



苏州市观东精密自动化有限公司
Suzhou Guandong precision automation Co., LTD

地址:江苏省苏州市昆山市巴城镇东定路717号

电话:181-6899-1175

邮箱:GDdaogui@163.com

网址:www.guan-dong.com

Add: No.717, Dongding Road, Bacheng Town, Kunshan
City, Suzhou City, Jiangsu Province

Phone :181-6899-1175

Email :GDdaogui@163.com

Website :www.guan-dong.com



目录

CATALOGUE

- 公司简介/Company profile
- 应用行业/Application industry
- 产品简介/Product introduction
- 工厂实景/Factory scene
- 公司理念/Company philosophy
- 精益求精/Strive for excellence
- 经营宗旨/Business purpose
- 细节决定成败,选择成就未来
Details determine success or failure, choose to achieve the future
- 公司网址
www.guan-dong.com

应用范围 →

SCOPE OF APPLICATION

■ 产品包装行业



化妆品



食品



卫生纸巾

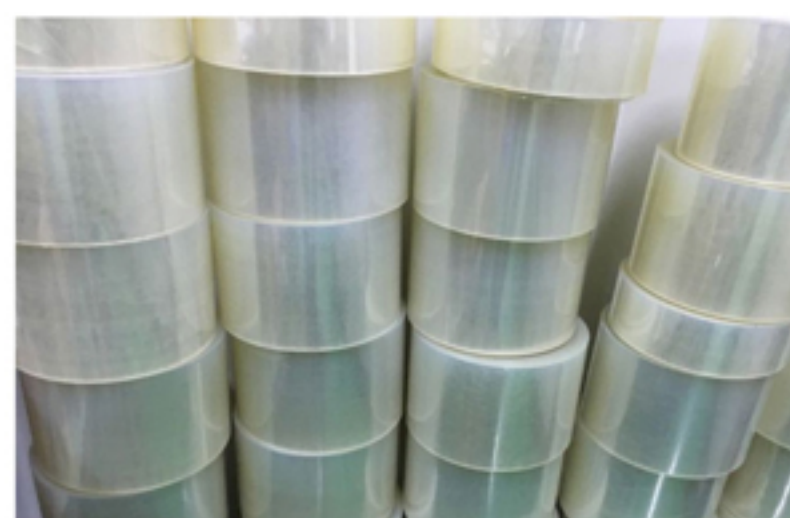
■ 精密组装行业



电子组装



电线检测



电子产品贴膜

■ 精密制造行业



汽车配件



电机功能检测



手表组装

应用范围 →

SCOPE OF APPLICATION

■ 新能源行业



电池生产线

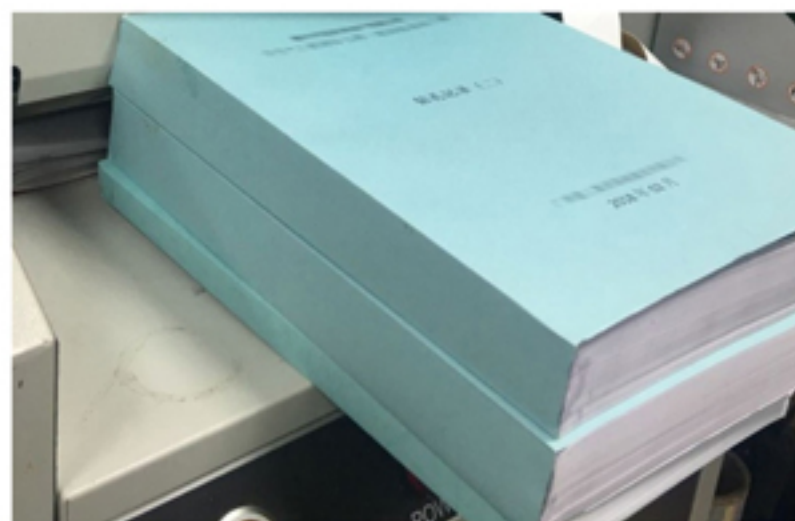


螺丝机组装



电动汽车

■ 印刷行业



书本上胶



印刷喷涂



丝网印刷

■ 医疗制造行业



医疗设备检测



药水罐装

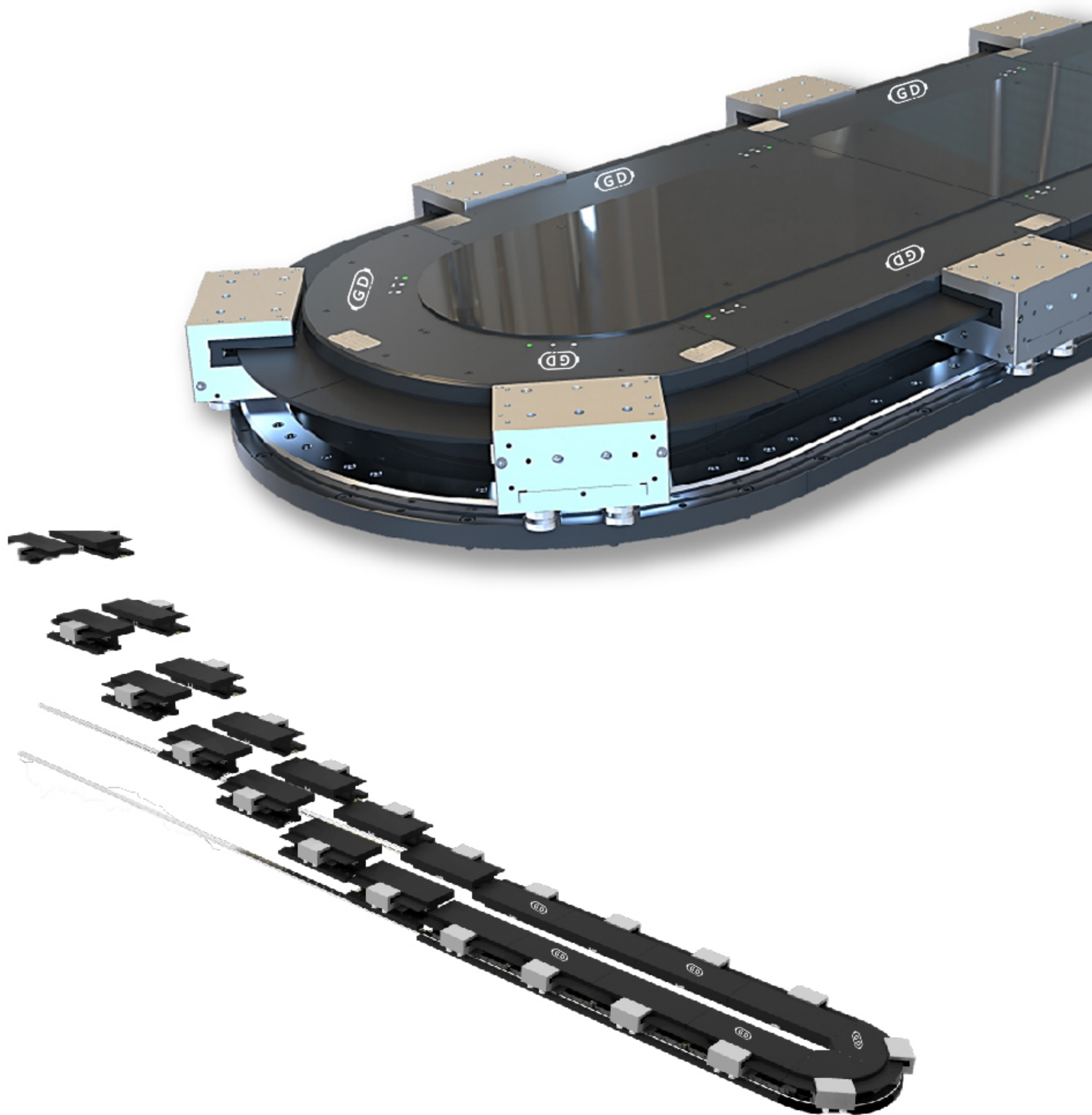


医药运输

GD 专注磁悬浮输送线，环形导轨循环线，圆弧形导轨

智能磁驱 输送线 ➡

磁驱输送线与人工智能



关于我们 ➡

INTRODUCTION



专注于磁悬浮输送系统，直线导轨、圆弧导轨、环形导轨系统智能视觉IE和AI双臂工业机器人研发与应用的创新型企业。公司致力于通过引进和吸收国际先进的磁悬浮技术，结合自主研发的创新理念，打造高性能、高效率、高稳定性的磁悬浮流水线产品，为客户提供智能、柔性、绿色的生产线解决方案。

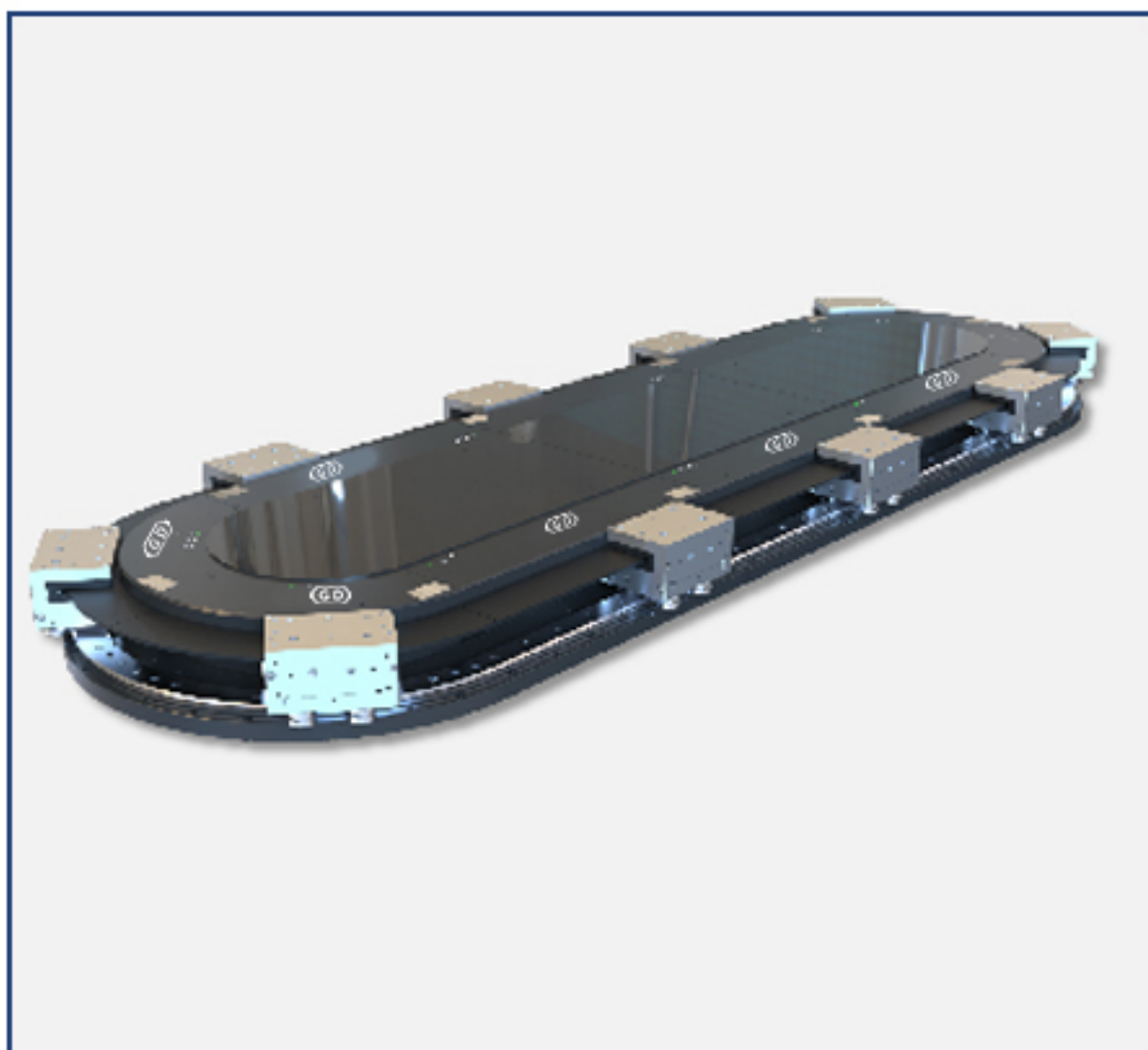
坚持以客户需求为导向，不断提升产品质量和服务水平。公司拥有一支专业的研发团队，具备强大的技术研发能力和创新能力，并与香港城市大学和广东以色列理工学院等科研院所深度合作，全面深研磁悬浮技术、磁悬浮控制技术、AI算法等前沿技术，并结合应用场景，以领先的技术，一流的产品和深度定制的应用方案服务于智能智造。

产品广泛应用于汽车制造、电子产品装配、食品包装等多个领域，以高效、稳定、环保的特点赢得了广大客户的好评。未来，公司将持续秉承“创新、协作、务实、高效”的核心价值观，不断优化产品和服务，为推动中国智能制造2025战略目标的实现贡献力量。



