

食品包装机械110df凸轮分割器精度 恩德斯精机

产品名称	食品包装机械110df凸轮分割器精度 恩德斯精机
公司名称	诸城恩德斯精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	诸城市枳沟镇东枳沟社区
联系电话	15063686891 15063686891

产品详情

我们在进行分割器选型时，需要提供一些关于凸轮分割器选型的技术数据，分割器厂家会为需求者提供一份分割器的选型表，如下表，初选型的技术人员如何正确的使用这个表格，这里为大家作一个详细的说明。

表格中的停止数指的是分割器的出力轴对于圆盘来说，运动一周的情况下动停的次数，吴忠食品包装机械110df凸轮分割器，我们所说的工位数，结合自动化系统的设计情况，按实际的工位来确定分割器的工位数量。

设计输入转速，这里指的是分割器的入力轴每分钟的旋转圈数，在使用驱动电机时，需要计算减速比，保证分割器的入力转速与电机的输出相匹配。

每个工位的停止时间，指的是出力轴单个工位停止的时间，后面需要填写的是入力轴的驱动角及静止角，这里一定要把分割器出力轴的分度角，与入力轴的驱动角及静止区分开来。

下面表格的项目1.分割数（表示需要几个工作站），说的也是分割器的工位数。2.入力轴驱使出力轴运动的角度，就是分割器的驱动角，指入力轴驱动出力轴旋转状态下的角度。3.入力轴每分钟的转数：入力轴驱动出力轴每分钟的转动的圈数。4.圆盘直径，厚度及材质，按自动化系统的实际进行填写。这里所说的材料大多数的用铁盘或铝盘的材料。有的自动化系统也会用到塑料或亚克力板等，也可以把整个圆盘的总重报给凸轮分割器选型厂家。5.夹具及工件的每组的重量，依实际的使用情况填写。6.夹具及工件的节圆直径指的是，圆盘的中心点到各个夹具及工件的中心点的半径。7.圆盘的底部是否有支撑，食品包装机械110df凸轮分割器价位，这个项目主要是因为自动化系统加工中，会存在冲压等加工的动作，为了保证强度，在这种情况下，需要在圆盘的底部加支撑，而在支撑的情况下，分割器会存在摩擦力的，所以这个参数也要提供。

为什么说分割器不存在重复定位精度

转盘的重复定位精度是大家都比较关注的话题，工位间的精度误差会对一些高精度高速度的自动化系统产生影响，所以，在进行分割器选型中，会有工程师询问分割器的重复定位精度是多少，小编在这里针对凸轮分割器的重复定位精度做一个简要的说明。

我们会用分割器与DD马达，中空旋转平台等进行定位精度的对比，DD马达由于配置了高解析度的编码器，同时采用的也是直接连接方式，这样很大程度上就减少了由于机械结构的衔接所产生的各种误差，在现有的回转传动设备中，是精度较高的。对于中空旋转平台来讲，它象分割器一样，自身并没有驱动功能，是靠伺服或步进电机来驱动的，所以，针对中空旋转平台来说，我们要讲的重复定位精度应该是伺服电机的重复定位精度，伺服电机是靠脉冲来定位的，每一个工位的位移是随着伺服接收到的脉冲，而旋转相对应的角度，伺服电机发出脉冲与接收到的脉冲形成呼应，就是我们所说的闭环，系统根据发出脉冲的多少，收到脉冲的多少进行电机旋转时机的控制。从以上传动的两种方式中可以看到，无论是编码器，还是脉冲，都不会是一个量，而且，每一次的控制理论上都会存在差异，尽管误差较小，而在一个自动化系统中，多个工位误差的累加就是会使整体的误差放大，所以，食品包装机械110df凸轮分割器精度，在实际的使用中，必须要做归零的动作，才能保证精度的效果。

凸轮分割器也是与中空旋转平台是一样的，本身也没有驱动的功能，但是，分割器却有一个旋转平台和DD马达都不具备的功能，就是自锁功能，这种自锁来自于弧面凸轮的结构，拿单导程的分割器来说，入力轴每旋转一周，出力轴则旋转一个工位，对于出力轴每旋转的一个工位，入力轴即完成了一个完整的机械动作，而且，每一个入力轴的机械动作都是一样的，所以，我们说分割器不存在重复定位精度就是这个道理。那么，对于分割器来说，会存在个别工位的误差与其它工位差异的情况，在出厂测量时从角度测量仪中就可以看出，那是因为，出力转塔上凸轮滚子存在的微小差异所造成的。

自动化转盘等使用凸轮分割器，一方面是出于成本的考虑，另一方面则是分割器所特有的机械稳定性，在大扭矩、高速间歇或摇摆的机械动作需求，以及多工位重负载的运行情况下的机械特性，是其它任何设备所不具备的，在分割器使用一段时间后，有时会突然出现卡机的现象，这是什么原因呢？

在凸轮分割器使用中，当出现卡死机的情况时，有时也会伴随着分割器反转的情况，我们所分析的是在分割器正常使用一段时间后，应该从以下几个方面寻找原因：

- 1.在分割器不具备驱动作用的情况下，首先要从驱动源上找原因，检查电机的运行情况，电流的变化情况，是否存在过载的现象，电机的齿轮箱运行情况，在无负载的情况下的旋转状况，再有的是对电机的刹车进行检查，在系统运行的情况下，刹车是属于失电状态的。在对电机的各项参数进行确认无误的以后，再进入第二步检查。

- 2.对分割器的感应系统进行检查，系统的卡死位置是在分割器驱动角范围内，还是在分割器静止角的范围，食品包装机械110df凸轮分割器厂家，如果有反转的情况，那么，一定是位于驱动角的范围，检查信号凸轮的角度是否与分割器入力轴的驱动角度一致，如果发生偏移，检查偏移的原因，是螺丝松动等的什么原因，信号凸轮的角度正确的话，再对感应开关检查，都无误的情况下，再对信号传输情况进行检测，以上情况都正常，再进入下一步的排查。

- 3.分割器的联接机构较多，特别是同步轮等传动情况下，涉及到的安装及紧固件要逐一进行确认，都OK的情况下，我们就可以判定是否是分割器的故障，分割器入力凸轮的破损，会造成卡死，但从使用经验上来说，这种情况出现，除非出现严重超载运行的情况，另外一种情况就是出力转塔上的凸轮滚子破损，也会造成分割器的卡死现象，当出现类似情况，建议通知生产厂家对分割器进行检查，在没有行业经验的情况下，千万不要自行对分割器进行拆解。

食品包装机械110df凸轮分割器精度-恩德斯精机由诸城恩德斯精密机械有限公司提供。“凸轮,分割器,凸轮分割器,间歇机构,平行凸轮,心轴型凸轮”选择诸城恩德斯精密机械有限公司，公司位于：诸城市枳沟镇东枳沟社区，多年来，恩德斯精机坚持为客户提供好的服务，联系人：臧经理。欢迎广大新老客户来

电，来函，亲临指导，洽谈业务。恩德斯精机期待成为您的长期合作伙伴！