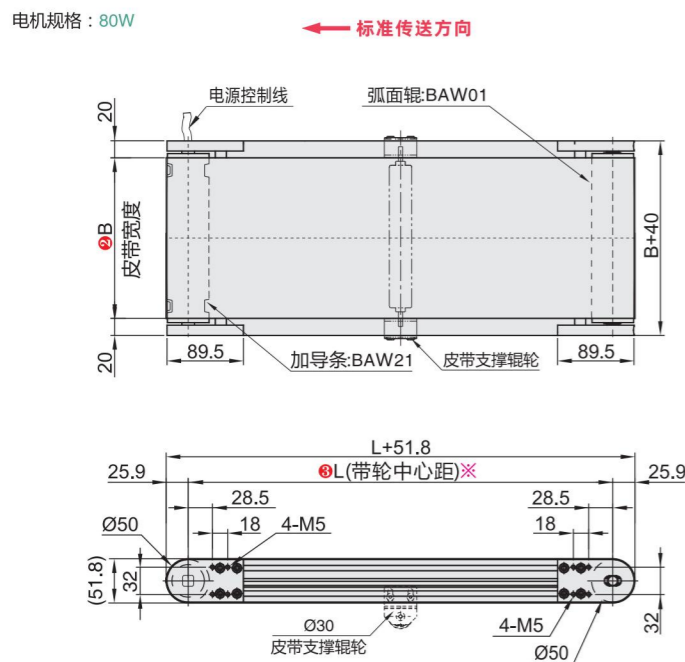


机型特性:中负载型, 电机置于主动辊内部, 压缩驱动占位, 提升对接设计空间。

订单Order 10≤台  
交期Delivery time =7天

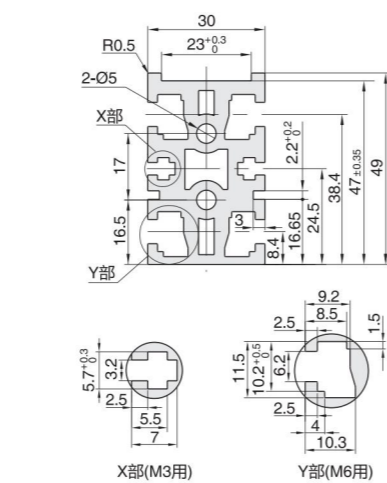


### 整机尺寸图



△ L > 1500时, 附带1个皮带支撑辊轮。  
△ 图中的尺寸为皮带规格H(厚0.9mm)的尺寸; 请注意, 皮带厚度因皮带规格而异。

### 型材截面放大图



△ 螺母安装方式



△ 型材槽内标准螺母配备表: L值(中心距单位:mm)

L	位置	规格	配置形式
300~999	X部(左右)	M3(六角)	附件
1000~1499	X部(左右)	M3(六角)	附件
1500~	Y部(左右)	M6(方形)	附件
300~999	Y部(左右)	M6(方形)	附件

### 驱动控制器及外观尺寸图

图1: KMC调速控制型 (供电电压: DC24V/DC48V)

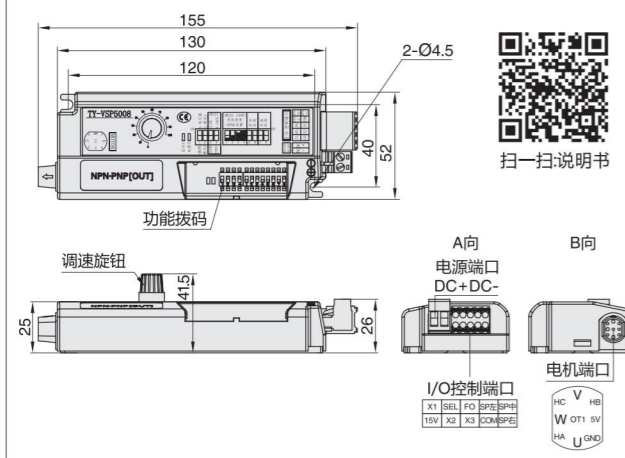
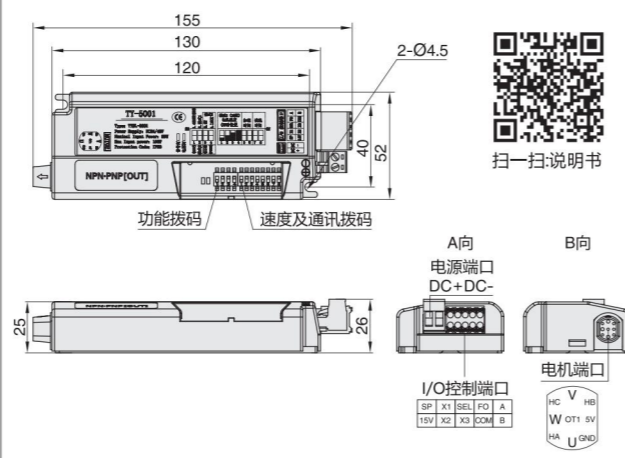


