

追加加工示意图

※ 追加加工全型号指定方法

范例: BLZ51-B300-L1500-86-CM-45-EC-H1-S-K7-Y1-MC550-FX-MB10

※ 追加加工输送方向时, 仅能选择一种输送方向, 标准方向无需指定。

※ 追加槽内螺母, 先参考左图**型材槽内标准螺母配备表**, 数量不足时再追加。

※ 追加加工叠加排序时, 当有不需要的追加加工选项, 按序号自动前推占位。

(4) 行星减速机配备表: {-K7}

简码

△ 减速比(单级/双级)

86(步进)

3 4 5 7 10

12 16 20 25

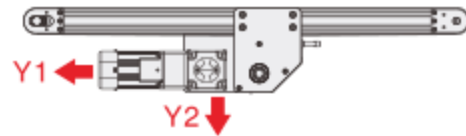
28 35 40 50

70

K

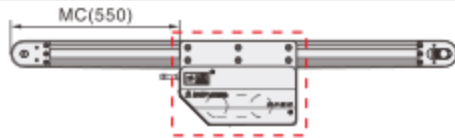
750W(伺服)

(5) 电机尾部朝向: 中实{-Y1,Y2}



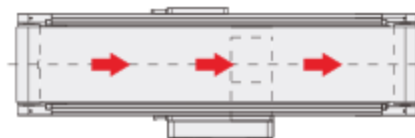
△ 当追加中实90°行星/转角电机时

(1) 驱动位移: 指定方法{-MC550}mm



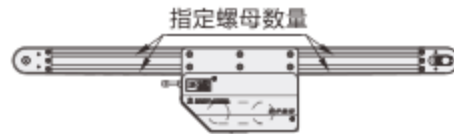
△ 默认居中, 当需位移时: $L \geq 615$ 时, $MC \geq 180$

(2) 反向输送: 指定方法{-FX}



△ 当B值<100时, L值>1500时, 不适合反向输送。

(3) 追加槽内螺母数量: 指定方法{-MB10}



△ 仅在标配不足时选用