磁驱流水线系统 ➡

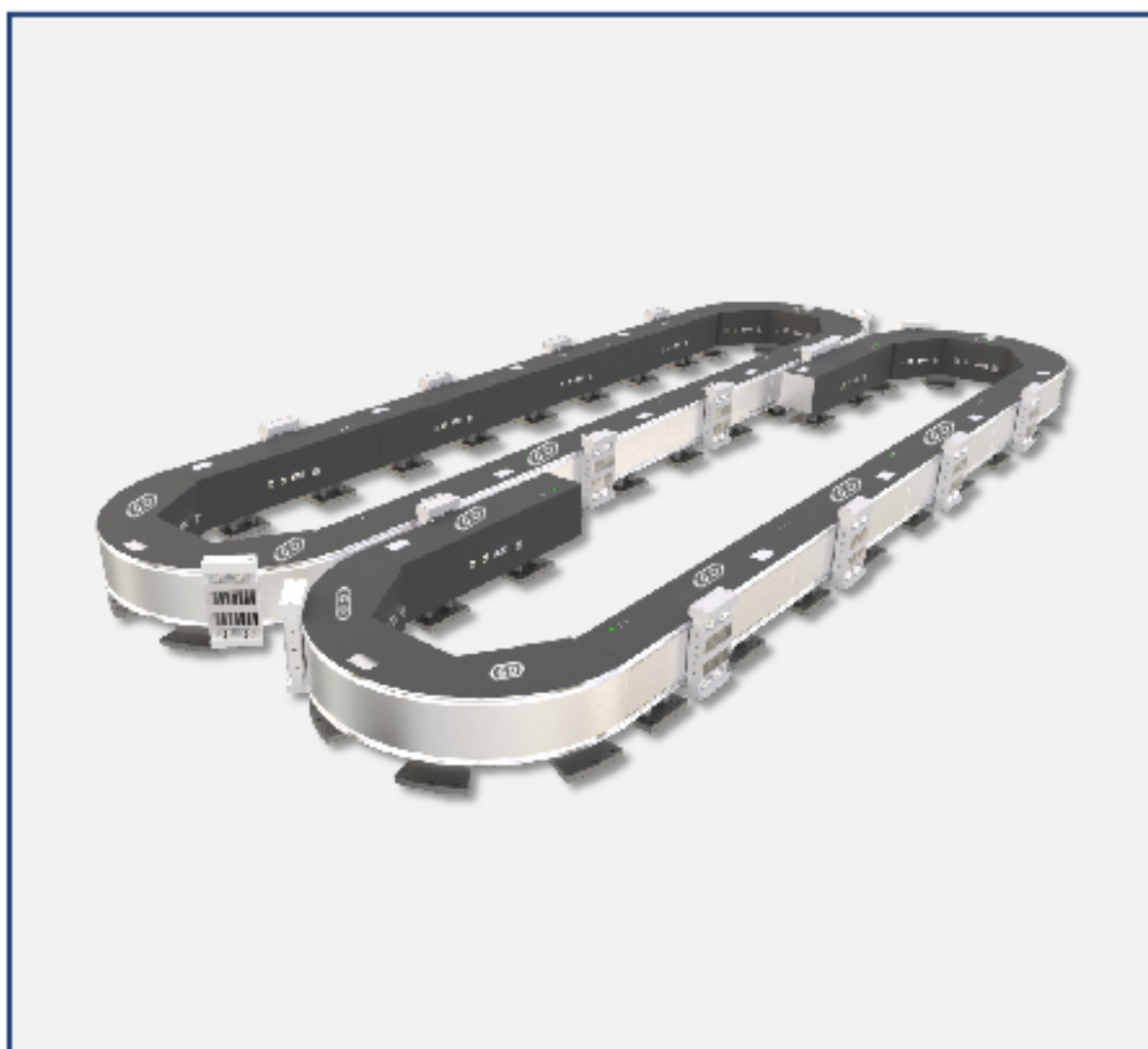
MAGNETIC DRIVE PIPELINE SYSTEM



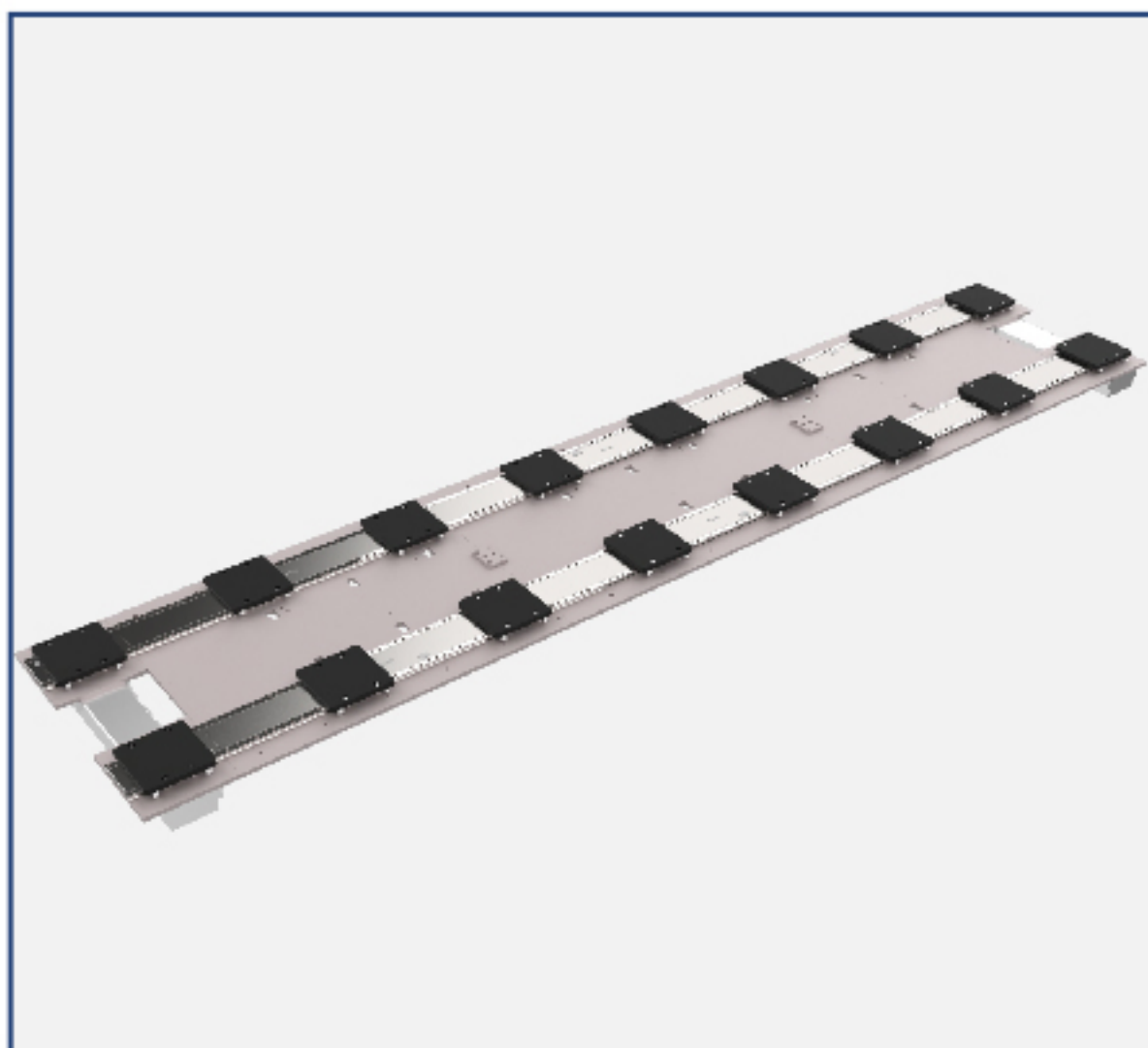
标准环形磁驱线



无线供电磁驱线

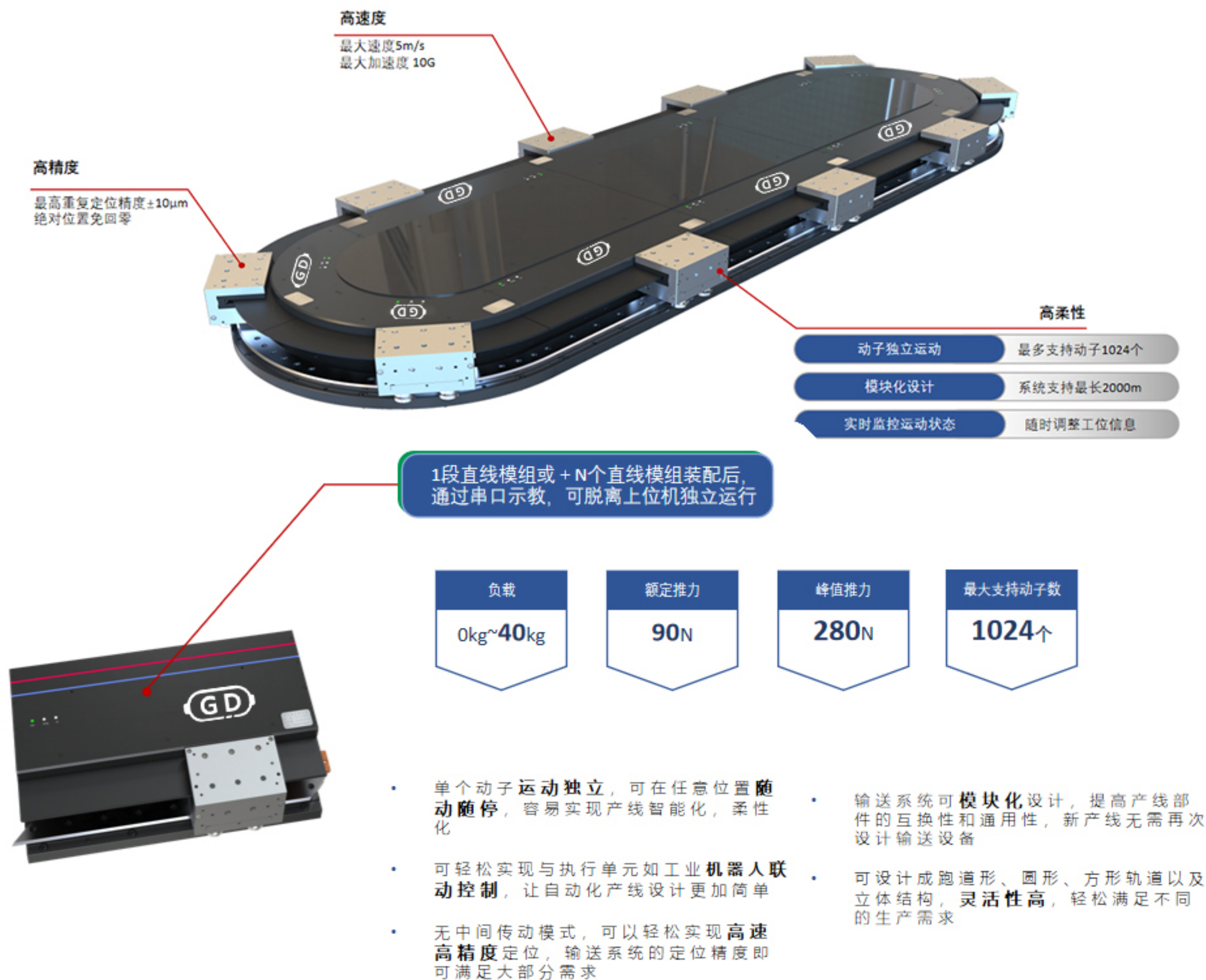


分流合流磁驱线



双轨重载磁驱线

标准环形磁驱线-概述



90°圆弧段



- 电磁绕组 (EM)
- 驱动控制器
- V型圆弧导轨
- 位移传感器
- 机械结构
- 圆弧段弧度可选

+

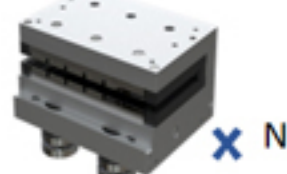
直线段



- 电磁绕组 (EM)
- 驱动控制器
- V型直线导轨
- 位移传感器
- 机械结构
- 直线段长度可选 (254mm-1016mm)

+

动子



- 动子结构
- 动子滚轮
- 永磁铁 (PM)
- 绝对值磁条
- 动子宽度可选 (60mm-160mm)

+

电源



- 输入: AC 220V
- 功率: 5KW
- 输出: 0-90VDC
- 电压功率可选

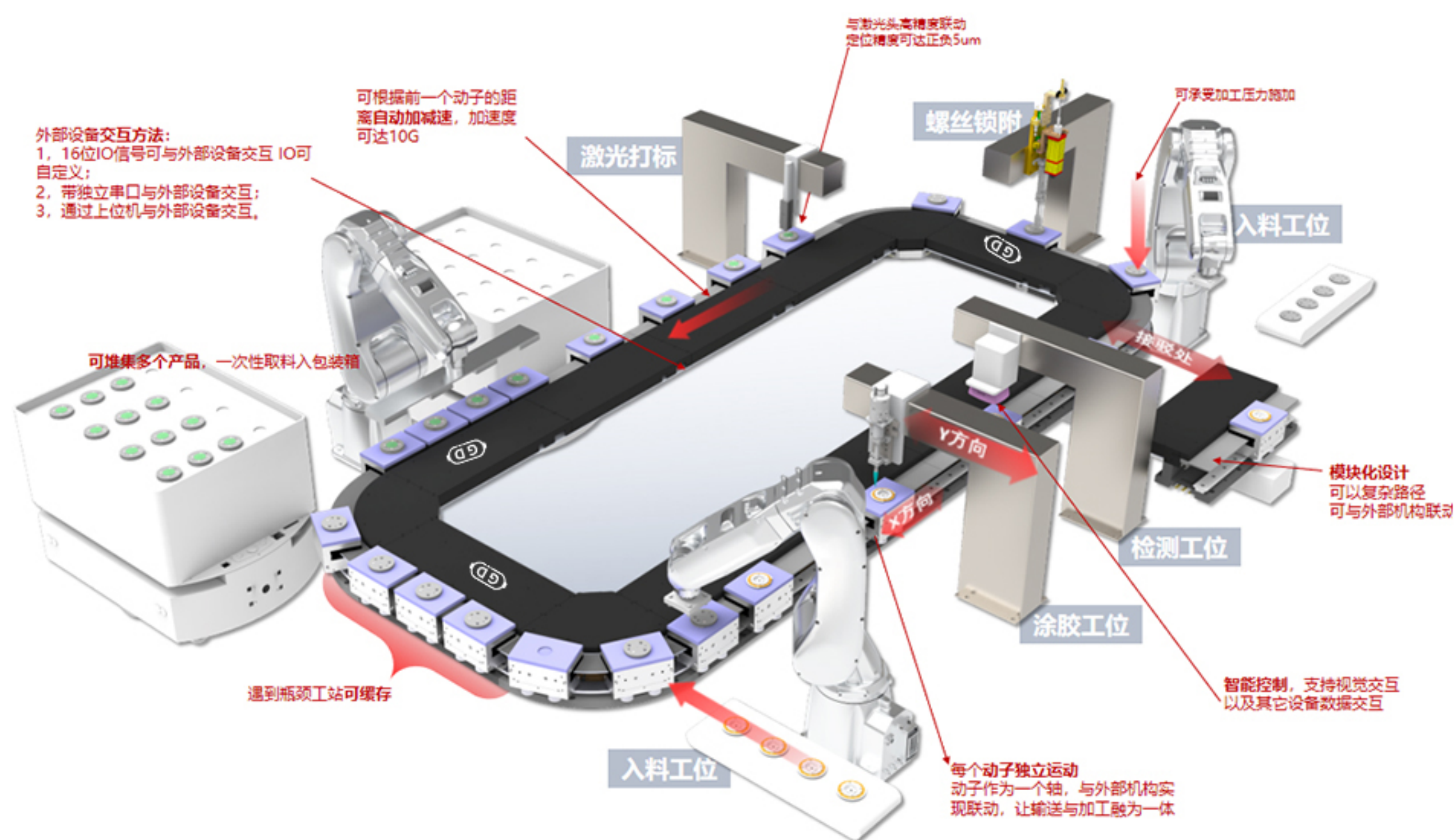
+

元途智能屏



- 智能摄像头可选 (4800W像素)
- 智能运动控制软件
- 13寸触摸显示屏
- 可手持无线调试

■ 标准环形磁驱线-应用

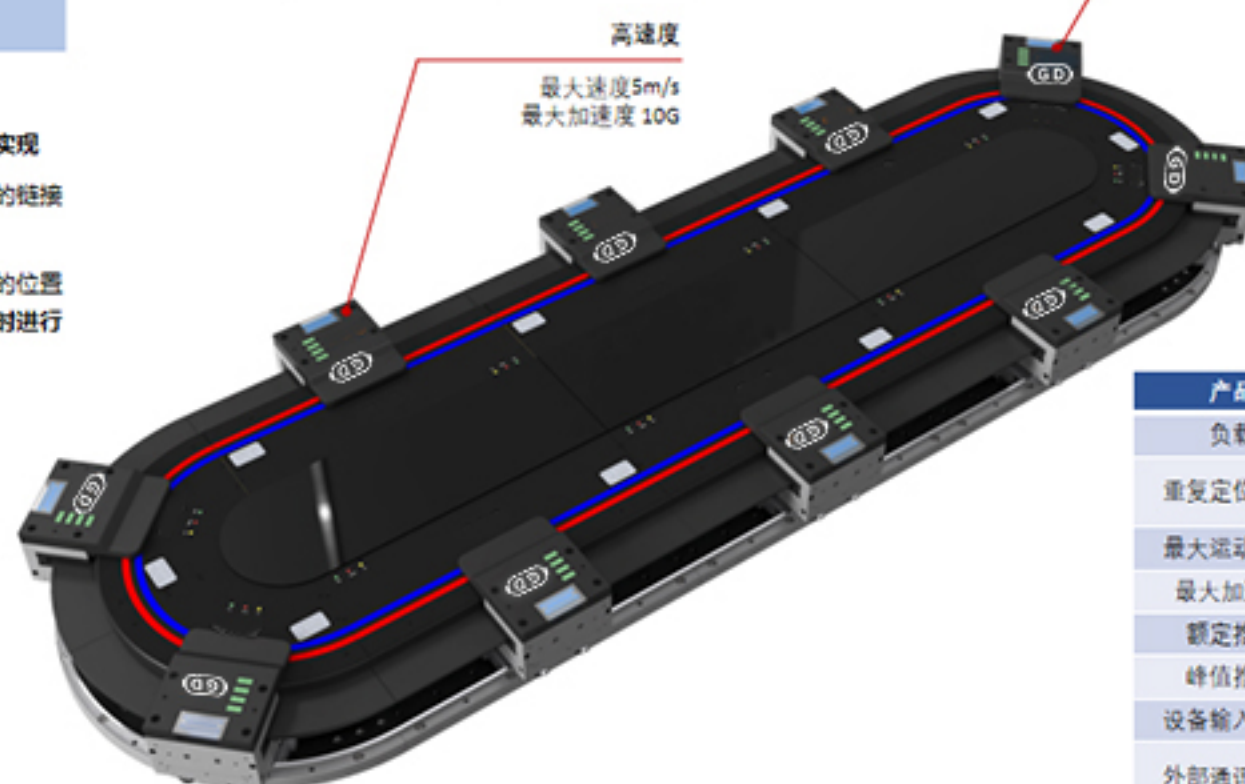


■ 无线供电磁驱线概述

元途通过无线供电技术让设备的灵活性实现了质的飞跃：

- ◆ 无线供电实现了动子非接触式连续供电以及同步实时数据传输
- ◆ 无线供电技术让加工和质量控制都可以在运行期间在动子上直接实现
- ◆ 足够大的功率以及与控制系统的快速通信简化了传感器和执行器的链接工作
- ◆ 每个动子之间的数据通信都是实时进行的，使之能够在一个精确的位置触发某一特定事件，且可以在产品搬运、加工和输送的过程中同时进行检测和测量
- ◆ 无线供电技术为用户提供了实现全新解决方案的可能

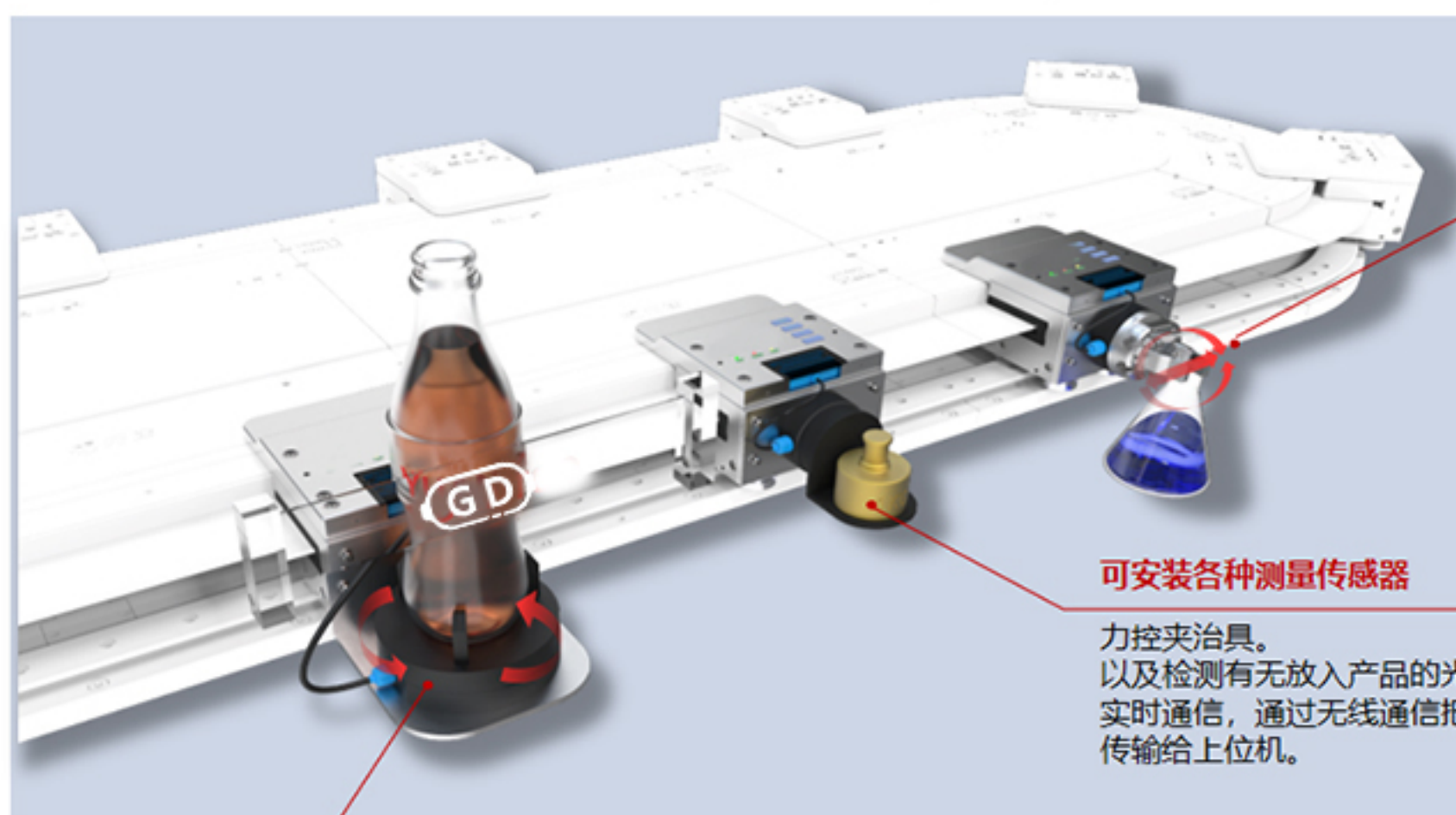
负载	额定推力	峰值推力	最大支持动子数
0kg~40kg	90N	280N	1024个



产品	环形线
负载	0~40kg
重复定位精度	可选 ±10μm/±100μm
最大运动速度	5m/s
最大加速度	10g
额定推力	90N
峰值推力	280N
设备输入电压	220V 50/60HZ
外部通讯接口	EtherCAT、TCP 通信
无线供电模块	24V 5A (可选)



■ 无线供电磁驱线-应用



支持安装多种加工外设

比如安装电动夹治具
让加工过程有更多可能性

可安装各种测量传感器

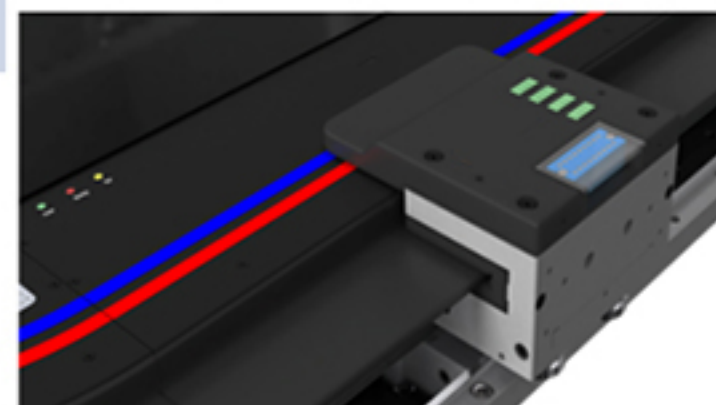
力控夹治具。
以及检测有无放入产品的光电传感器。
实时通信，通过无线通信把传感器值
传输给上位机。

