

输送机追加加工

一 双侧托辊轴 / 马达盖板带窗型 / 附带速度控制器用支架 / 附带后装螺帽一

Alterations	Code	Spec.																												
<p>双侧托辊轴</p>	WR	<p>可使输送机的前端双侧变更为托辊轴。 指定方法 WR 22 天发货 仅中间驱动型可指定。 ① 马达可选择25W以上 ② CVGN・CVGPのL尺寸可选择350以上, SVKN・SVKR・CVGR・CVGWのL尺寸可选择450以上 ③ B(皮带宽度)不可选择201mm以上。 ④ 适用的型号请参阅P.1101的适用表。</p>																												
<p>马达盖板带窗型</p>	CW	<p>可变更为马达盖板带窗型。 指定方法 CW</p>																												
<p>附带速度控制器用支架 指定方法 SCB</p> <p>① 速度控制器支架规格图(松下制速度控制器专用) *T100・T200除外</p> <p>② 速度控制器支架规格图(高输出功率输送机/塑料链条型输送机系列用)</p> <p>③ 速度控制器支架规格图(①②以外的输送机系列及规格)</p>	SCB	<p>附带速度控制器用安装支架。 指定方法 SCB 任何输送机型式都可用于东方马达和利明马达的控制器。附带2个支架安装用螺钉。附带2个支架安装用螺钉(M4×8)。 ※由于空间原因,某些机长规格的输送机可能无法安装。 ④ 对型式请参考下列适用表。</p>																												
<p>附带后装螺帽 指定方法 ANT□-Q□-M□</p>	ANT□	<p>附带MISUMI输送机型材槽用后装螺帽。 指定方法 ANT6-Q4-M5 M材质 相当于SUS316・烧结 ④ 关于后装螺帽的详情,请参阅P83。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>code</th> <th>螺帽数量 Q</th> <th>M</th> <th>附件(1个) 止动螺丝</th> <th>A</th> <th>B</th> <th>T</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ANT5 (M5槽用)</td> <td>4</td> <td>3</td> <td>M4×5</td> <td>4.9</td> <td>7</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>ANT6 (M6槽用)</td> <td>8</td> <td>3</td> <td>M4×6</td> <td>5.9</td> <td>8</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>12</td> <td>4</td> <td>M4×6</td> <td>5.9</td> <td>8</td> <td>4.5</td> </tr> </tbody> </table>	code	螺帽数量 Q	M	附件(1个) 止动螺丝	A	B	T	ANT5 (M5槽用)	4	3	M4×5	4.9	7	4	ANT6 (M6槽用)	8	3	M4×6	5.9	8	4.5		12	4	M4×6	5.9	8	4.5
code	螺帽数量 Q	M	附件(1个) 止动螺丝	A	B	T																								
ANT5 (M5槽用)	4	3	M4×5	4.9	7	4																								
ANT6 (M6槽用)	8	3	M4×6	5.9	8	4.5																								
	12	4	M4×6	5.9	8	4.5																								

GV系列与以往的型材槽形状不同,因此无法使用追加加工“ANT”。

输送机追加加工

一支座(支脚)一

Alterations 追加加工

1 型式 - 2 B - 3 L - 4 输出 功率 - 5 电压 - 6 规格 - 7 齿轮头 减速比 - 8 皮带 规格 - 9 马达 制造厂 选择

CVSPA - 120 - 1350 - 25 - TA100 - SCM - 50 - H - B - NA2 - H500 - P500

(NA□・WA□・NK□・WK□)

