

# 肇庆分割器 诸城宏邦自动化 分割器生产厂家

产品名称	肇庆分割器 诸城宏邦自动化 分割器生产厂家
公司名称	诸城市宏邦自动化机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市皇华镇镇西工业园宏邦路
联系电话	15965048328

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：诸城市宏邦自动化机械厂

### 凸轮分割器定位不准如何解决

凸轮分割器主要应用在多工位间歇场合的设备，比如多工位转盘式组装设备，铆接焊接等，它优点就是定位精准，可以把物料精准的送到指定的加工工位，一台标准工艺生产的凸轮分割器其定位精度为正负30秒内，凸轮分割器生产厂家，1米的外径转盘定位误差大概0.07MM，没有累积，我们在销售过程中经常碰到首次使用分割器的朋友反应凸轮分割器在安装好转盘后定位不准，或者转到指定工位后有跑过一点点的情况，是什么原因造成一台新的分割器出现这种情况呢，因为我们的分割器在出厂之前都要经过一系列的测试，达到合格的标准后才会出厂，出现这种情况的因素有几点：1.转盘在安装的时候不是在分割器的停止角位置安装，这样就会出现电机带动分割器转动的时候，转盘上面的夹具对应不到工作站，这种情况转盘每次偏移的位置都是固定的，只需要让分割器先在停止角的位置先停下来，然后松开转盘的螺丝，转动转盘对应好指定的工作站，再锁紧转盘就可以了！2.还有一种情况就是有一些是需要控制电机频繁启停的，每次到了指定工位后停下来都会冲过去一点点，这种情况下有2个因素，一个是转盘大旋转速度快，由于惯性比较大分割器转到停止角的时候由于惯性大在下来的时候电机带动分割器冲过了停止位置，造成分割器在下来的时候会往前跑一点点，这种情况一般都是电机没有带刹车制动功能，或者选的分割器太小负载大，转盘转速快造成的，只需把电机带刹车就可以了，这样会让电机在分割器停止角的时候瞬间就可以停下来，不会冲过停止位置。还有一个因素就是我们控制电机频繁启停的时候，一般都会会在分割器另外一般安装一个信号感应装置，靠一个接近开关来感应信号控制电机启停，这个信号感应必须要在分割器的停止角上让电机停止，这个是关键，注意必须要在停止角停，如果把信号感应停止点放到了驱动角上，就会出现位置偏移的情况。3.在加工转盘的时候，肇庆分割器，固定转盘上的固定孔必须要按分割器图纸上面的孔的角度分部来打，因为一般分割器厂

家的图纸这个6个安装孔都是在静止角的位置下按一定的角度分部的，有的客户打的这个固定孔没有按我们分割器停止角的位置加工，造成安装上去后旋转位置每次都错开了一定的角度。4.由于凸轮分割器是一个非常经常的部件，在加工转盘的时候要选择精密的加工中心来加工，加工转盘精度要高，工位要均匀分布，如果工位分布有误差，也会造成定位不准的情况，当然了这种几率比较低！分割器

