

无锡锐凌自动化 椭圆形环形输送线

产品名称	无锡锐凌自动化 椭圆形环形输送线
公司名称	无锡锐凌自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江阴市徐霞客镇北绛213号
联系电话	15961668245

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡锐凌自动化科技有限公司

HDS2-重载滚轮直线导轨

滑座上配置的导轨润滑块带螺纹注油孔：

可在滑座板上加工出润滑油路来，然后把单点自动注油器安装在滑座板上，实现对导轨润滑块的自动供油：

补充说明：

如果采用齿轮齿条传动，也可应用单点自动注油器，实现齿轮齿条自动润滑；

桁架机械手是发动机缸体缸盖柔性生产线中物流运输系统中的一个重要组成部分，其在高空中把被加工零件从一台机床运送到另一台机床上，并执行机床的自动上下料。如下图所示，桁架机械手采用龙门式结构，由Y向横梁与导轨、Z向滑枕、十字滑座、立柱、过渡连接板和基座等部分组成，Y轴和Z轴皆采用滚轮导轨和齿轮齿条传动系统，并安装在高强度的铝型材基础上。

采用此种设计时，工位距离的设定是有限制的：比如说和拐弯直径为351mm的环线线配套的同步带轮的节圆周长为810mm；如果节距为10mm，那就是81齿，工位距离必须是10mm的整数倍，而且能整除810mm，椭圆形环形输送线作用，所以可供选择的工位距离为：810mm和270mm；如果同步带节距为5mm，那就是162齿，工位距离必须是5mm的整数倍，而且能整除810mm，所以可供选择的工位距离为：810mm，405mm，坪山新区椭圆形环形输送线，270mm和135mm；当然也可以选择比840mm大的，椭圆形环形输送线价格，不过一般比较少用，因为工位距离太大，会占用太多空间，而且会让节拍过长。

现代化工业生产越来越复杂，生产一件产品往往需要经过多道工序，工序上的装配时间加上工序间的流转时间，就是节拍；如何缩短节拍提高生产效率，缩短工序间流转时间是一个很好的选择，提高流转速度就可很好地实现这一目的。采用环形导轨，一个滑座代表一道工序，滑座可在环形导轨上快速移动。

为了满足精密装配的要求，工件往往需要安装于精密工装夹具中，进行装配；上料工位的工装夹具，经过多道工序，到了下料工位；这时为了保证节拍，下料工位上的工装夹具需要能够在节拍时间内到达上料工位，重新利用，实现无缝衔接。环形导轨的滑座，上面可放置工装夹具，实现了工装夹具的循环运动。

无锡锐凌自动化-椭圆形环形输送线价格由无锡锐凌自动化科技有限公司提供。无锡锐凌自动化科技有限公司是从事“环形导轨,圆弧导轨,弧形导轨,环形导轨输送线”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：倪先生。