精确定位

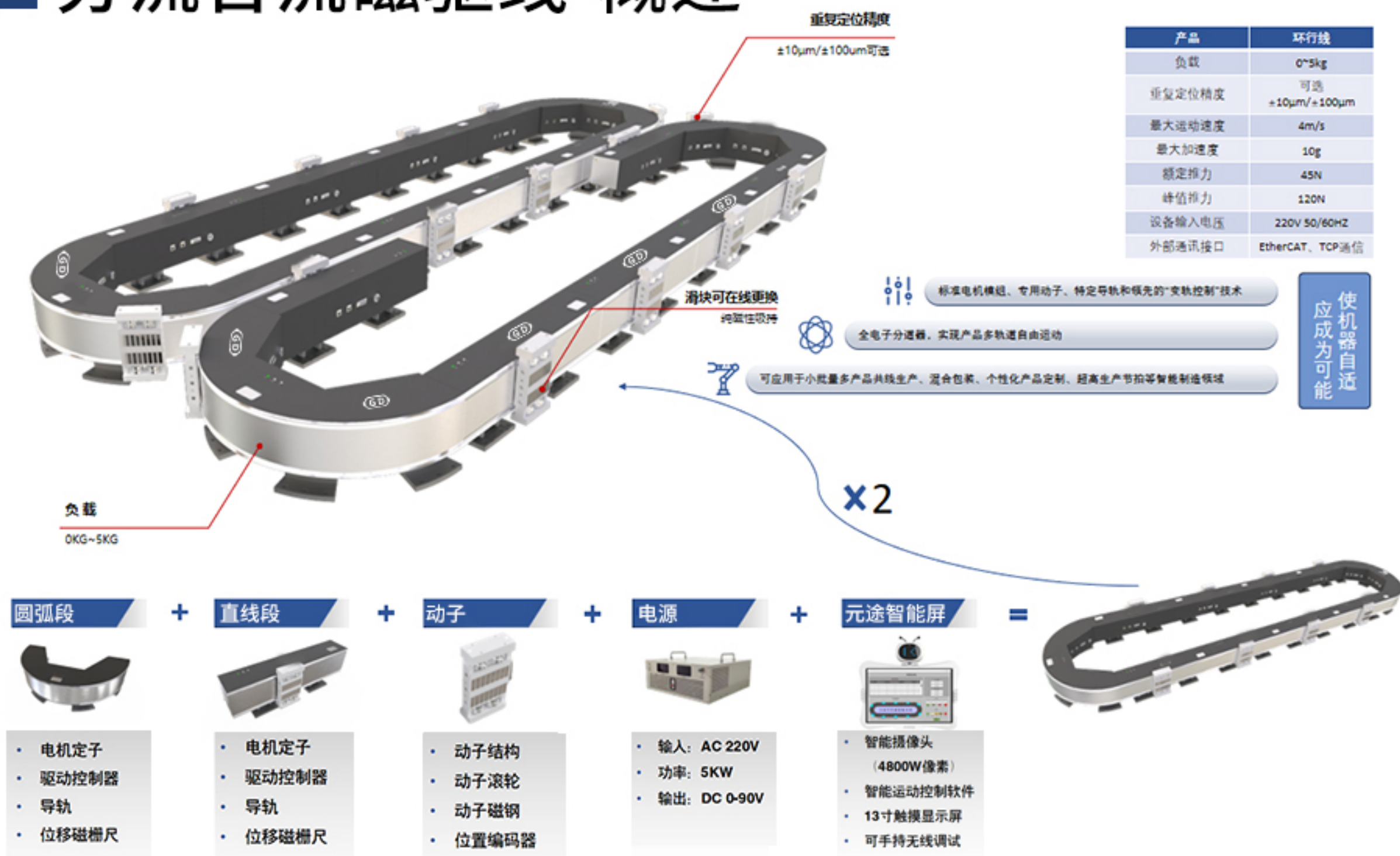
可旋转或调整其它姿态
精度±10μm

无线供电模块

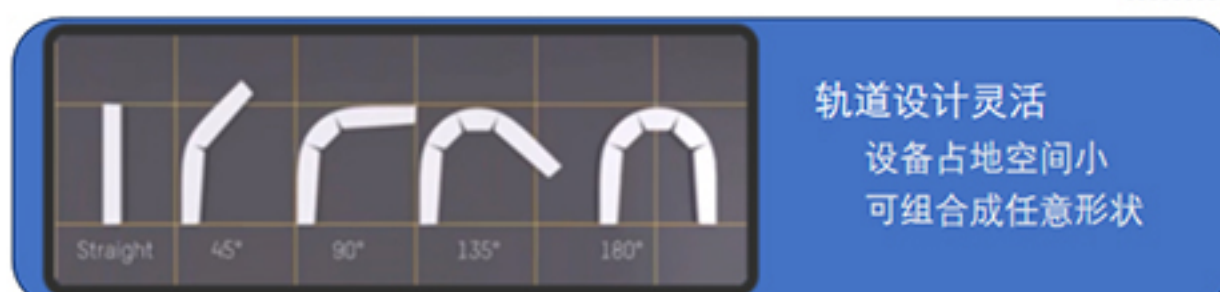
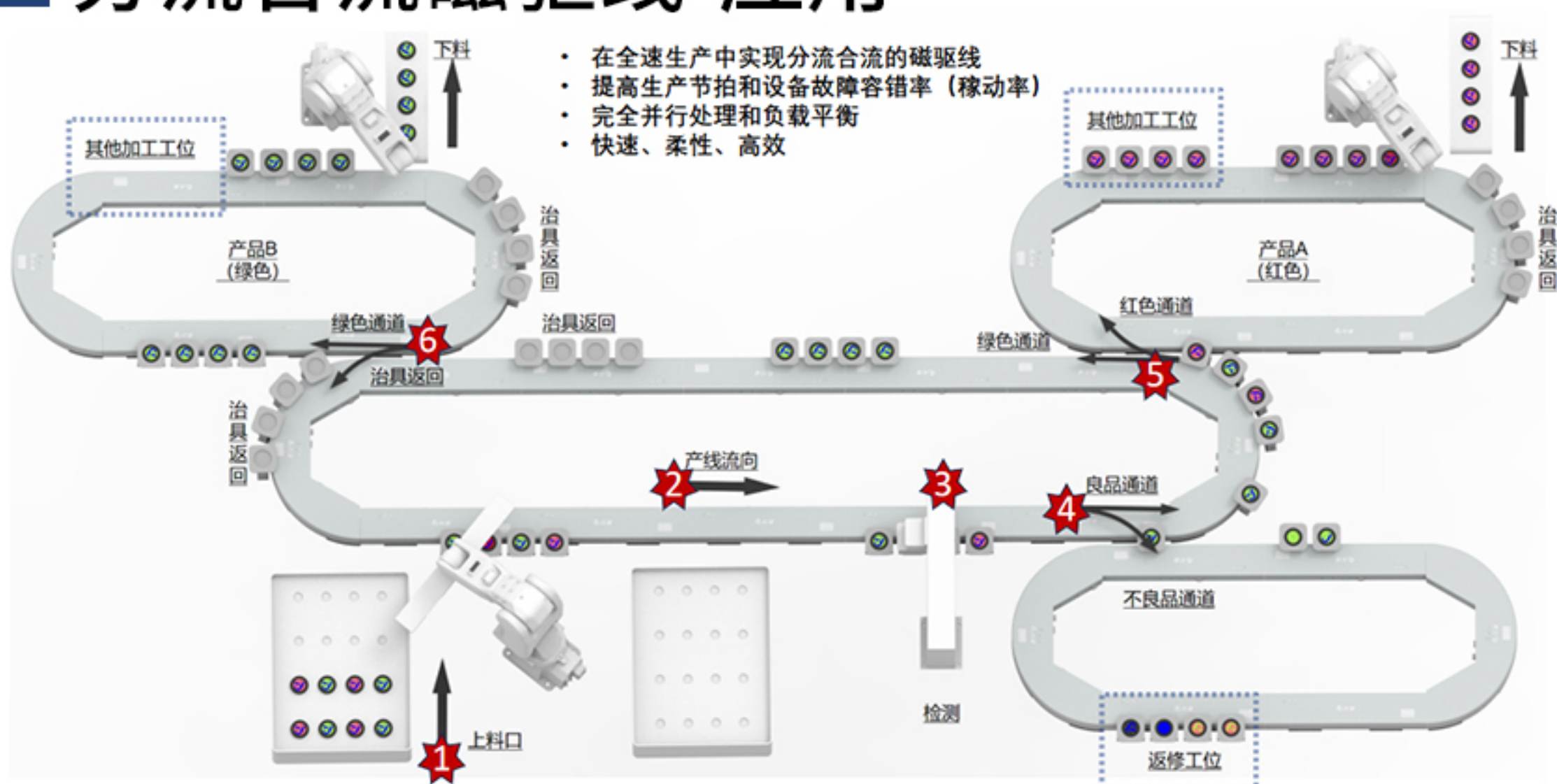
无线供电模块	无线连续供电
小体积大功率	输出: 24V 10A
夹具力矩控制	对夹爪实现精确力矩控制
实时测量	输送的过程中实时测量



分流合流磁驱线-概述



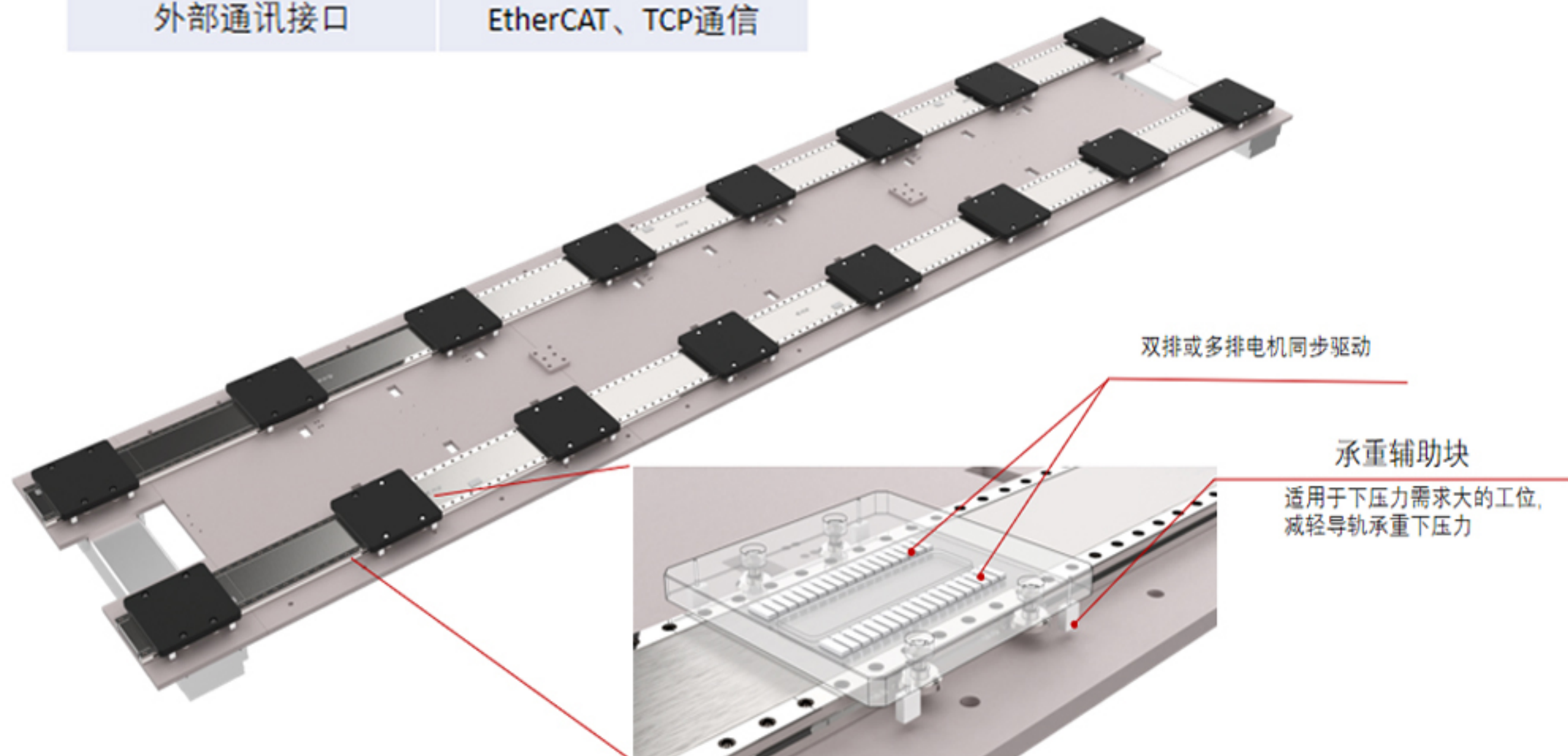
分流合流磁驱线-应用



■ 双轨重载磁驱线

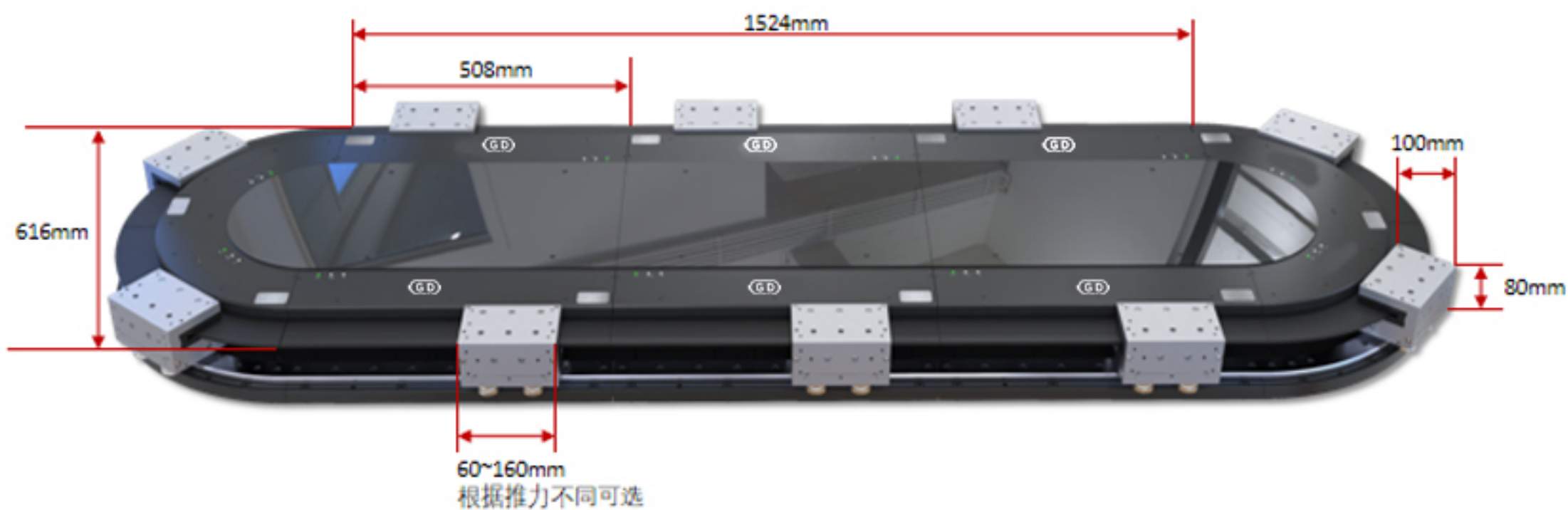
元途可专为汽车、家电、电机等行业定制大载具、高负载的双轨或多轨重载型磁驱输送线。

产品	环行线
负载	0~1000kg（定制）
重复定位精度	可选 $\pm 10\mu\text{m}$ / $\pm 100\mu\text{m}$
最大运动速度	2m/s
最大加速度	5g
额定推力	定制
峰值推力	定制
设备输入电压	220\380V 50/60HZ
外部通讯接口	EtherCAT、TCP通信



模组型号说明

TOE-W1-Z L2-A-T-J2

[illegible]