Alterations	Code	Spec.																								
<p>皮带宽度 ≤ 140mm</p> <p>输送机支脚H型</p> <p>指定方法 NA□(调整螺栓型、支脚口台+加强材) 指定方法 NA□-H□-P□ / NA=1时, P□为PN</p>	NA□	<p>输送机支脚H型</p> <p>指定方法 WA□(调整螺栓型、支脚口台+加强材) 指定方法 WA□-H□-P□ / WA=1时, P□为PN</p>																								
<p>倾斜用输送机支脚I型</p> <p>NK□</p>	NK□	<p>倾斜用输送机支脚H型</p> <p>WK□</p>																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Code</th> <th>支脚数</th> <th>高度H</th> <th>间距P</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NA</td> <td>1</td> <td>300~1300</td> <td>300~2000</td> </tr> <tr> <td>WA</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>3</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>4</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>④ H尺寸、P尺寸可指定单位10mm。 ⑤ 输送机的L尺寸为2005mm以上时,建议至少设置3台支脚。 ⑥ 请根据需要对倾斜支脚进行加强。请在确认与其他零件不干涉的基础上加以指定。</p>	Code	支脚数	高度H	间距P	NA	1	300~1300	300~2000	WA	2				3				4								
Code	支脚数	高度H	间距P																							
NA	1	300~1300	300~2000																							
WA	2																									
	3																									
	4																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>材质</th> <th>1 支架</th> <th>2 铝合金型材</th> <th>3 调整螺栓</th> <th>4 铝合金型材</th> <th>5 支脚</th> <th>6 托盘</th> <th>7 支脚基座</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NA</td> <td>SUS304</td> <td>铝材</td> <td>钢</td> <td>铝材</td> <td>铝材</td> <td>钢</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>WA・NK・WK</td> <td>钢</td> <td>铝材</td> <td>钢</td> <td>铝材</td> <td>铝材</td> <td>钢</td> <td>钢</td> </tr> </tbody> </table>	材质	1 支架	2 铝合金型材	3 调整螺栓	4 铝合金型材	5 支脚	6 托盘	7 支脚基座	NA	SUS304	铝材	钢	铝材	铝材	钢	-	WA・NK・WK	钢	铝材	钢	铝材	铝材	钢	钢		
材质	1 支架	2 铝合金型材	3 调整螺栓	4 铝合金型材	5 支脚	6 托盘	7 支脚基座																			
NA	SUS304	铝材	钢	铝材	铝材	钢	-																			
WA・NK・WK	钢	铝材	钢	铝材	铝材	钢	钢																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>表面处理</th> <th>1 支架</th> <th>2 铝合金型材</th> <th>3 调整螺栓</th> <th>4 铝合金型材</th> <th>5 支脚</th> <th>6 托盘</th> <th>7 支脚基座</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NA</td> <td>2B</td> <td>阳极氧化处理</td> <td>铬酸盐光泽处理</td> <td>阳极氧化处理</td> <td>阳极氧化处理</td> <td>铬酸盐光泽处理</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>WA・NK・WK</td> <td>铬酸盐光泽处理</td> <td>阳极氧化处理</td> <td>铬酸盐光泽处理</td> <td>阳极氧化处理</td> <td>阳极氧化处理</td> <td>铬酸盐光泽处理</td> <td>铬酸盐光泽处理</td> </tr> </tbody> </table>	表面处理	1 支架	2 铝合金型材	3 调整螺栓	4 铝合金型材	5 支脚	6 托盘	7 支脚基座	NA	2B	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	阳极氧化处理	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	-	WA・NK・WK	铬酸盐光泽处理	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	阳极氧化处理	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	铬酸盐光泽处理		
表面处理	1 支架	2 铝合金型材	3 调整螺栓	4 铝合金型材	5 支脚	6 托盘	7 支脚基座																			
NA	2B	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	阳极氧化处理	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	-																			
WA・NK・WK	铬酸盐光泽处理	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	阳极氧化处理	阳极氧化处理	铬酸盐光泽处理	铬酸盐光泽处理																			

Code		NA□・WA□・NK□・WK□		Spec.	
为输送机追加输送机用支脚。	指定方法	型式	B	L	NA1/PN WA1/PN NA2~ WA2~
NA1-H750-PN		GVHA	30(50)~140	255~550	○ × × × ×
WA3-H1200-P400		GVFA	150~300	255~550	○ × × × ×
NK1-H550		GVFN	150~300	555~2000	○ × × × ×
④ 追加1台输送机安装支脚的规格,在图纸[]部添加(□-1)台。		GVHN	30(50)~300	320~635	○ × × × ×
⑤ 交货期与输送机的标准交货期相同。		GVFN	150~300	640~2000	○ × × × ×
⑥ □=1时,不附带④铝合金型材、⑤支脚。		GVTWU	50~140	250~525	○ × × × ×
⑦ □=1时不能自立。		GVTWAS	150~300	250~525	○ × × × ×
⑧ □≥2时,如果不要④铝合金型材,请按照单台CSTS、CSTW订购,无需本追加加工。		GVTWNU	50~300	280~505	○ × × × ×
⑨ 请参照P.69,70		GVTWNS	50~140	510~2000	○ × × × ×
⑩ 将零件分割后发送底座。使用时需客户自行组装。					
⑪ 对于GV系列,无法指定NA3,NA4,WA3,WA4。					

不附带输送机安装用螺栓。请确认输送机侧面插入的螺母尺寸后,另行购买。

GV 输送机
SV 输送机
CV 输送机
输送机部件

17 输送机

17 输送机

17 输送机