图2: SWS通信控制型 (供电电压: DC24V/DC48V)



△ 各种驱动控制器的接线方式, 控制形式请扫二维码下载并查阅对应的详情说明书, 若有未明之处敬请联系我。

※应用中, 因机型结构强度及机身变形量的问题, 选型时请勿超出负载及长宽, 因皮带转弯半径受限, 皮带厚度控制在2.0mm以下。

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
BAW01	弧面辊防跑偏	皮带平面贴合度好, 平面精度高	单向传送	铝合金	表面电泳	表面电泳	喷涂烤漆
BAW21	加导条防跑偏	皮带防跑偏稳定, 焊导条处轻微凸起	正反向传送				

型式	系列码	B选择	L指定单位5mm	电机选择			皮带规格	电机品牌选择				
				输出功率(W)	电压(V)	规格			线速度范围(米/分钟)	价格因制造厂而异。		
BAW01 (弧面辊型)			300~2000	80	DC24(直流)	KMC(调速型)	10 (0~10m/min) 20 (0~20m/min) 30 (0~30m/min) 40 (0~40m/min)	B(BOZ:铂伸)				
									DC48(直流)	SWS(控制型)		
									应用说明		更多皮带规格详情请参阅《平皮带规格总表》	电机内置于滚筒
									应用说明		更多皮带规格详情请参阅《平皮带规格总表》	电机内置于滚筒
BAW21 (加导条型)			350~2000	80	DC24(直流)	KMC(调速型)	10 (0~10m/min) 20 (0~20m/min) 30 (0~30m/min) 40 (0~40m/min)	B(BOZ:铂伸)				
									DC48(直流)	SWS(控制型)		
									应用说明		更多皮带规格详情请参阅《平皮带规格总表》	电机内置于滚筒
									应用说明		更多皮带规格详情请参阅《平皮带规格总表》	电机内置于滚筒

△ 因电机长度受限, 皮带宽度最小值从(250mm)为初始值, 可接受250mm≥B≤450mm区间范围定制宽度, 同步交货周期延长。

《选型范例表》									《推荐长宽适配控制表》								
"-"型号连接符	系列码	宽度	长度	输出功率	电机电压	控制方式	线速度	皮带规格	电机品牌	型号	B	L300 400	L405 500	L505 600	L605 700	L705 800	L805 2000
调速型	BAW01	B250	L1000	80	DC24	KMC	30	H	B	BAW01	250	●	●	●	●	●	●
调速型	BAW21	B300	L1000	80	DC48	KMC	30	H	B	BAW21	300	●	●	●	●	●	●
控制型	BAW21	B300	L1000	80	DC24	SWS	30	H	B	定制尺寸	400	—	—	—	●	●	●
定制尺寸										定制尺寸	450	—	—	—	—	●	●

### 追加工示意图

※追加工全型号指定方法		※应用说明	
范例: BAW21-B300-L1000-80-DC24-SWS-30-H-B-FP-FX-MB10		1.应用时, 请勿长时持续保持在低于20%的线速度工作, 否则易发热甚至烧毁。	
※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。		2.应用时, 如需频繁起停, 会产生1~2S延迟响应, 请注意节拍控制。	
※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。		3.应用中, 如出现异常需要更换或返修, 需整支滚筒(含驱动)一起返厂。	
※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。		4.应用中, 请勿长时超负载应用, 否则影响线速度输出稳定性及使用寿命。	
(1) 出线方式: 指定方法{-FP}	(2) 反向输送: 指定方法{-FX}	(3) 双向输送: 指定方法{-SX}	(4) 追加工槽内螺母数量: 指定方法{-MB10}
		△ 仅在BAW21时选用	△ 仅在标配不足时选用

### 常用平皮带规格表

基础参数			
● 材质: PU ● 厚度: 0.9mm ● 表面: 墨绿色亚光 ● 特性: 一般用	● 材质: PU ● 厚度: 0.9mm ● 表面: 阪东绿亮光 ● 特性: 进口	● 材质: PU ● 厚度: 0.8mm ● 表面: 黑色亚光 ● 特性: 防静电	● 材质: PU ● 厚度: 1.0mm ● 表面: 墨绿色亚光 ● 特性: 防静电
H	H6	D	D9
基础参数			
● 材质: PU ● 厚度: 1.2mm ● 表面: 白色亚光 ● 特性: 食品级	● 材质: PU ● 厚度: 1.0mm ● 表面: 绿色细布纹 ● 特性: 倾斜用	● 材质: PVC ● 厚度: 2.0mm ● 表面: 黄色亚光 ● 特性: 特殊用	● 材质: PVC ● 厚度: 2.0mm ● 表面: 红色亚光 ● 特性: 特殊用
F	Q2	Y1	R1

#### 一种产品入料输送的使用案例

Example 使用案例

真空吸盘: 案例用产品:  
产品移机械手:  
底部上料模组:  
BTP输送模组:

△ 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。

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