磁驱流水线系统 ➡

MAGNETIC DRIVE PIPELINE SYSTEM

■ 应用场景



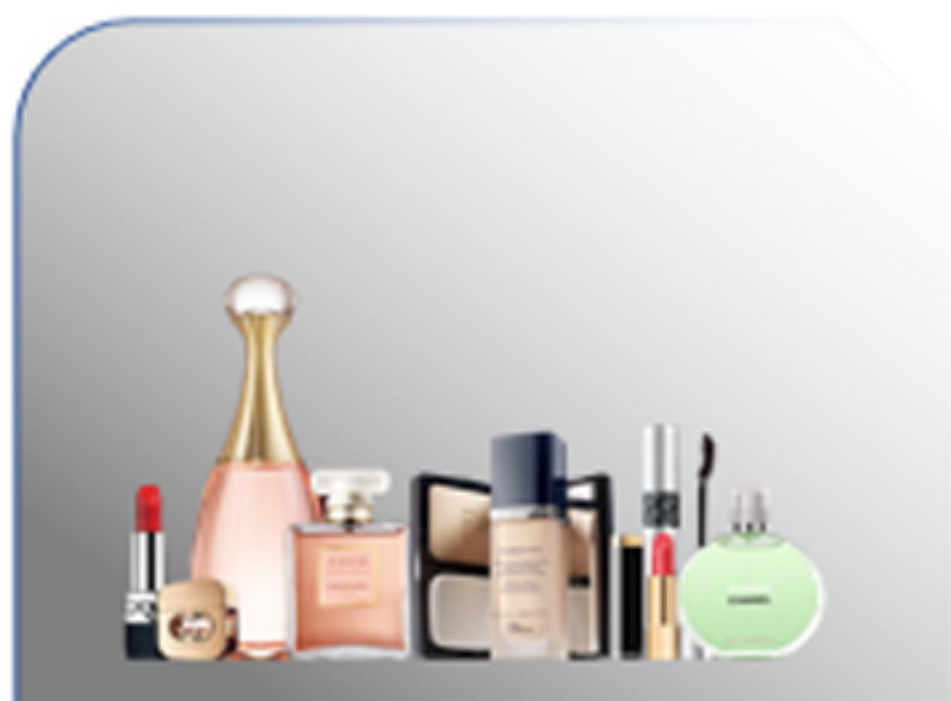
3C电子



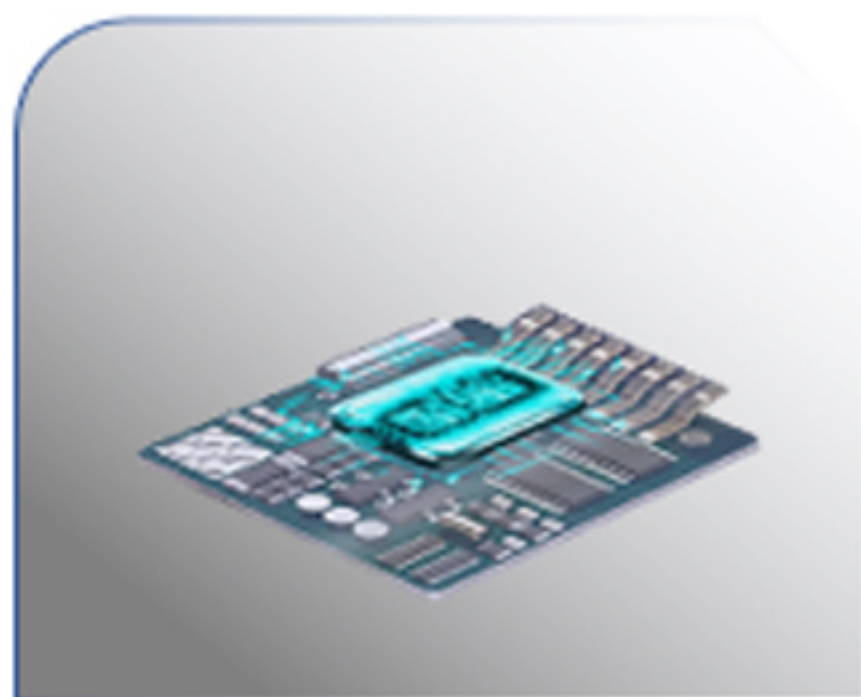
汽车零部件



液晶屏



日化用品



半导体芯片



医疗器械

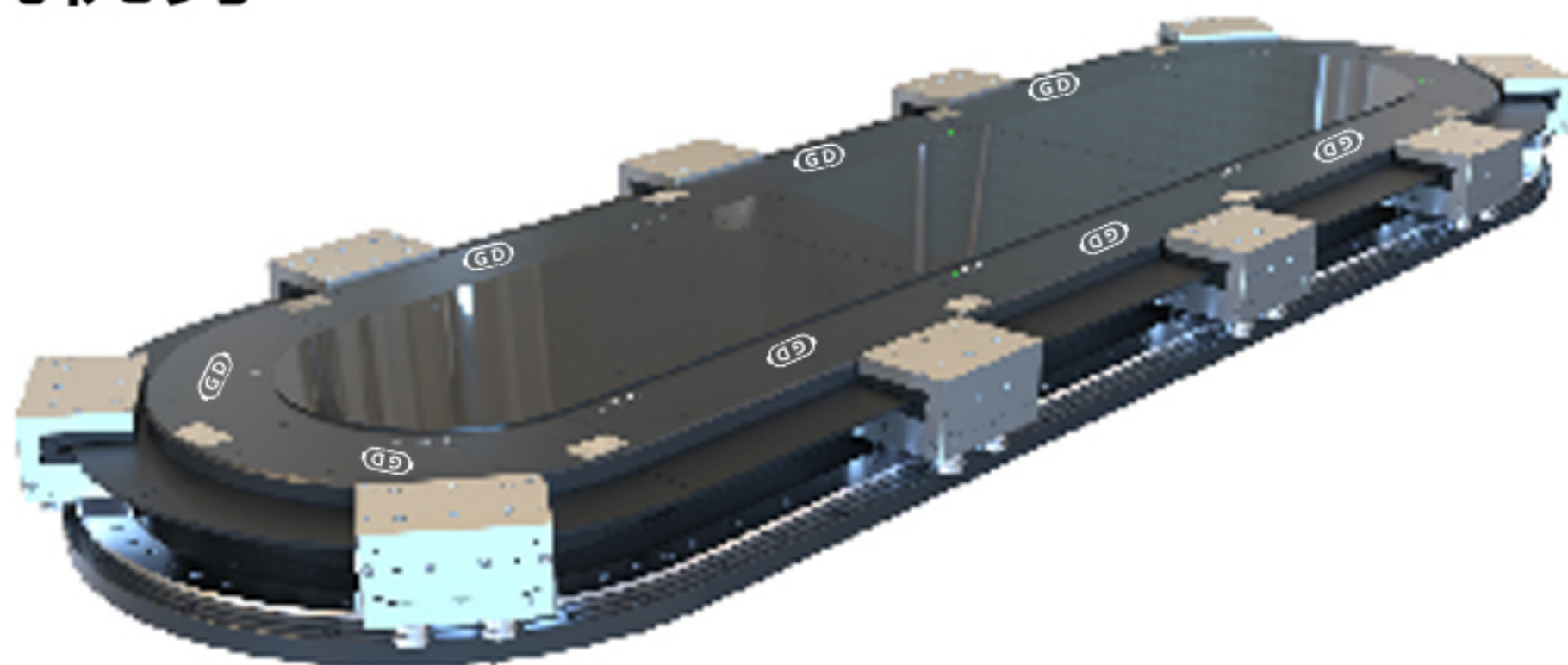


锂电制造

磁驱流水线系统 →

MAGNETIC DRIVE PIPELINE SYSTEM

■ 系统优势



01 动子独立运动
无需同步等待，柔性智能

06 磁力驱动，非接触无磨损
使用寿命长，维护成本低，满足清洁、无尘、真空等苛刻生产条件

02 高速、高加速
缩短生产节拍，提高生产效率

07 结构紧凑
省去大量辅助机械结构，占地面积缩小80%左右

03 高精度定位
加减速平稳，减少很多定位机械构造

08 绝对位置免回零
绝对位置位移传感器，掉电不丢失

04 大刚性动子
可在动子上直接作业，无需将产品转运至单独的工作台

09 运动模式仿真
虚拟调试，节省测试验证时间

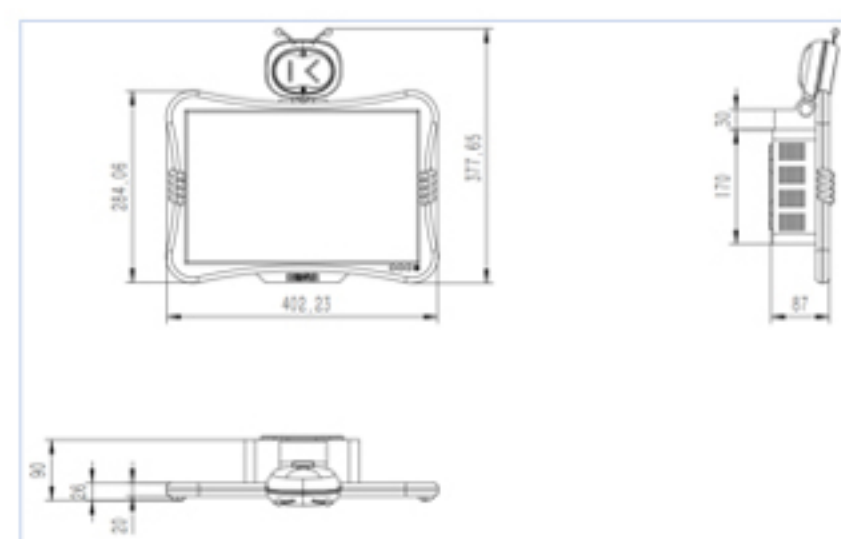
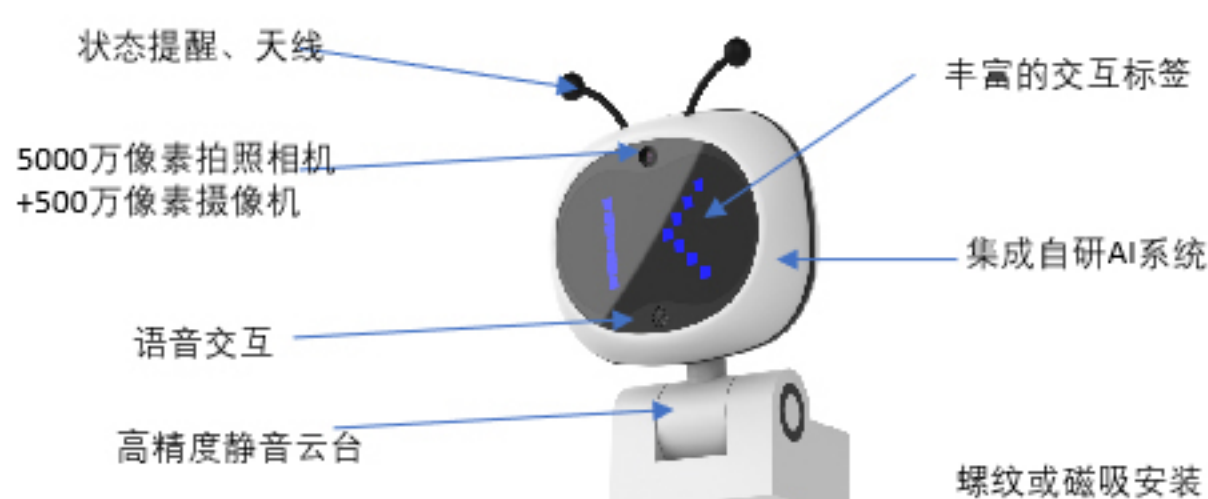
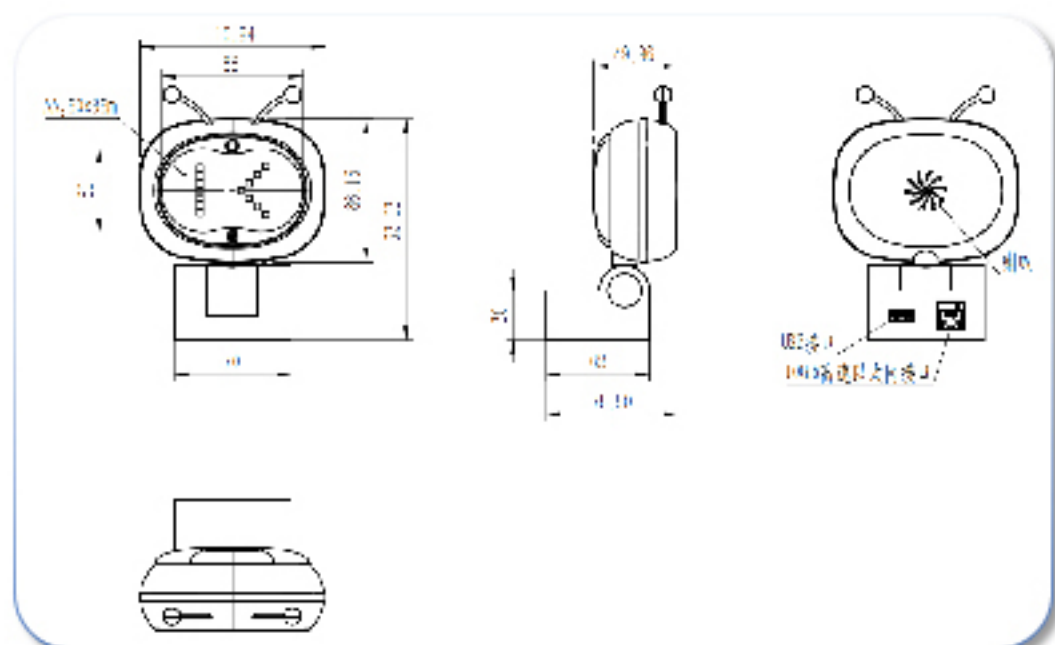
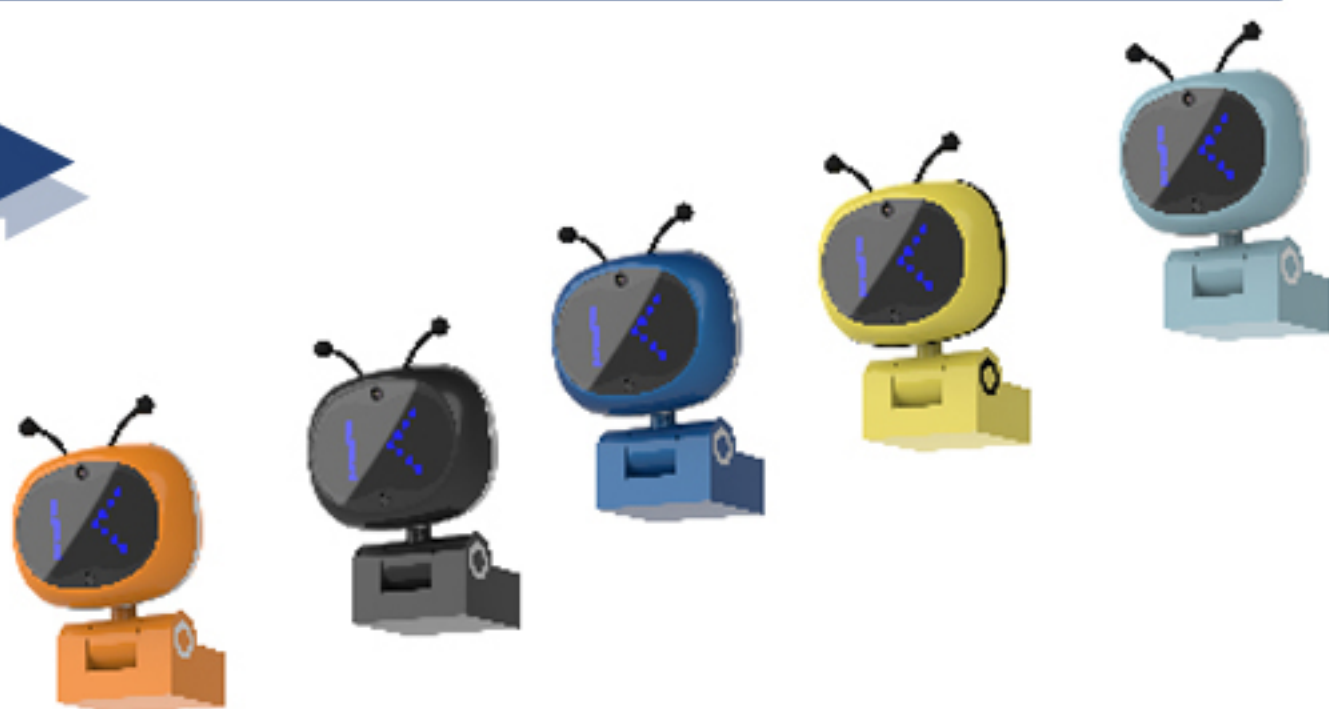
05 动子与外部结构多轴联动
输送与加工融为一体，多品种共线生产

10 模块化设计
产线搭建和调整就像拼积木一样简单

智能视觉IE

INTELLIGENT VISION IE

产品介绍



智能视觉IE、智能SOP



功能：

视觉监视人工操作步骤是否正确，监视每个操作步骤的输入数据或者输出数据是否正确。自动抓取冗余、低效、不标准、遗漏的动作要素，有针对性地帮组员工改善手势，有效提升员工生产效率，并保障生产质量。

可实时监控和追溯质检情况的在线平台，对于每一个产品的质检，可查看具体质检数据，质检动作，质检次数，质检货号等关键信息。

可以根据训练好SOP示教员工标准高效的操作流程，示教机器人坐标点位和扭矩参数等。

应用场景



人脸识别



动作捕捉



人员穿戴检测



缺陷检测



定位引导式调机



双轴云台，跟踪交互

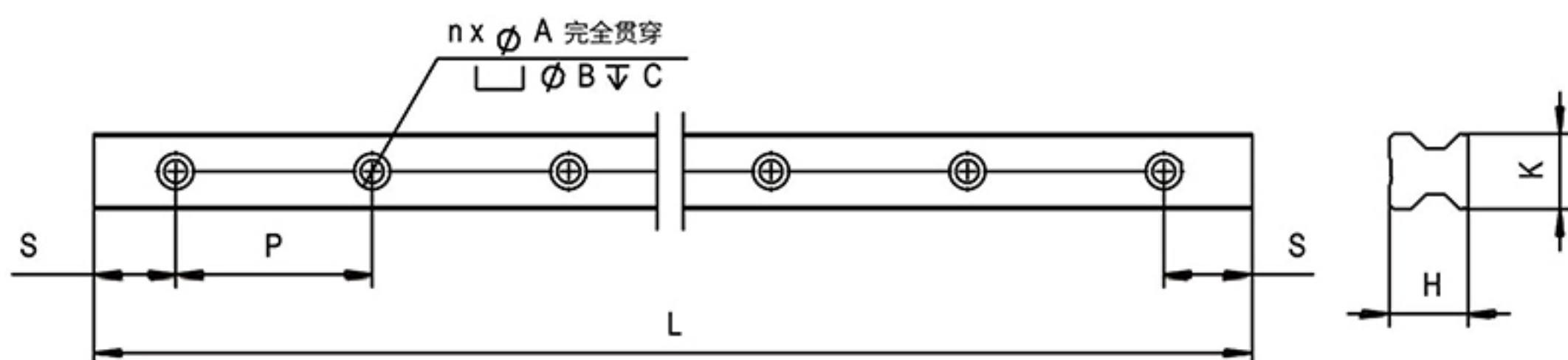
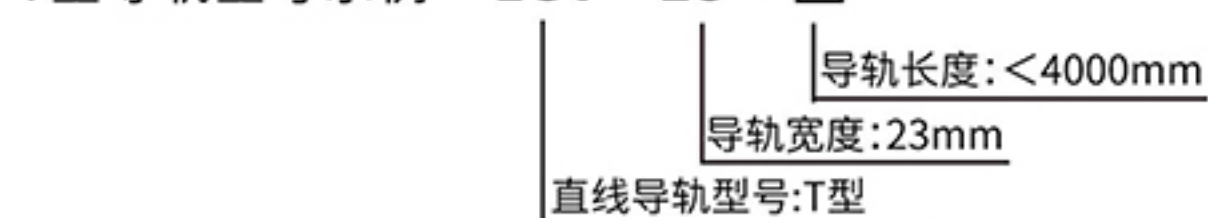


语音识别和报警

直轨介绍 ➡

STRAIGHT TRACK INTRODUCTION

T型导轨型号示例 **LGT - 23 - □**



型号	A	B	C	H	K	Lmax	P	S
LGT-23-4000	7	11	9	24	23	4000	30	15
LGT-28-2000	9	15	10	28	28	2000	40	20

注: $L=(n-1) \times P+2 \times S$

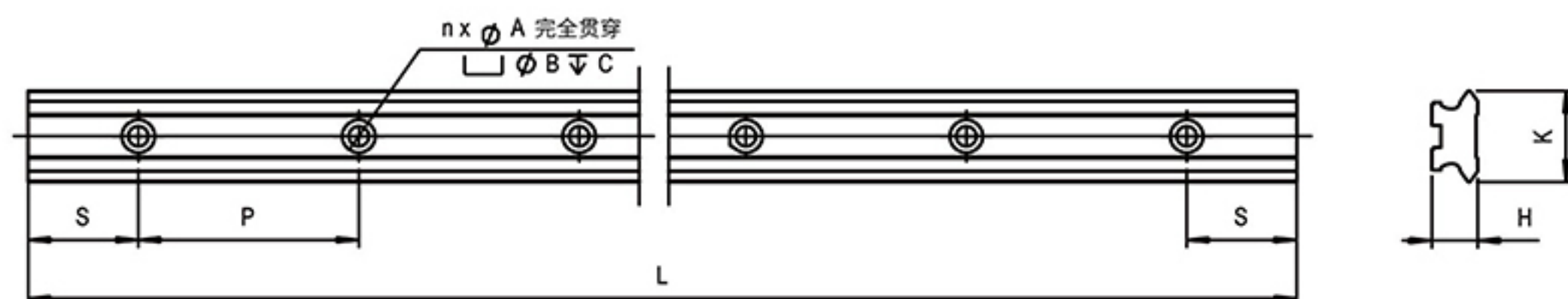
L: 导轨总长

n: 螺栓孔数

P: 螺栓孔间距

S: 螺栓孔至端面距离 (最好不要大于 $1/2P$, 防止尺寸过大导致滑轨装配后端部的不稳定, 而降低导轨精度)

T型导轨型号示例 **LGV - □ - □**



型号	A	B	C	H	K	Lmax	P	S
LGV-25-2000	5.5	10	5.7	12.5	25	2000	60	30
LGV-44-2000	6.8	11	6.8	15.5	44	2000	60	30

