

电光源生产专用高速凸轮间隙分割器

产品名称	电光源生产专用高速凸轮间隙分割器
公司名称	广州市广润机电科技有限公司上海分公司
价格	2850.00/台
规格参数	
公司地址	嘉定区胜辛南路500号11幢2138室
联系电话	86-02133512205 18964719247

产品详情

“广润凸轮分割器”是输入轴上的空间立体凸轮与输出轴分度轮上的从动滚子无间隙啮合形成的机构（其啮合传动方式类似于蜗轮 蜗杆传动）。其特点是：凸轮基面为圆弧回转体，从动滚子轴线与输出轴垂直，并与凸轮轴线处在同一平面内。凸轮廓面的曲线段驱使分度轮转位，直线段使分度轮静止并自锁。通过该机构将连续的输入回转运动转化为间歇的步进输出运动

功能与特性介绍

- 1.本产品不需要任何的锁定无件,在分度和停止的时候能精确的固定在设定位子
- 2.由于产品的特殊设计,不管在任何角度,减速或加速,都能运转平稳,无振动和噪音.
- 3.具有精确分度的功能,保持30秒的分割精确度和高扭矩力,确保重负载的能力,完全避免间隙产生,运作可靠,高速.
- 4.如有要求,可提供更高的分割精确度

类型有：心轴型（DS）、凸台型(DF)、心轴凸台型(DSF)、桌面型(DT)、超薄桌面型(DA)、平行型(PU)等

1. 简单的特点：仅用一个凸轮和出力转塔组成，不需要其它不必要的部件，即能提供所需的任何间歇运动。
2. 正确的传动装置机构：在分度或停止的时候，滚子精准固定在设定的位置，故不需要任何锁定元件。
3. 平稳运动：由于出力轴塔的设计是在任何位置边续旋转（无论是角度,速度/或加/或加速），因些，传动装置连续平稳。 无振动和噪音。
4. 高精度的分度：潭子精机特殊设计的凸轮滚子在分割器内，能保持较高的分割精度和高扭矩时，确保重负载的能力。
- 本标准型号的分割精确度为30秒，但是，如果有要求，可提供更高的分割精度。
5. 高性能：在精密加工的凸轮和凸轮滚子的锥度支撑肋上施加预压负荷，完全避免间隙产生，使运作可靠和高速。完全受控的加速度减速少了，由负荷或振动所产生的冲击。
6. 提供各种各样的型号：我们提供的标准型号极具多样化，相应有以下几种：制动器数有11种；驱动角有5种；外壳 有17种

7. 运动曲线：相应于所需要的用途，可提供：1变形合形曲线 2变形正弦曲线 3变形等速度曲线
4有理式仿线

8. 简单的安装：与其它分割机构不同，广润分割器传动装置结构紧凑，可按各种不同的角度进行安装。

1、结构简单：主要由立体凸轮和分割盘两部分组成。2、动作准确：无论在分割区，还是静止区，都有准确的定位。完全不需要其它锁紧元件。可实现任意确定的动静比和分割数。3、传动平稳：立体凸轮曲线的运动特性好，传动是光滑连续的，振动小，噪声低。4、输出分割精度高：分割器的输出精度一般 $\pm 50''$ 。高者可达 $\pm 30''$ 。5、高速性能好：分割器立体凸轮和分割轮属无间隙啮合传动，冲击振动小，可实现高速，达 900rPm。6、寿命分割器标准使用寿命为 20000 小时长：。由于本分割器安装面相对于输入、输出轴的垂直或平行度较高，设备的安装基面一定要保证使本分割器的输入、输出轴 方向与设备所需的输入、输出方向同轴。不能偏斜或偏心。否则，不但影响到输出精度，而且会严重地损坏分割器。

因为这时，该分割器处于不正常的受力状态。凸轮分割器是把回转运动转化为间歇回转运动的机构。以：停顿、转位、停顿、转位作间歇性分度回转运动的间歇运动机构（或步进机构）通常输入轴转一周，输出轴完成一个工位，即1个停顿+1个转位。分度器使用于输出轴为转盘式驱动的自动机械装置。分度器也可用于输送串联的自动机械装置。此系列机种，内含二片固定在入力轴的板型凸轮以及随凸轮传动的滚子转塔出力轴，此分割器有平行共轭凸轮的机构设计，藉由接合于入力轴上的二片板形凸轮知转动而传动滚子转塔旋转而达成出力轴分度的功能，p系列的输出轴能实现工位数等于1；最适合供给节距较大的输送带传动或用于停留时间较长的间歇分度。模切机专业p系列分割器使用平行凸轮机理，具有相互平行的输入、输出轴。p系列的输出轴能实现工位数等于1；可用在需要较长停顿期的设备或输送间距较长的传送机等。不规则排列平行凸轮的机械原理来提高输出扭矩

和精度，解决了技术上的难题，该设备主用于平压平模切机。轴间距(mm)

50、60、65、80、100、125、130、160、200、225、250、320、40 工位数标准规格输入轴转速(rpm)0 ~ 300
模切机主要用于纸品包装装潢工业中的商标、纸盒、贺卡等的模切、压痕和冷压凸作业，是印后包装加工成型的重要设备。模切机的工作原理是利用钢刀、钢线（或钢板雕刻成的模版），通过压印版施加一定的压力，将印品或纸板轧切成一定形状。若是将整个印品压切成单个图形产品称作模切；若是利用钢线在印品上压出痕迹或者留下弯折的槽痕称作压痕；如果利用阴阳

两块模板，在印品表面压印出具有立体效果的图案称为凸凹压印，以上可以统称为模切技术。模切机的种类模切机根据压印形式的不同，主要分为圆压圆、圆压平、平压平三种类型。根据模版放置的形式可以分为立式和卧式两种。根据自动化程度手动（半自动）和自动两种。从功能上讲，除了模切之外，还有烫金功能，称做烫印模切机，有的带有自动清废功能，称做清废模切机。圆压圆模切机的特点是线接触、模切压力小、生产效率高，可以与胶印机、柔印机、凹印机等印刷设备连在一起进行
联线模切，所以应用范围比较广影响印刷品模切质量之因素面面观