery time
=7天



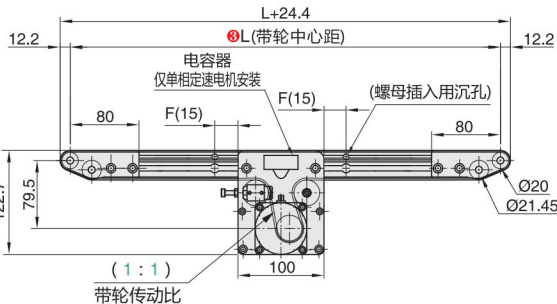
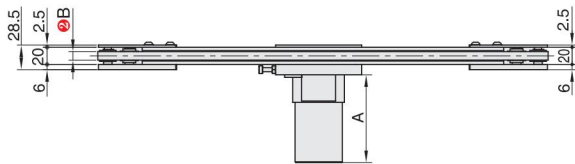
产品视频



整机尺寸图

电机规格：6W

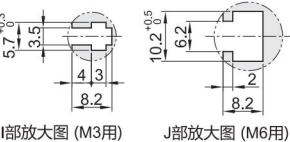
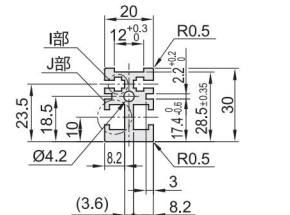
标准传送方向



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≤600时,F位无沉孔,铝型材槽内预置单边4个螺母;L>600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)

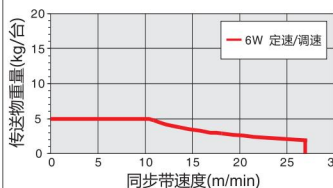
L值	位置	规格	配置形式
330~999	1000~1499	1500~	
4PCS	6PCS	8PCS	I部(左右) M3(六角) 附件
4PCS	6PCS	8PCS	J部(左右) M6(方形) 附件

线速度及负载能力对照表

表1:齿轮头减速比(参考值:m/min[米/分])

齿轮头 减速比	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	—	—

测试条件:B=10 L=800



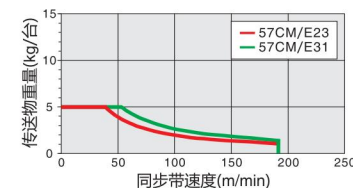
计算条件&公式(一):

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
 $S = \frac{D \times \pi \times R \times i_2}{i_1 \times 1000}$
 $S = \frac{32 \times 3.14 \times 1350 \times 1}{12.5 \times 1000}$
 $S = 10.85184 \text{ m/min}$

表2:脉冲数(参考值:m/min[米/分])

单脉冲 脉冲数	线速度 (m/min)	57系列步进(CE/CME)负载量	—	—	—	—
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	—	—	—	—	—

测试条件:B=10 L=800 电流:5A



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。

※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
BTB01	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
BTB01	10	330~2000	④输出功率(W)	⑥电压(V)	⑥规格	⑥齿轮头减速比	⑧同步带规格	⑨电机品牌选择
			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		G(GPG:台邦) J(JSCC:精研) NV(无电机)
			④机座号	⑥控制方式	⑥电机转矩	⑨驱动方式		⑨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)
			④惯量	⑥电压(V)	⑥额定输出	△在无指定驱动型号时,按我司默认脉冲驱动配置。	△更多同步带规格详情请参阅《同步带规格总表》	⑨伺服品牌选择
			MH(伺服型)	TA220(单相)	200W 400W			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:BTB01-B10-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	BTB01	B10	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	BTB01	B10	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	BTB01	B10	L800	MH	TA220	200W	EC	C	X

追加工示意图

※追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,Y3}
范例:BTB01-B10-L800-57-CM-23-MC-C-S-K7-Y1-MC350-FX-MB10		57(步进) 简码	△减速比(单级/双级)
※追加工输送方向时,仅能选择一种输送方向,标准方向无需指定。		—	3 4 5 7 10
※追加工槽内螺母,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
※追加工叠加排序时,当有不需要的追加工选项,按序号自动前推占位。		400W(伺服)	28 35 40 50
(1)驱动位移:指定方法{-MC350}mm		(2)反向输送:指定方法{-FX}	(2)双向输送:指定方法{-SX}
默认居中,当需位移时:L≥435时,MC≥180			(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				排列进料机构的使用案例
●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	排列进料机构: 案例用产品:
基础参数				△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。
待开发	待开发	待开发	待开发	

《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》。