注: $L=(n-1) \times P+2 \times S$

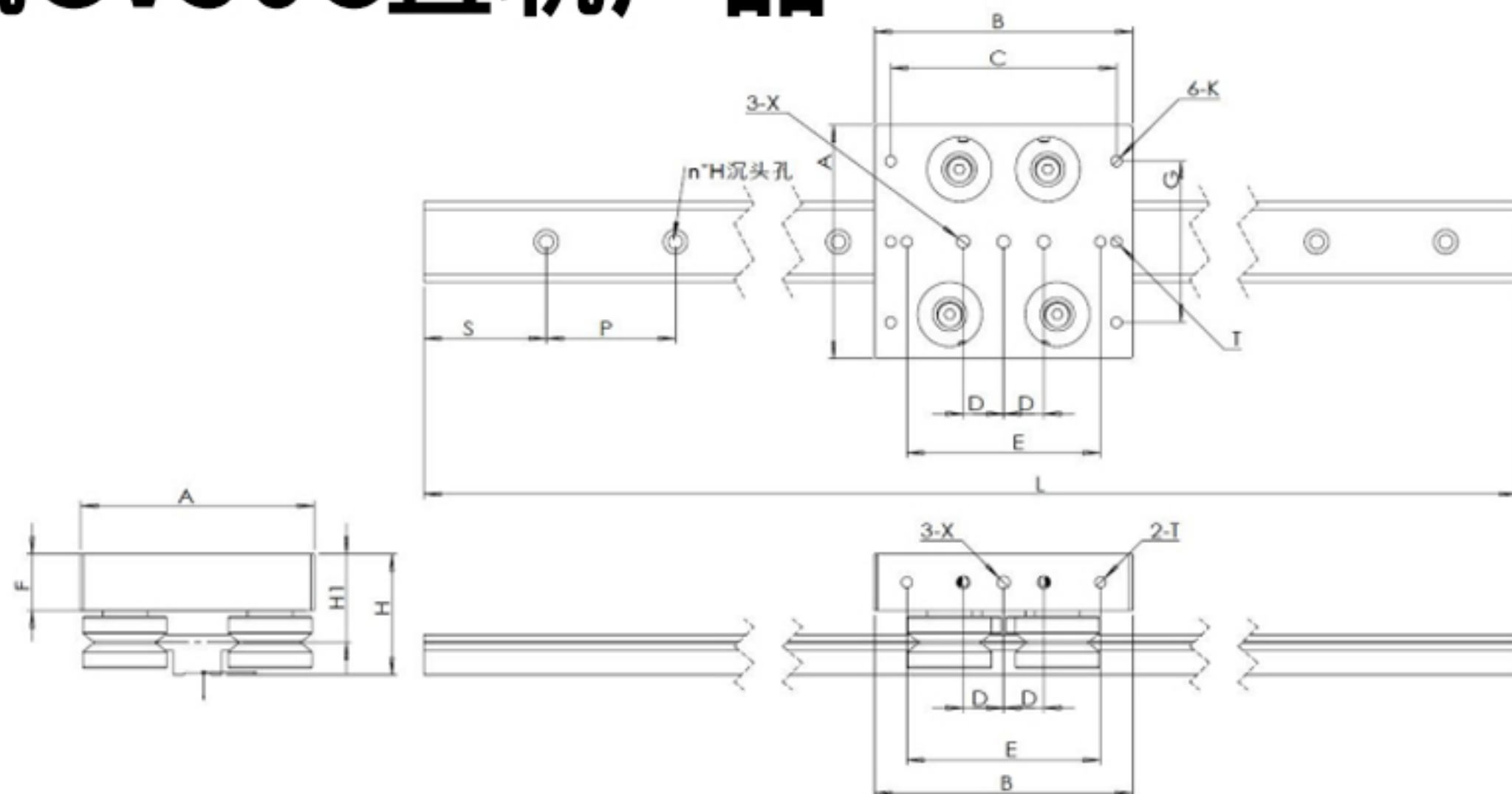
L: 导轨总长

n: 螺栓孔数

P: 螺栓孔间距

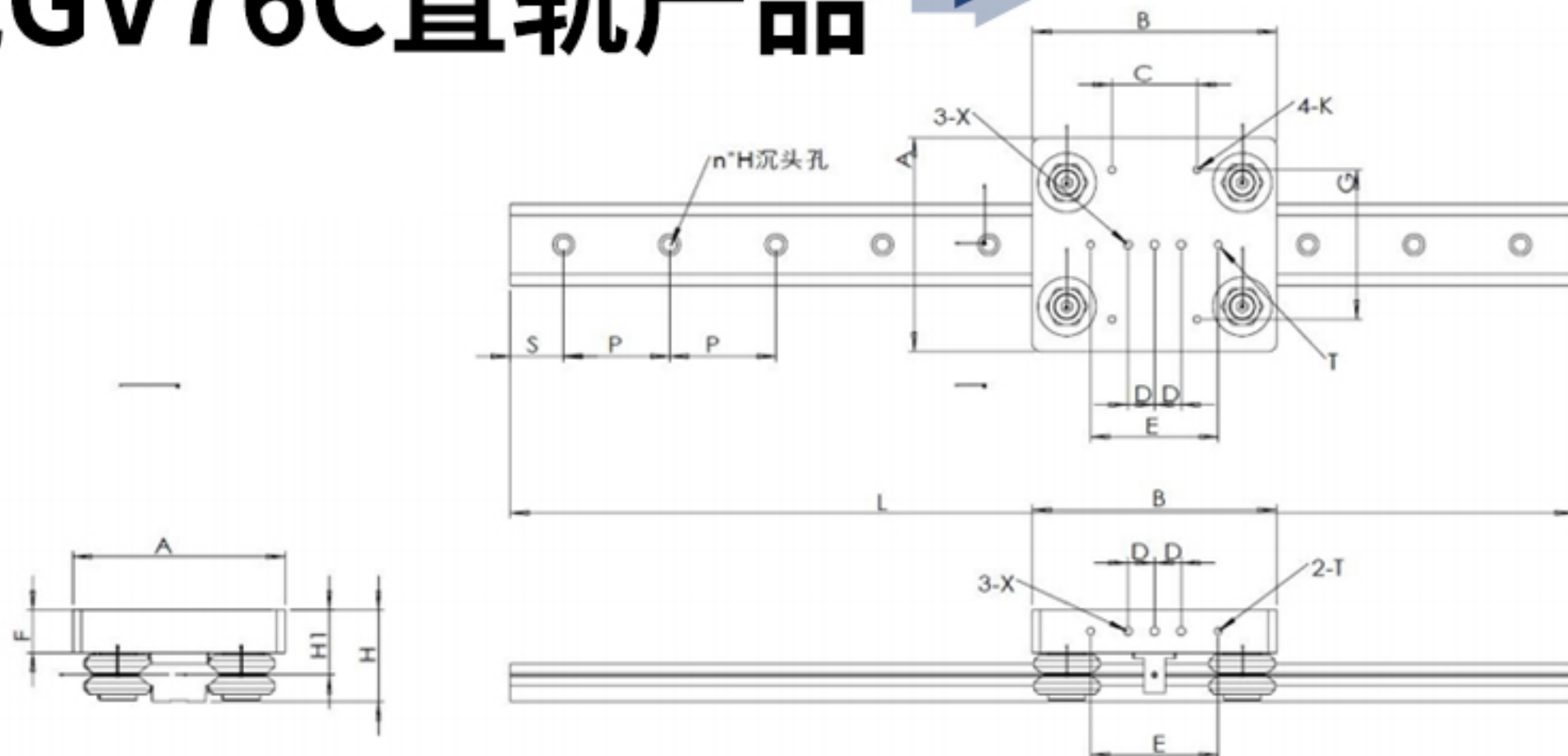
S: 螺栓孔至端面距离 (最好不要大于 $1/2P$, 防止尺寸过大导致滑轨装配后端部的不稳定, 而降低导轨精度)

V轨GV50C直轨产品 ➡



部件规格 GV50C -直轨	主要尺寸															
	A	B	C	D	E	F	G	S	P	L	H	H1	6-K	3-X	2-T	n*H沉头孔
GV50C -直轨	145	160	140	25	120	35	100	端距	80	4米	74.8	54.8	M8	Ø8	M8	M8

V轨GV76C直轨产品 ➡



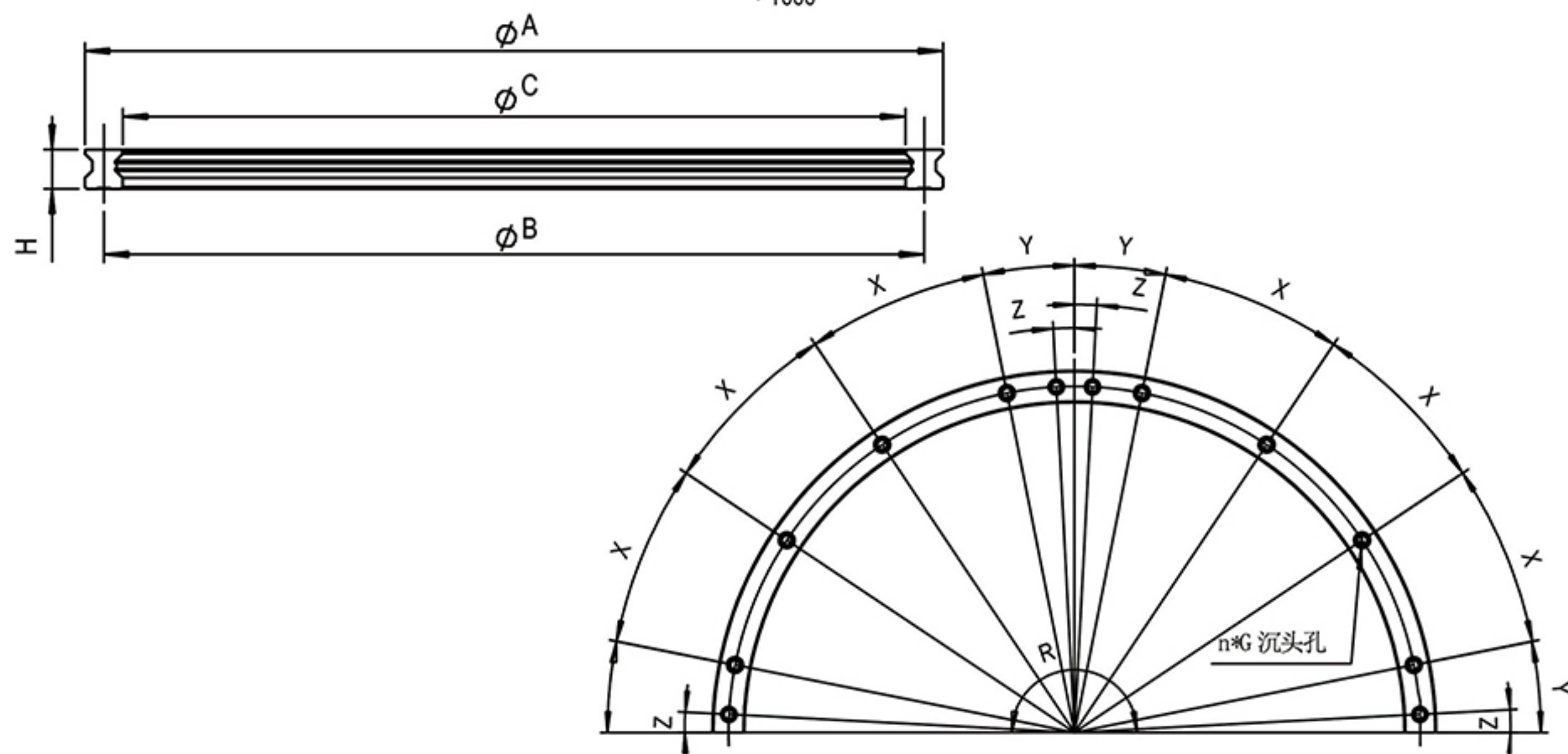
部件规格 GV76C -直轨	主要尺寸															
	A	B	C	D	E	F	G	S	P	L	4-K	H	H1	3-X	2-T	n*H沉头孔
GV76C -直轨	200	230	80	25	120	40	140	端距	100	4米	M8	85.8	60.8	Ø8	M8	M12

环轨介绍 ➡

RING RAIL INTRODUCTION

T型圆弧导轨型号：HGT-23-300-180°

- 圆弧角度：• R360
• R180
• R90
- 圆弧直径：• 200
• 255
• 300
• 351
• 400
• 468
• 500
• 600
• 800
• 1000
- 导轨宽度：23mm
- 圆弧导轨型号：T型

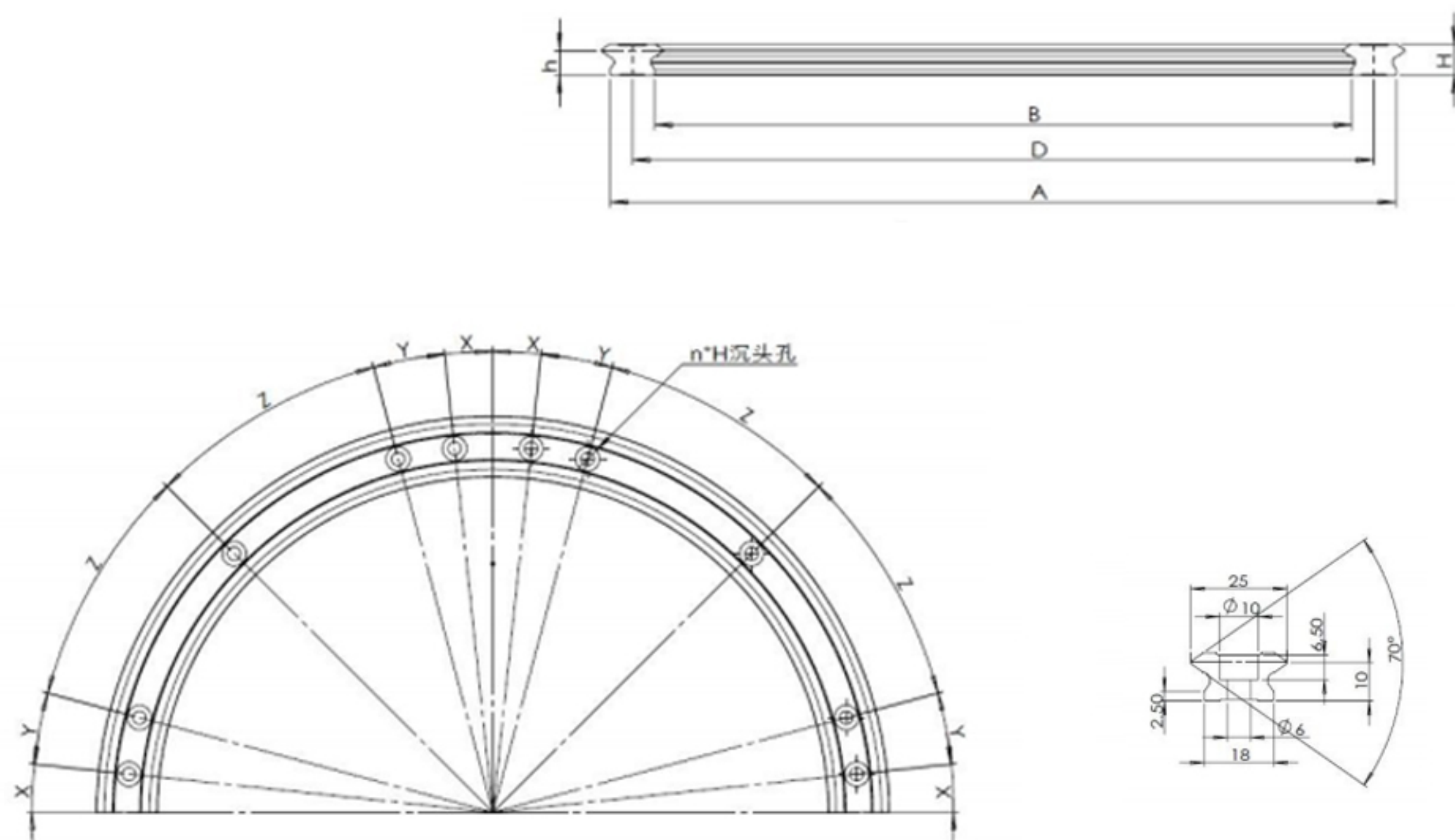


型号	R	A	B	C	H	X	Y	Z	n(90°/180°/360°)	G
HGT-23-200	90°/180°/360°	223	200	177	24	22.5	11.25	*	4/8 /16	M6
HGT-23-255		278	255	232				4	6/10 /16	
HGT-23-300		323	300	277				4		
HGT-23-351		374	351	328				4		
HGT-23-400		423	400	377				4		
HGT-23-468		491	468	445				4		
HGT-23-500		523	500	477				3		
HGT-23-600		623	600	577				5		
HGT-23-800		823	800	777				5		
HGT-23-1000		1023	1000	977				5		

注：90°/180°导轨是由360°导轨切削而成，存在切削公差，通常为-0.2mm，根据不同实际的应用情况，可根据客户具体的应用要求进行非标订制。

V形环轨型号GV25C产品图纸 ➡

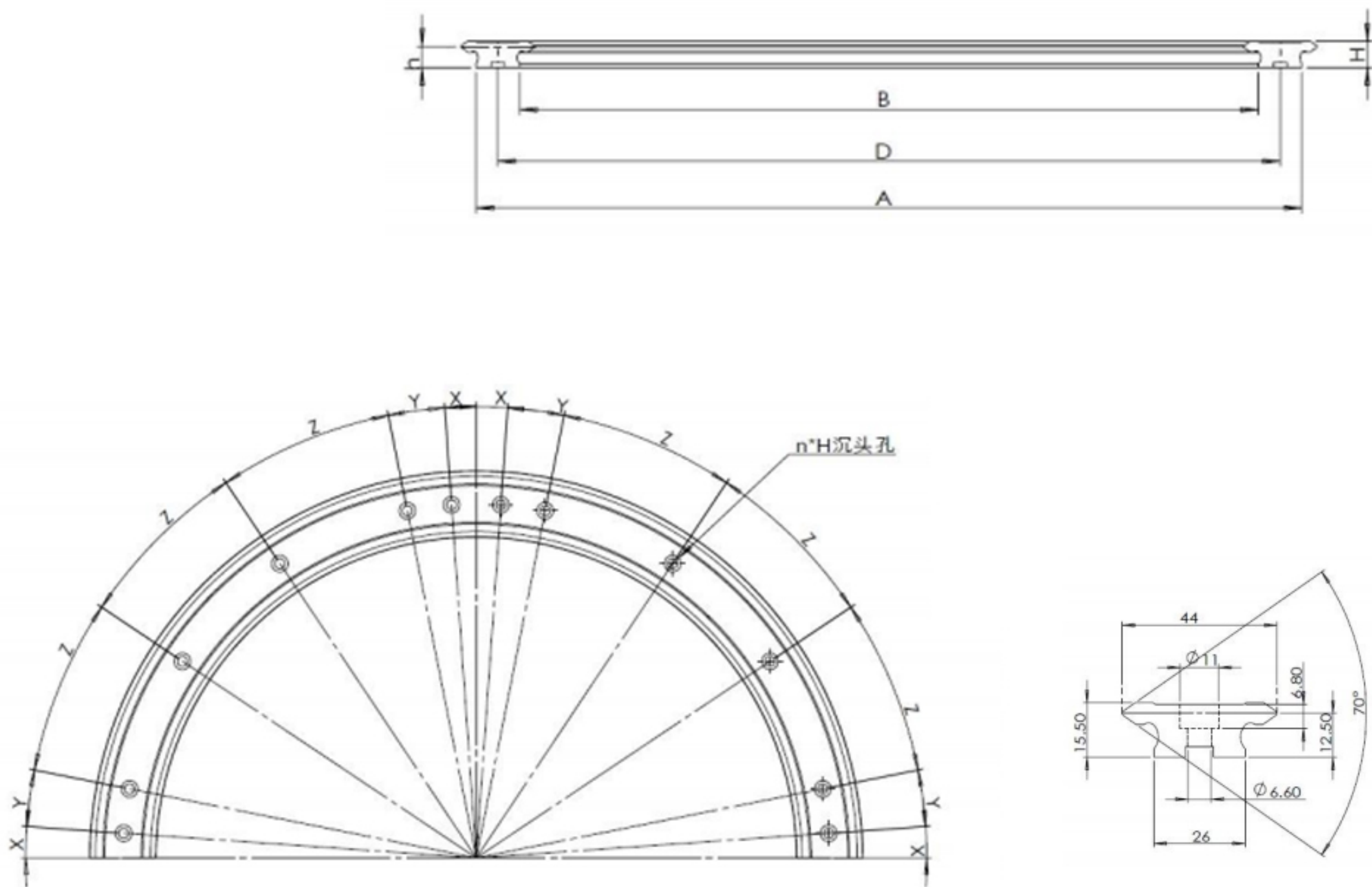
V形工作面经硬化处理，具有非常好的耐磨性能 数控导轨磨床精密磨加工 导轨基体没有硬度，可进行机加工 有三个尺寸规格可供选择 导轨对接可延长至任意长度



部件规格 GV25C	主要尺寸											n*H沉头孔
	B	D	A	h	H	R			X	Y	Z	
GV25C-200	175	200	225	10	12.5	90°	180°	360°	6	9	30	10*M5
GV 25C-255	230	255	280									
GV 25C-300	275	300	325									
GV 25C-351	326	351	376									
GV 25C-400	375	400	425									