凸轮分割器运行时噪音大的危害有哪些？为什么会有噪音？今天就让宏邦小编来为大家分析一下：

无论是电子行业或机械组装行业等，在使用自动化系统时都希望整套机械运转时不要有太大的声音，一方面防止有过大的噪音产生，对于机械自身来说异常造成损坏，另一方面，声音过大也会造成工程技术人员对于一些机械异常或故障发生时，从听觉上较难做出正确的判断。自动化系统的声音过大时，要先判断一下运行机械的各方面参数，因为作为机械的本身是存在由于摩擦或振动自然产生噪音的。排除机械自身运作所自有的噪音后，再对现有的情况进行分析，以便作出正确的判断。 凸轮分割器本身没有驱动功能，需要电机作为驱动源才能发挥它的作用，在自动化系统运行的声音过大时需要确认一下是不是电机、或减速机旋转的声音，还是由于旋转而产生的振动的声音，圆盘等的构件在旋转时是否与其它部件发生非正常摩擦产生噪音，同时对于声音的类别，也要从听觉上进行区分，振动、摩擦、撞击等。 对自动化系统的圆盘，电机，分割器等的安装面进行检查，特别是分割器的安装面，自身除了负载了整个自动化系统外，大部分的电机、减速机等也都直接安装在了分割器上，在这种情况下，如果安装面的不稳定或者相关联的螺丝发生松脱后，都会影响整个自动化系统的使用。 作为驱动源的电机变频器如果输出电流不稳定，就会使分割器的轴转速时快时慢，在出入力轴转速不均匀的情况下，就会造成分割器机体自身产生噪音，就需要对变频器的电流进行测量检查，必须要保证变频器电流输出的稳定性。在分割器选型中，分割器生产厂家，没有经过核算，使整个自动化系统运动负荷超过了分割器自身所能承受的负荷，凸轮分割器会产生较大的异响。在重负载的情况下，加重了分割器构件间的摩擦和碰撞，在产生较大磨损的同时，凸轮分割器生产商，会有较大的噪音。 所以，凸轮分割器投入使用前，一定要对所有的连接件，固定件等的紧固螺丝锁紧，另外，必须要检查分割器的箱体中有没有足够的润滑油，使用过程中注意确认箱体外是否有过热的现象，这些都会间接的引分割器的声音过大。分割器

分轮器的工作原理是输入轴上的共轭凸轮和输出轴上均匀分布的滚针轴承的分度盘垂直啮合，无间隙，凸轮廓面曲面的弯曲部分驱动滚针轴承索引盘。分度盘被分度，直线段使分度板静止并定位自锁。通常，输入轴旋转一圈（ $360^\circ$ ），输出轴完成一次运动和一次停止的分度过程。在索引过程中，分割时间（也称为索引时间）与输出处的休止时间的比率称为运动 - 静态比率。动态和静态比的大小与凸轮整个圆周上的凸轮曲线段的的角度有关：曲线所占的角度通常称为行驶角度（也称为行程角度，分度角度或索引角度），并被驱动。角度越大，比率越大，分隔器的操作越平滑；凸轮圆周上的直线所占的角度称为静止角，驱动角度和休止角之和为 $360^\circ$ 。

分频器的站数（即， $360^\circ$ 除以输出轴 的每次传输的站数 $S$ ， $360^\circ / S = S$ ）。站 $S$ 的数量与装在输出轴上的滚针轴承的数量有关。通常，输出轴上的滚针轴承数量与站数相同。然而，当站 $S \geq 4$ 时，出现以下情况：当 $S=4$ 时，分度盘上的滚针轴承数量为 $2S$ （每个驱动角度驱动两个滚针轴承）；当工作数为 $S=2$ 时，分度盘上的滚针轴承数量为 $3S$ ，凸轮曲线每次移动3个滚针轴承；当索引号 $S$ 太大时，由于输出轴的直径的影响，不能安装太多的滚针轴承。通常，凸轮上的弯曲部分是分段的，并且直线部分也是分段的（但是曲线形状也可能改变），因此滚针轴承的数量太大，并且直径太小。分路器上的负载量。常用的凸轮曲线有：MS变形正弦曲线，MT变形梯形曲线，MCV变形等速曲线，一般选择MS变形正弦曲线。

分离器输出轴的分段精度（即从一个站传递到下一个站的角度误差）由均匀分布在分度盘上的滚针轴承

之间的位置误差确定。分度盘上的滚针轴承之间的位置误差越小，分隔器的分割精度越高;否则，更低。通常，分度精度分为三个等级：普通等级  $\pm 50''$ ，精度等级  $\pm 30''$ ，高精度等级  $\pm 15''$ 。

肇庆分割器-诸城宏邦自动化-分割器生产厂家由诸城市宏邦自动化机械厂提供。行路致远，砥砺前行。诸城市宏邦自动化机械厂（[www.hongbangjixie.com](http://www.hongbangjixie.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（[www.tulun.cn.com](http://www.tulun.cn.com)）还是从事凸轮，平行凸轮，凸缘凸轮的厂家，欢迎来电咨询。