

# 诸城恩德斯精机 自动焊接设备250dt凸轮分割器厂家

产品名称	诸城恩德斯精机 自动焊接设备250dt凸轮分割器厂家
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

### 凸轮分割器对应的盘径

那么，在实际的选型设计中，尽量会考虑轻载运行，250dt凸轮分割器厂家，对于后续使用的动能会节省很多，如果前期在选型中，由于疏漏到某些因素而造成负载过重该如何处理呢，再重新选型购入一台新的分割器会造成成本的浪费，这种情况下，一个的解决办法是为分割器的圆盘减重。办法较多，可以直接在圆盘的空出不使用的区域作整个盘的规则的切除，所谓规则的切除，就是圆盘的切除面积尽量平均分布在圆盘上。另外的方法就是更换夹具的材料的方法，利用轻质的夹具来减轻整个系统的承重。

分割器圆盘直径在小于5倍出入轴中心距的情况下，也不一定是上图所统计的理论数据，所以在进行分割器圆盘的选取时，要综合考虑各方面的技术参数因素，才能达到预期的使用效果。

### DF和DT两款分割器

应网上的很多客户的需求，要求详细的把DF和DT特性及区别详细的说明一下，小编为大家精略的统计了一下，希望对大家有所帮助。

DF和DT两款分割器都能够实现间歇和摇摆的机械运动动作，内部的结构原理上也是一致的，不同的是两款分割器所能使用条件有一些区别。

### 项目DFDT外观图

结构描述DF型分割器，即我们所说的凸缘型分割器，它的主要特点是输出轴为短轴加小法兰面的结构，短轴实现定位的功能，法兰面用于圆盘机构的锁紧固定，外形大多为规则的长方体，凸缘型分割器是自动化系统中常用的分割器，因为以现状的间歇传动多以轻质高速为主流，以实现和高稳定性的机械加工应用。

DT型分割器，对于DF来说，外形尺寸较大，自身的也具有一定的重量，而输出端为大面积的法兰面输出，整体结构适合于使用大的转盘，塑料喷塑设备250dt凸轮分割器厂家，与法兰面连接的圆盘及与台面连接的W面，都具有较好的稳定性，所以，能够承受较大的负载。

输出方式凸缘型法兰型安装面V/W/P/S/U/T面都可以安装只有V/W两个面可以安装适用机型中高速/轻载/重载/多工位/间歇/摇摆低速/重载/多工位/间歇/摇

凸轮分割器的出力轴，也就是箱体内部的出力转塔是在入力轴的弧面凸轮肋的作用下进行的，要计算出力轴的加速度，就要先考虑驱动出力轴产生加速度的入力轴及相关的影响因素。

我们知道，无论是直线运动，还是旋转运动，加速度所表示的量是速度与时间的比值，用它来反应速度的快慢，分割器的出入力轴做的都是旋转运动，所以，产生的加速度是角加速度，那么，作为分割器出力轴的加速度，我们要考虑的则是入力轴速度和加速度等的相关因素，自动焊接设备250dt凸轮分割器厂家，如除了入力轴的加速度之外的，出力转盘的工位数，入力轴的驱动角度，入力轴的转速等。知道了出力轴的影响因素，根据计算公式就可以得出出力轴加速度的计算方法：

出力轴角加速度=入力轴加速度\*((工位数 \* ) / 工位数) \* [(360 / 驱动角) \* (入力轴每个周期转数 / 60)]<sup>2</sup>

$$O = A_m * ((2 * 3.1416) / N) * [(360 / Q_h) * (n / 60)]^2$$

以两工位/270度驱动角/每分钟旋转60转/入轴加速度为5.53进行计算，筒型250dt凸轮分割器厂家，则出力轴的加速度为：

$$5.53 * (6.2832 / 2) * ((360 / 270) * (2 / 60))^2 = 3.4317$$

上面的公式中，入力轴的转数与出力轴的工位数是相同的，也就是凸轮分割器工作原理，出力轴旋转一个工位的情况下，入力轴旋转一周，以上不知对您的分割器选型计算有无帮助。

诸城恩德斯精机-自动焊接设备250dt凸轮分割器厂家由诸城恩德斯精密机械有限公司提供。诸城恩德斯精密机械有限公司位于诸城市枳沟镇东枳沟社区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前恩德斯精机在机械加工中享有良好的声誉。恩德斯精机取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。恩德斯精机全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。