V形环轨型号GV44C产品图纸 ➡

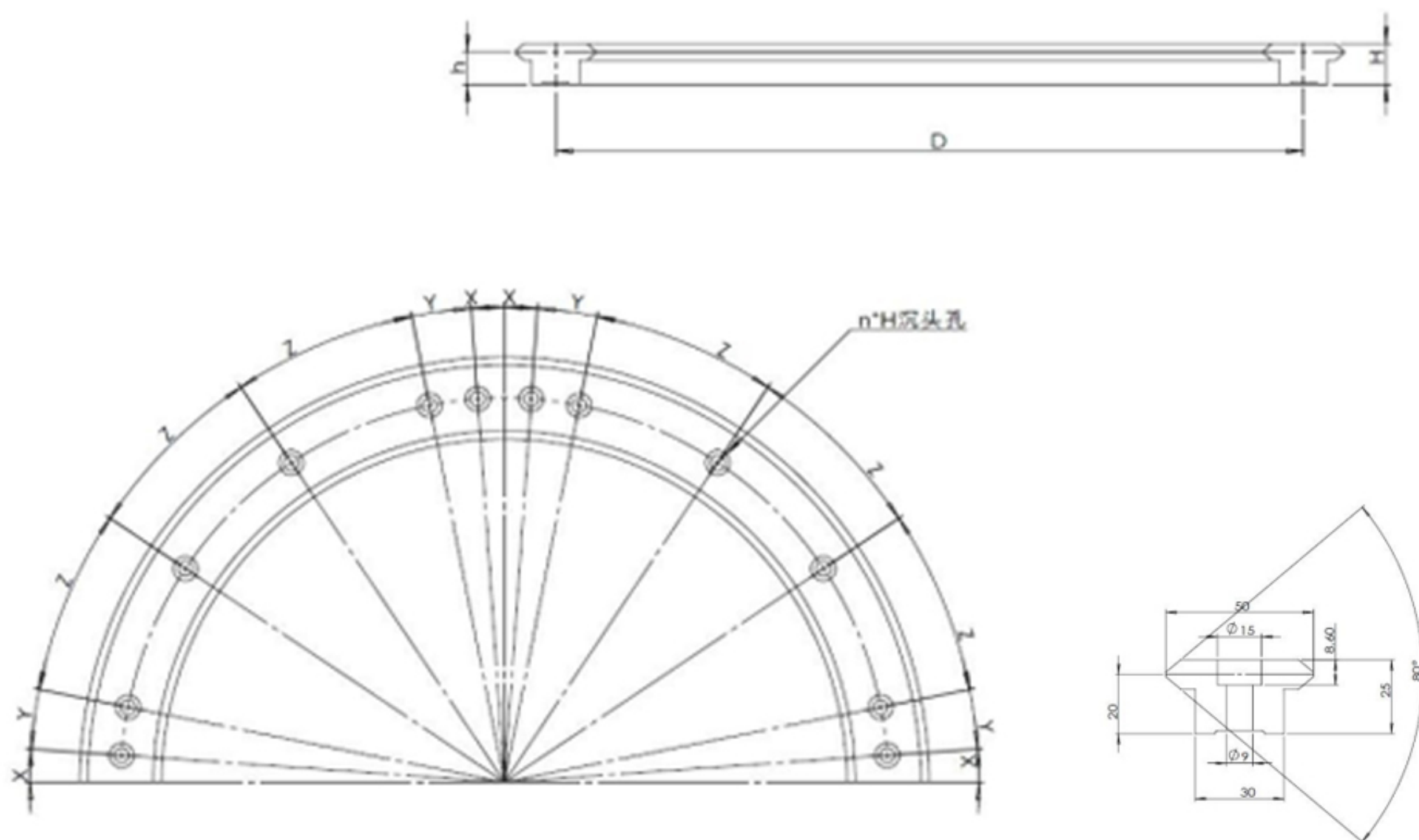
V形工作面经硬化处理，具有非常好的耐磨性能 数控导轨磨床精密磨加工 导轨基体没有硬度，可进行机加工 有三个尺寸规格可供选择 导轨对接可延长至任意长度



部件规格 GV44C	主要尺寸											
	B	D	A	h	H	R			X	Y	Z	n*H沉头孔
GV44C-468	442	468	494	12.5	15.5	90°	180°	360°	4	7.25	22.5	M6
GV 44C-612	586	612	638									

V形环轨型号GV50C产品图纸

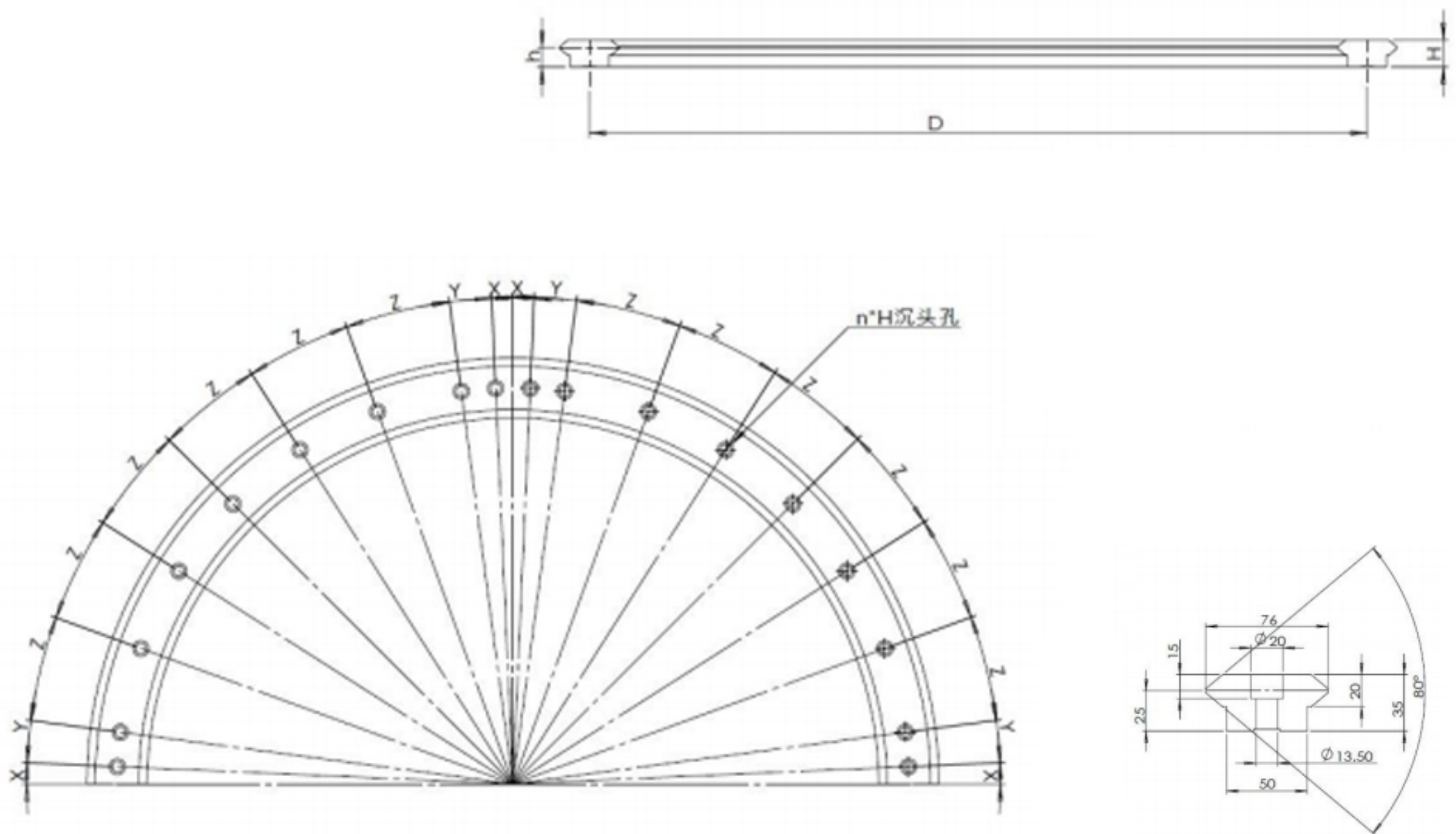
V形工作面经硬化处理，具有非常好的耐磨性能 数控导轨磨床精密磨加工 导轨基体没有硬度，可进行机加工 有三个尺寸规格可供选择 导轨对接可延长至任意长度



部件规格 GV50C	主要尺寸									
	D	h	H	R			X	Y	Z	n*H沉头孔
GV50C-468	468	20	25	90°	180°	360°	4	7.25	22.5	M8
GV50C-600	600						3	8.25	22.5	
GV50C-800	800									

V形环轨型号GV76C产品图纸

V形工作面经硬化处理，具有非常好的耐磨性能 数控导轨磨床精密磨加工 导轨基体没有硬度，可进行机加工 有三个尺寸规格可供选择 导轨对接可延长至任意长度



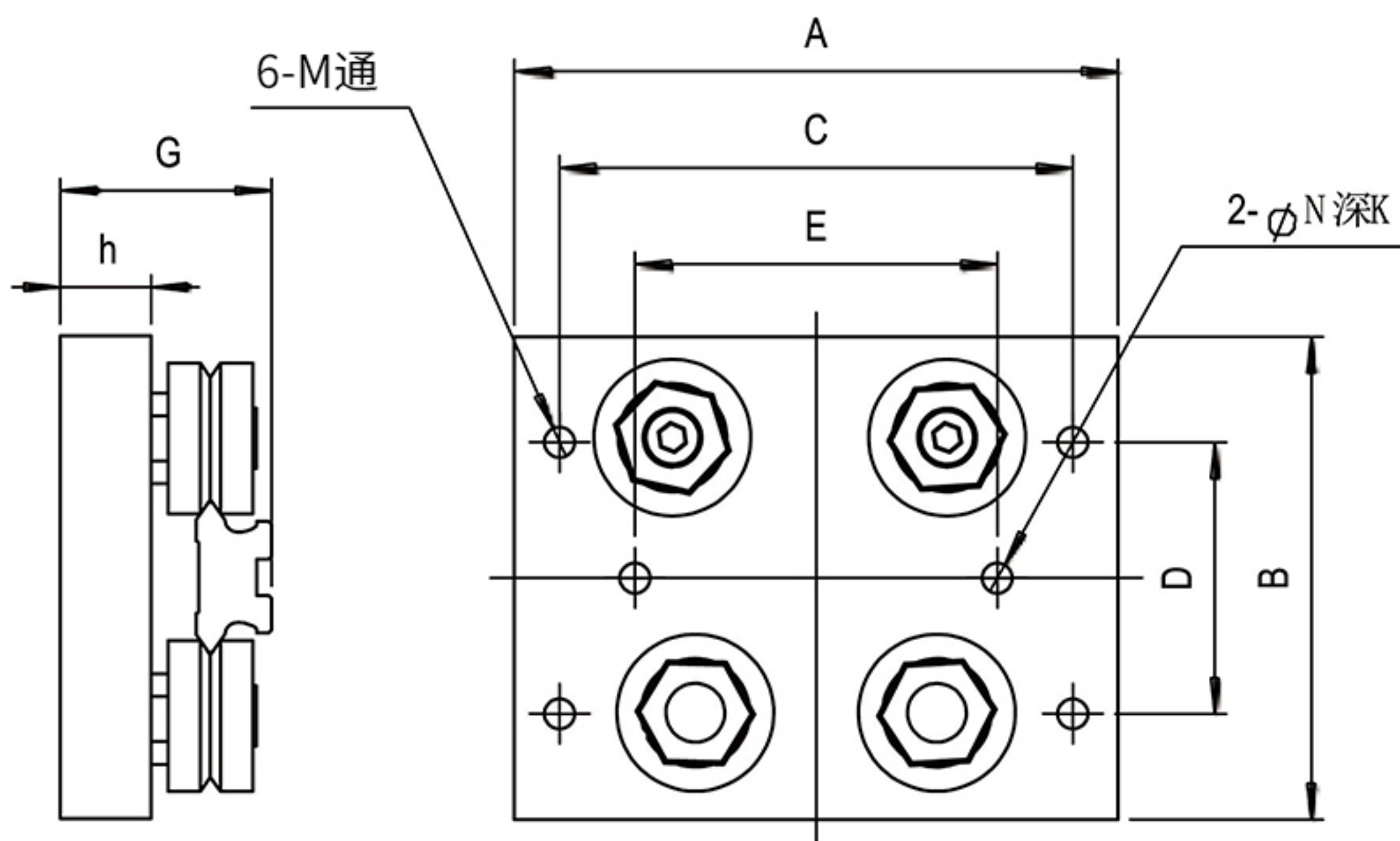
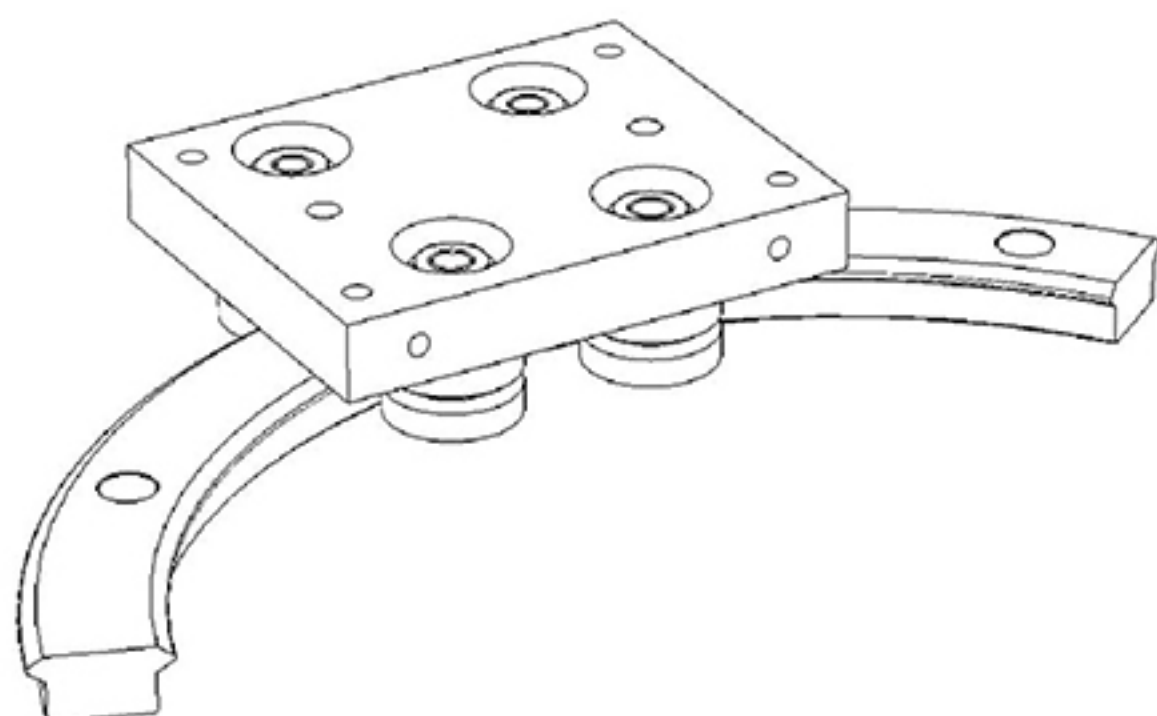
部件规格 GV76C	主要尺寸									
	D	h	H	R			X	Y	Z	n*H沉头孔
GV76C-1000	1000									M12
GV76C-1033	1033	25	35	90°	180°	360°	12.5			
GV76C-1267	1267						2.5	5	12.5	
GV76C-1501	1501									

滑座介绍 ➡

SLIDE SEAT INTRODUCTION

滑座型号示例 **HGV** - □ - □

- 圆弧直径: • 200
• 255
• 300
• 351
• 400
• 468
• 500
• 600
- 导轨宽度: 25mm
44mm
- V型导轨滑座

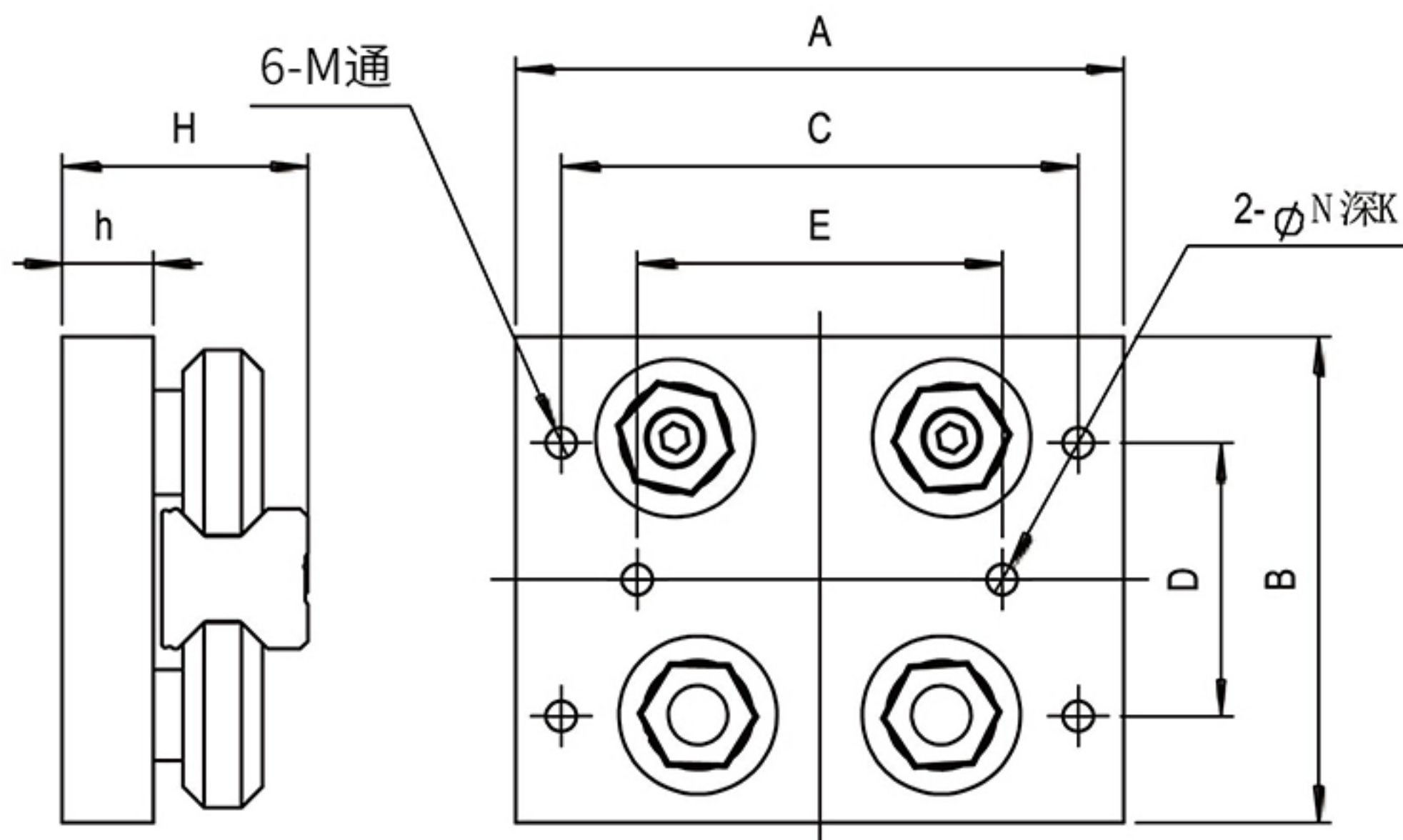
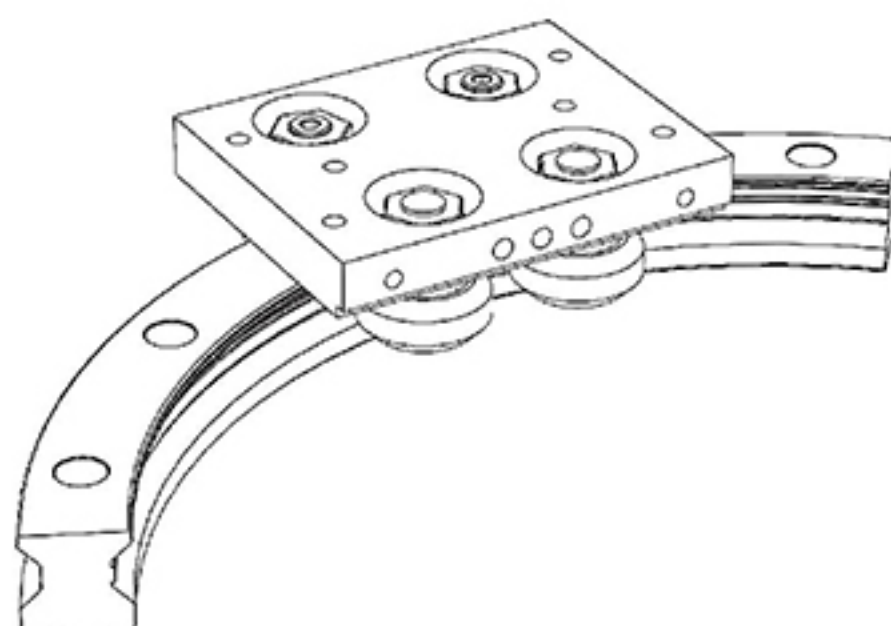


