

## 追加加工示意图

※ 追加加工全型号指定方法

**范例:BTN01-B80-L1000-57-CM-23-MC-C-S-K7-Y1-MC500-FX-MB10**

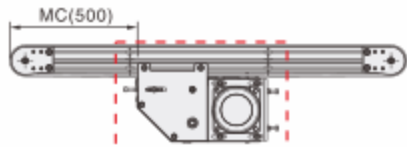
※ 追加加工输送方向时, 仅能选择一种输送方向, 标准方向无需指定。

※ 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。

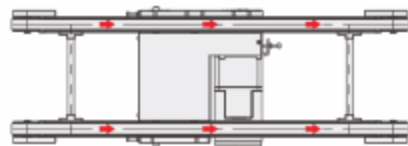
※ 追加加工叠加排序时, 当有不需要的追加加工选项, 按序号自动前推占位。

(1) 驱动位移: 指定方法{-MC500}mm

(2) 反向输送: 指定方法{-FX}



⚠ 默认居中, 当需位移时:  $L \geq 555$  时,  $MC \geq 175$



(4) 行星减速机配备表: {-K7}

57(步进)

86(步进)

400W(伺服)

750W(伺服)

简码

K

⚠ 减速比(单级/双级)

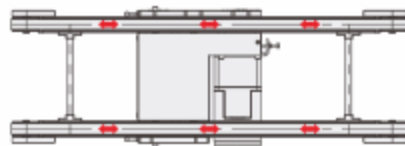
3 4 5 7 10

12 16 20 25

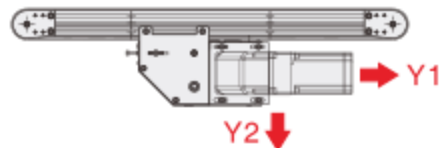
28 35 40 50

70

(2) 双向输送: 指定方法{-SX}



(5) 电机尾部朝向: 中实{-Y1,Y2}



⚠ 当追加中实90°行星/转角电机时

(3) 追加槽内螺母数量: 指定方法{-MB10}



⚠ 仅在标配不足时选用