型号	尺寸									
	A	B	C	D	E	G	h	M	M	K
HGV-25-200	100	80	80	45	60±0.01	35	15	M6	5 ^{+0.02} ₀	10
HGV-25-255	100		80							
HGV-25-300	100		80							
HGV-25-351	100		80							
HGV-25-400	120		100							
HGV-44-468	120	120	100	85	39					
HGV-44-500	140		120							
HGV-44-600	140		120							

滑座介绍

SLIDE SEAT INTRODUCTION

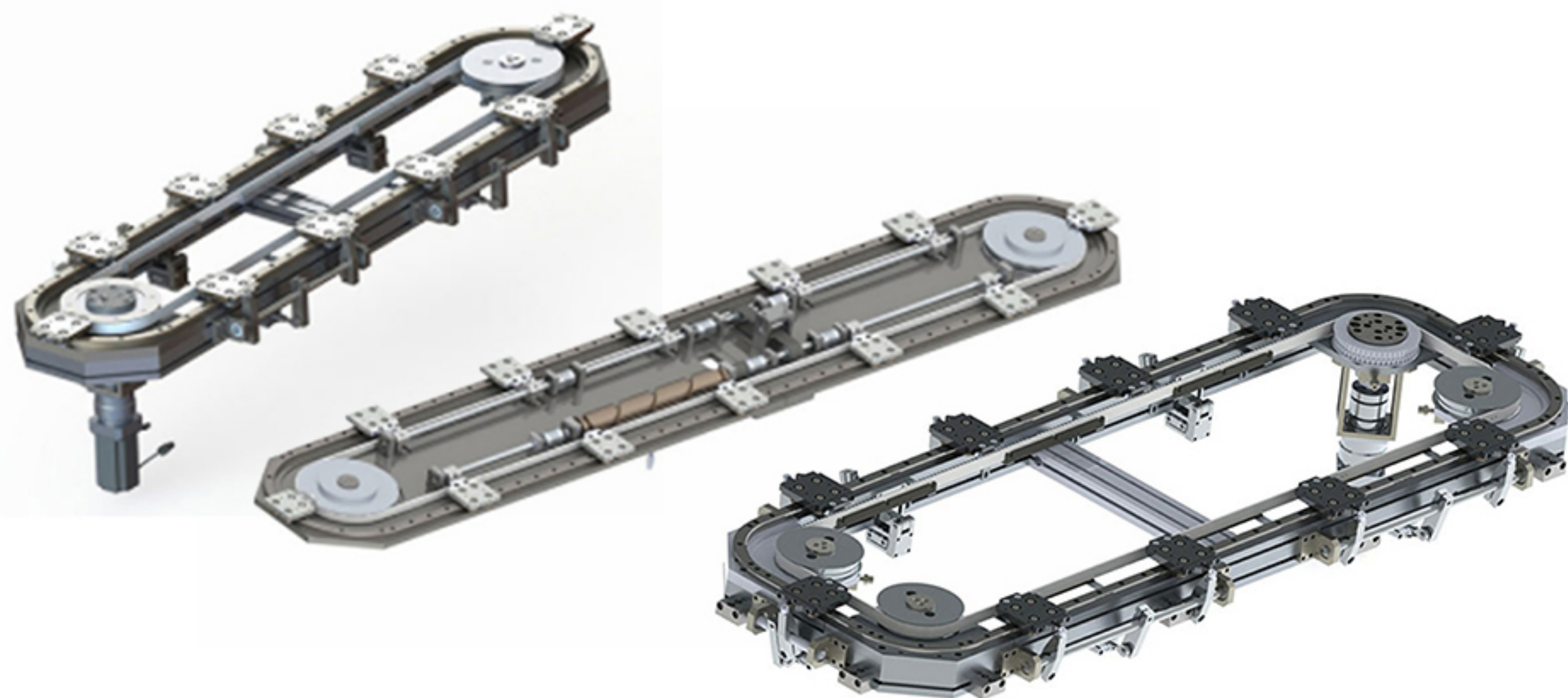
滑座型号示例 **HGT - 23 - □**



型号	尺寸									
	A	B	C	D	E	H	h	M	M	E
HGT-23-200	100	80	80	45	60 ± 0.01	40.4	15	M6	$5^{+0.02}_0$	10
HGT-23-255	100		80							
HGT-23-300	100		80							
HGT-23-351	100		80							
HGT-23-400	120		100							
HGT-23-468	120		100							
HGT-23-500	140		120							
HGT-23-600	140		120							
HGT-23-800	140		120							
HGT-23-1000	140		120							

整机型号示例 ➡

MACHINE MODEL EXAMPLE



LGD-LGV-25-1655-GG-255-180-A-16-8-260-C2

·Q- 椭圆 ·W- 矩形 ·C- 圆形	·T-T 型直轨 ·V-V 型直轨	·23- 导轨宽度 23mm ·25- 导轨宽度 25mm ·44- 导轨宽度 44mm	直轨长度 矩形时短边直轨长度 椭圆、圆形则空白	圆轨	圆轨直径: • 200 • 255 • 300 • 351 • 400 • 468 • 500 • 600 • 800 • 1000	圆轨角度: • 90 • 180	定位方式 ·A- 气缸连杆定位 ·B- 气缸直顶定位	滑座总数量	精定位数量	滑座间距	连接方式 1: 同步带 2: 链条 3: 连杆
----------------------------	----------------------	--	-------------------------------	----	--	---------------------	----------------------------------	-------	-------	------	----------------------------------

注: 根据不同实际的应用情况, 可根据客户具体的应用要求进行配置, 示例给出的参数指标能方便工程师们快速的确定输入信息

线体名称

LINE BODY NAME

LD24-GD300R180-LG1233

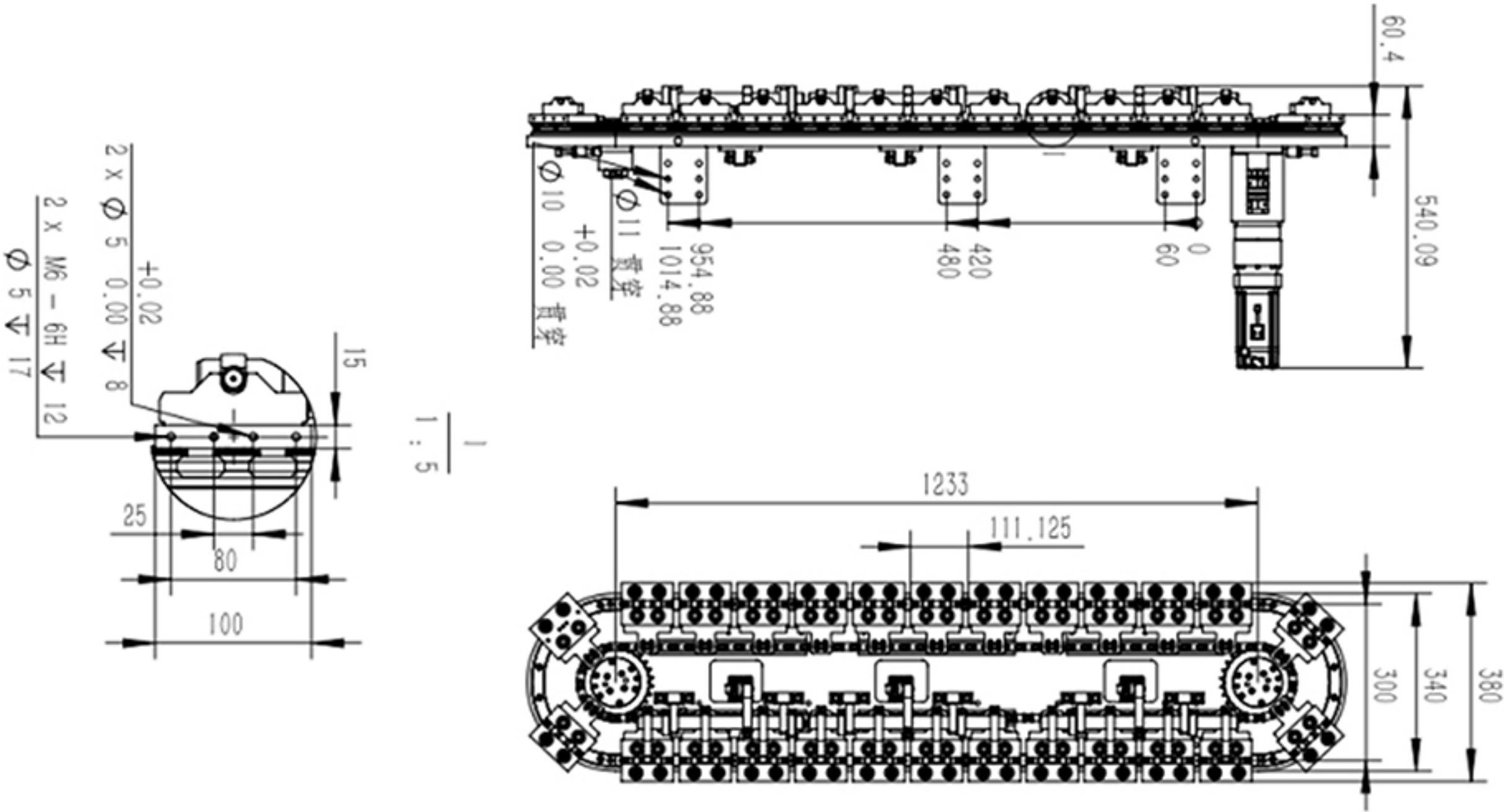
项目	参数	项目	参数
线体形状	椭圆形	整体尺寸(mm)	1573*380*540.09
安装方式	垂直安装	圆弧直径(mm)	300
滑座数量	26	重复定位精度(mm)	±0.05
定位数量	11	滑座中心距(mm)	111.125
切步时间(s)	1.5	负载情况(kg)	2kg/滑座 无冲击力

适用于：桌面较小的空间

汽车行业：线束线头压装、汽车钥匙组装、汽车防盗器检测

精密装配行业：苹果手机贴膜、家用电器组装、摄像头检测、医药罐装、医疗器械

垂直链条线



线体名称 ➡

LINE BODY NAME

LD25-GD300R180-LG1178.5

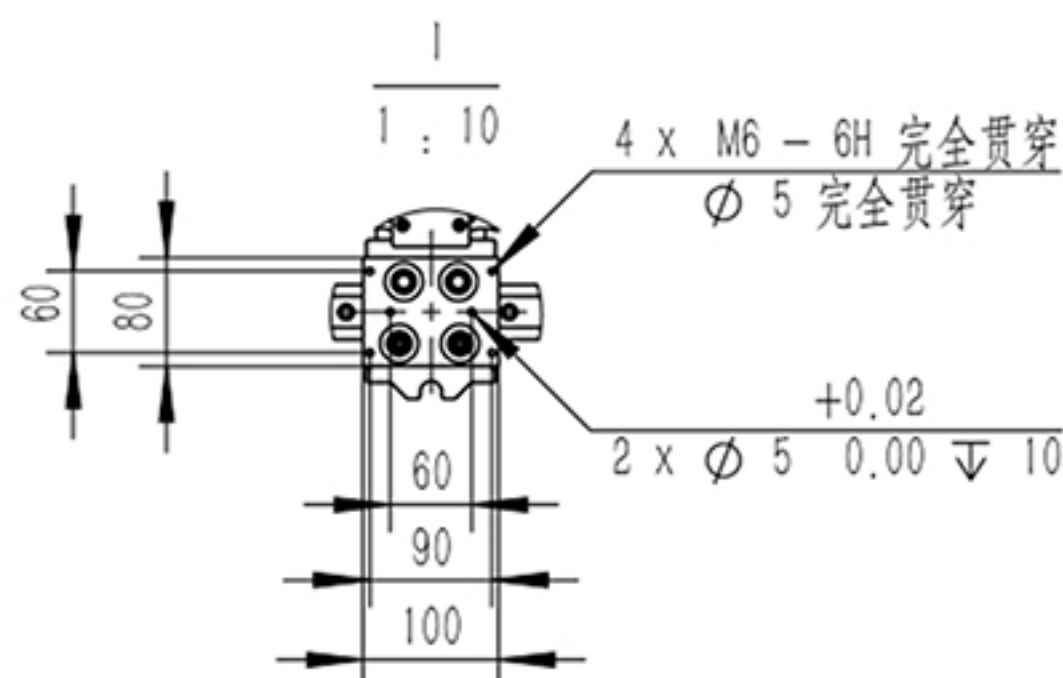
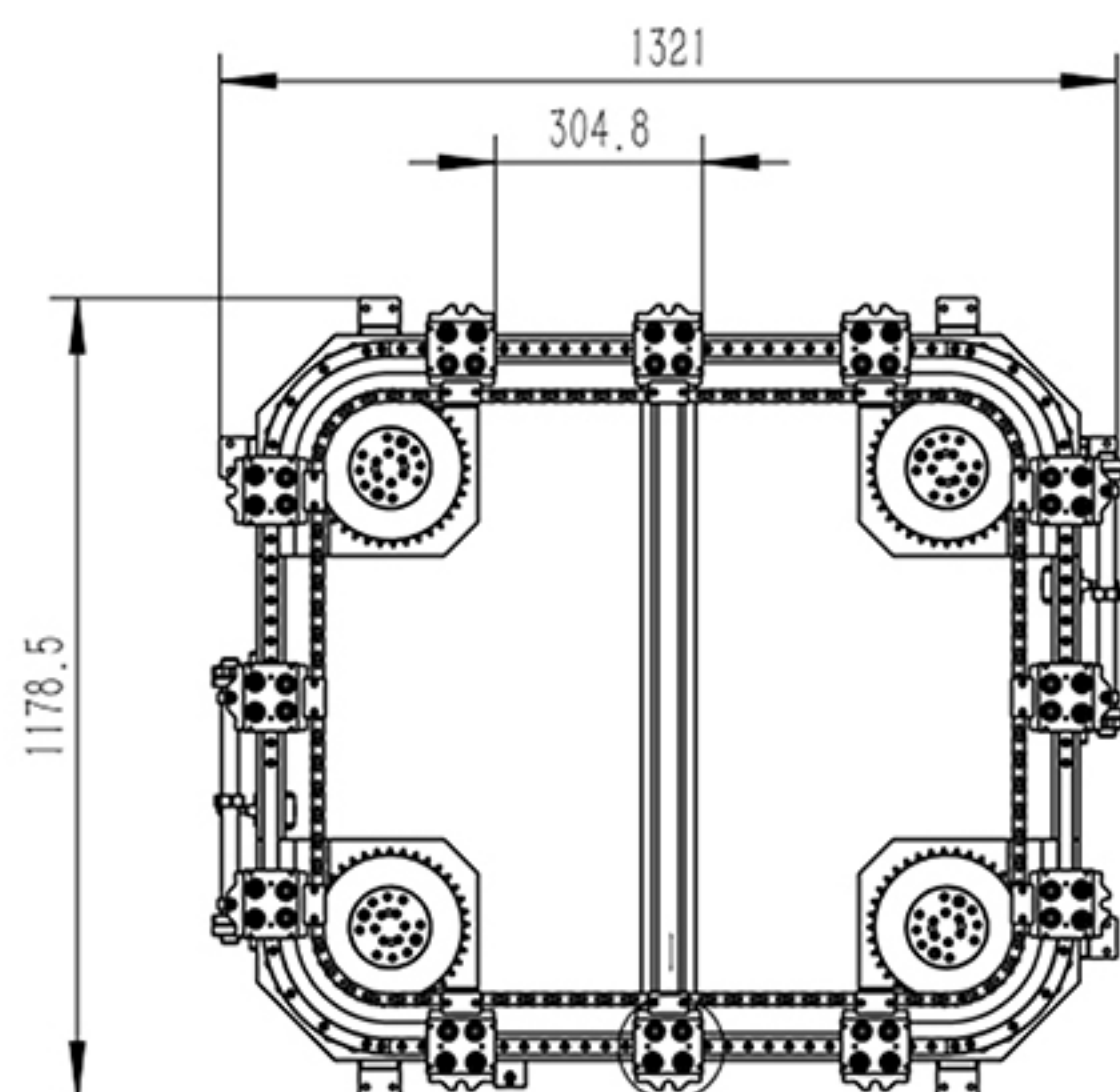
项目	参数	项目	参数
线体形状	椭圆形	整体尺寸(mm)	1178.5*1321*25
传动方式	不锈钢链条	安装材质	大底板
安装方式	水平安装	圆弧直径(mm)	255
滑座数量	12	重复定位精度(mm)	±0.5MM
定位数量	外定位	滑座中心距(mm)	304.8
切步时间(s)	1.5	负载情况(kg)	5kg/滑座 无冲压力

适用于：食品级要求的产品

食品行业：食品罐装、星球杯包装、薯片罐装、奶粉装盒

医疗器械：一次性手术刀组装、口罩包装、手术室器械、无菌手套

■ 矩形链条循环线



线体名称 ➡

LINE BODY NAME

LD24-GD400R180-LG7000

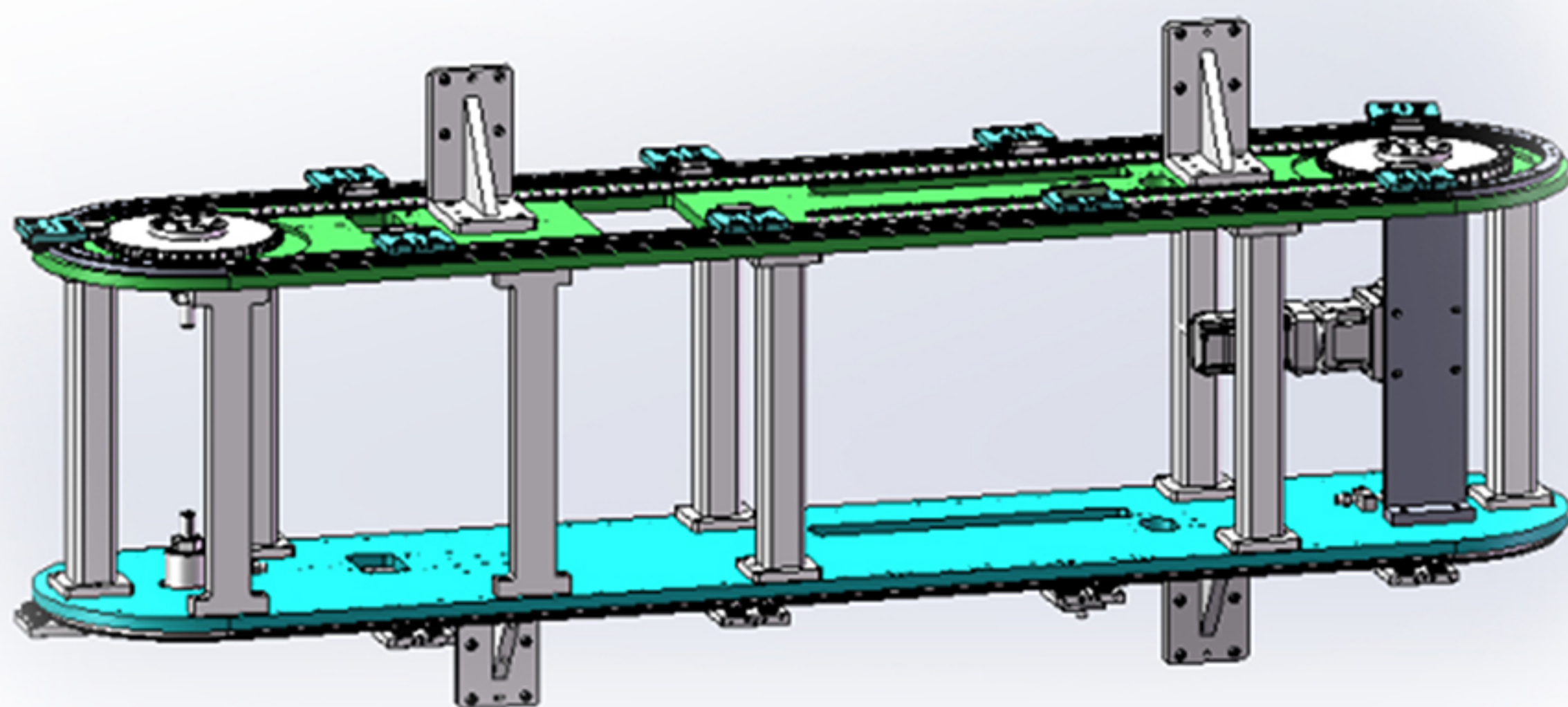
项目	参数	项目	参数
线体形状	椭圆形	整体尺寸(mm)	2261*845*20
传动方式	链条	安装材质	大底板
安装方式	垂直安装	圆弧直径(mm)	400
滑座数量	18	重复定位精度(mm)	+ 0.5 MM
定位数量	无定位	滑座中心距(mm)	476
切步时间(s)	1.5	负载情况(kg)	3kg/滑座 无冲压力

适用于：外形尺寸较大、较重的产品

汽车制造行业：汽车灯具检测、汽车零件组装、汽车玻璃镜组装

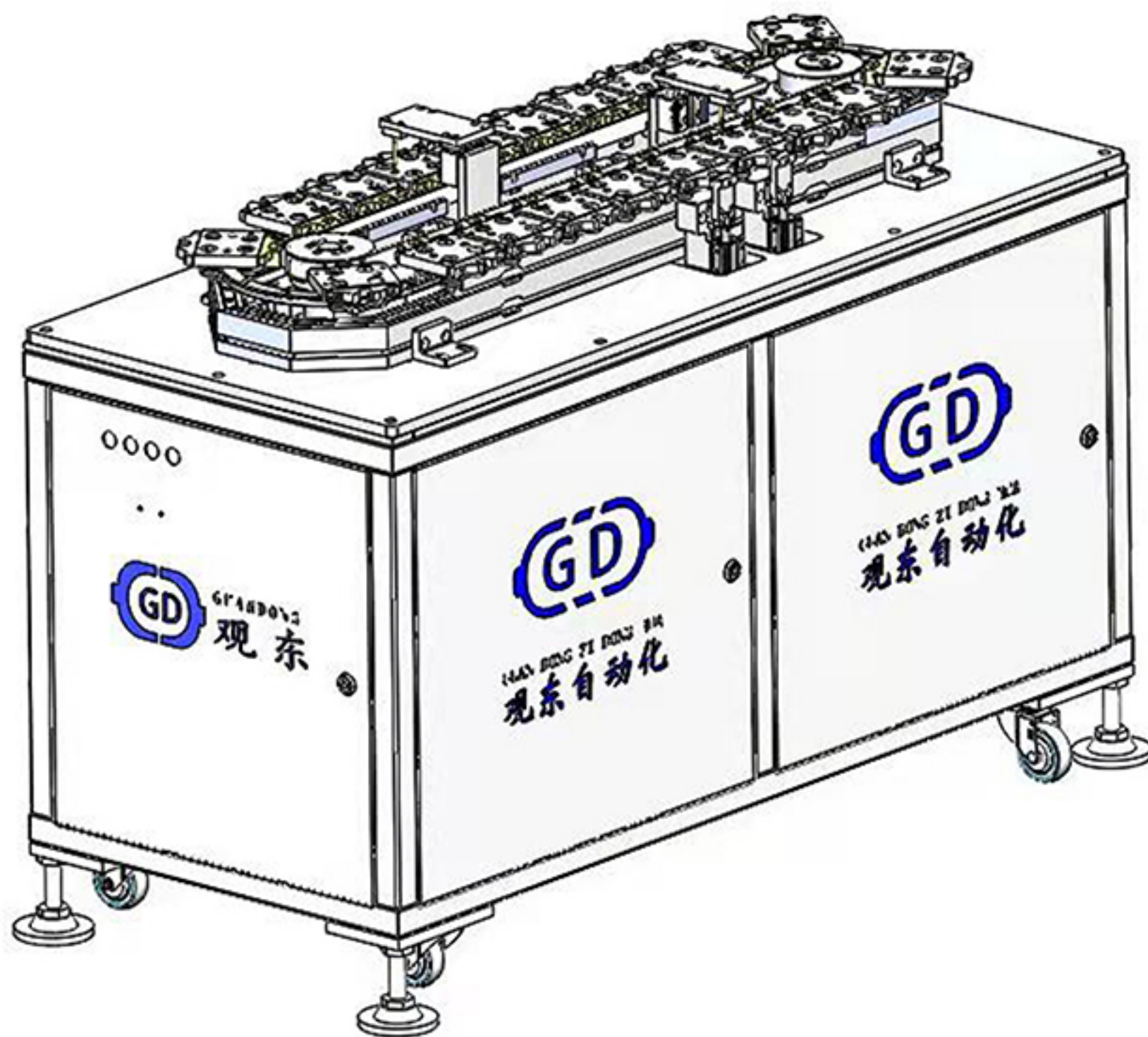
机床零配件组装：机床特殊组件制造、机床部件机构、机床加工件运输、上料

■ 立式垂直双轨线体



RGD-椭圆形同步带循环系统 ➡

RGD- ELLIPTICAL SYNCHRONOUS BELT CIRCULATION SYSTEM



特点：

适用于轻载高速高精度高静音的食品行业、医疗医药、化妆品、电子电线、新能源产品、数码电子产品生产加工制造

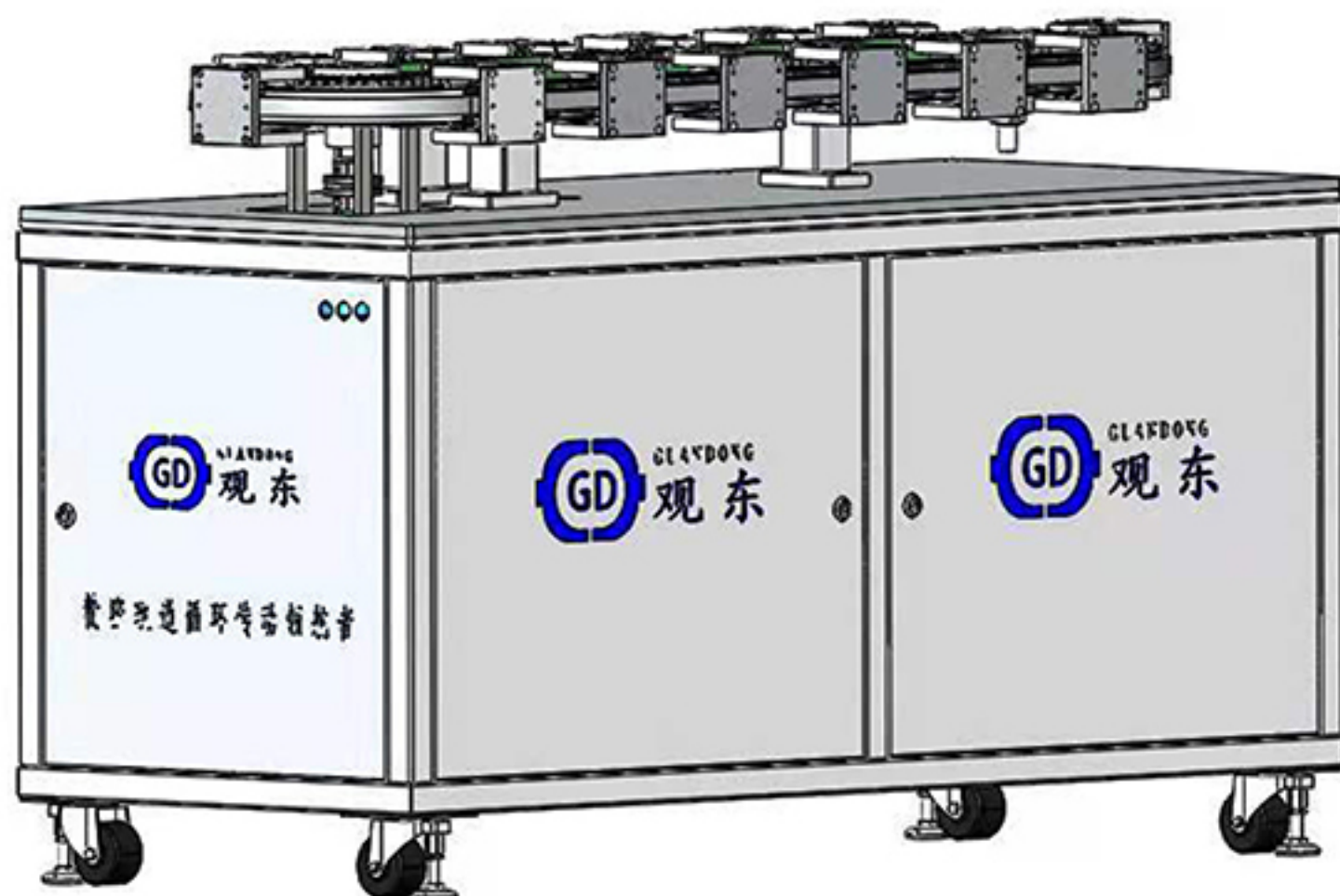
高速：切步时间为0.8S.

高精度：二次重复定位精度 $\pm 0.05\text{MM}$.

同步带：干净、噪音小、轻便、易更换、耐磨损.

RGD-椭圆形链条循环系统 ➡

RGD- ELLIPTICAL CHAIN CIRCULATION SYSTEM



特点：

适用于重载高速高精度的汽车制造行业、注塑行业、机加工配件的组装、检测、运输，产品生产加工长线体。

高速：切步时间为0.8S.

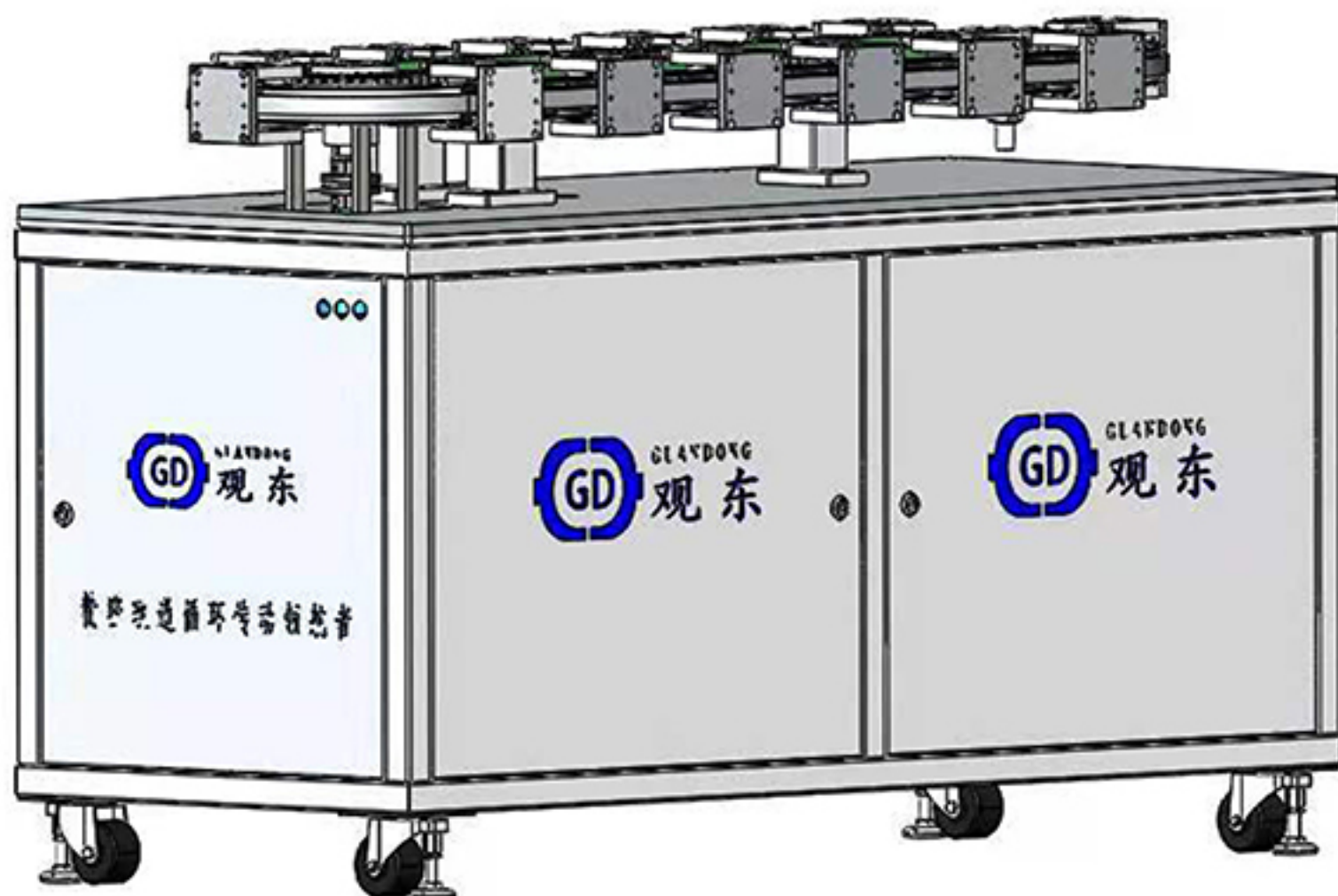
高载重：单个载具可承重50KG

高精度：二次重复定位精度 $\pm 0.05\text{MM}$.

精密链条：长线体可达50米、有下压力的重在加工，高速度要求.

RGD-立式垂直链条循环系统 ➡

RGD- VERTICAL CHAIN CIRCULATION SYSTEM



特点：

适用于外形尺寸较大重载高速高精度的产品.

高速：切步时间为0.8S.

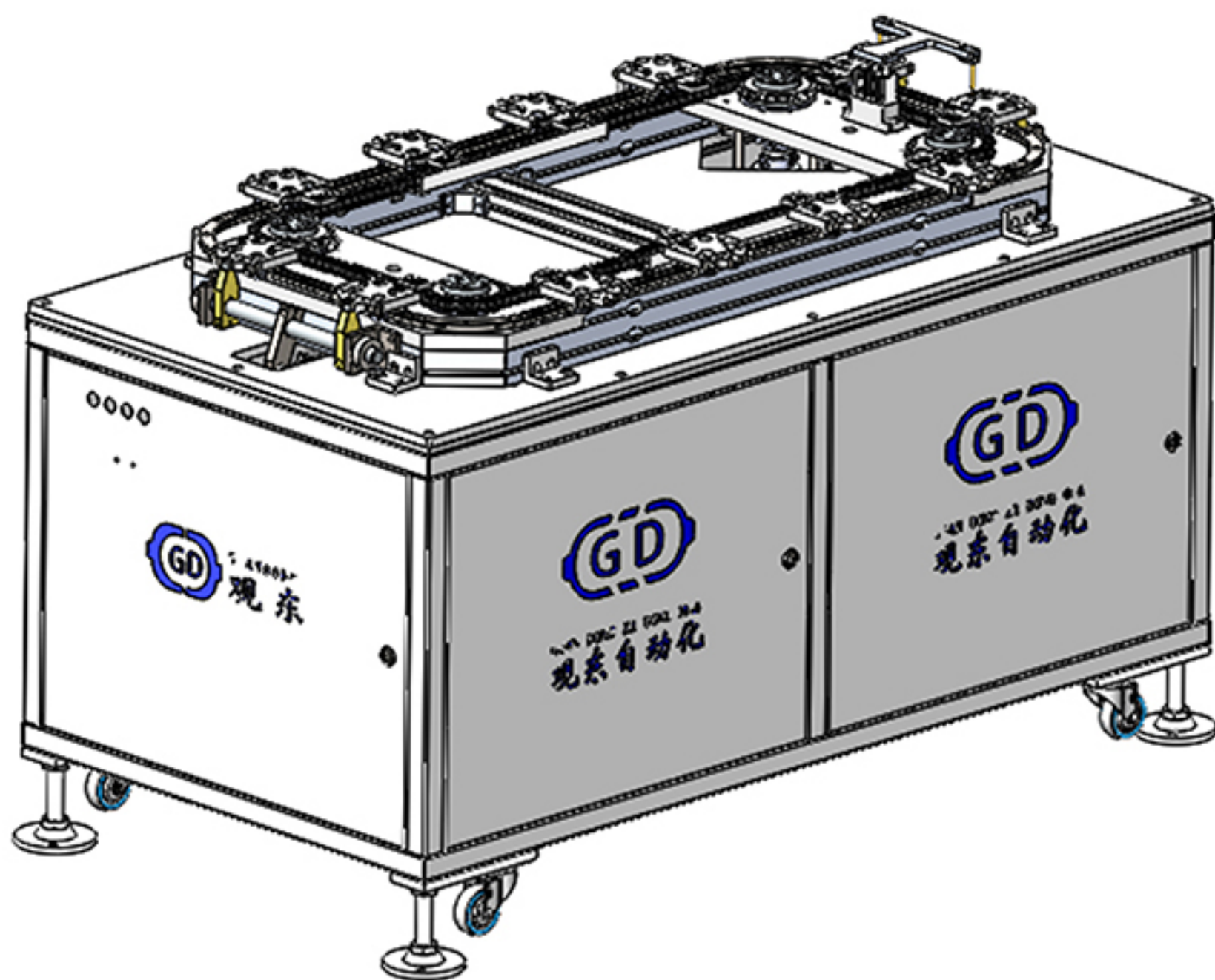
高载重：单个载具可承重50KG.

高精度：二次重复定位精度 $\pm 0.05\text{MM}$.

精密链条：长线体可达50米、有下压力的重在加工，高速
度要求、耐用性强.

RGD-矩形链条循环系统 ➡

RGD- RECTANGULAR CHAIN CIRCULATION SYSTEM



特点：

适用于有空间要求、重载高速高精度的汽车制造行业、注塑行业、机加工配件的组装、检测、运输，产品生产加工长线体。

高速：切步时间为0.8S.

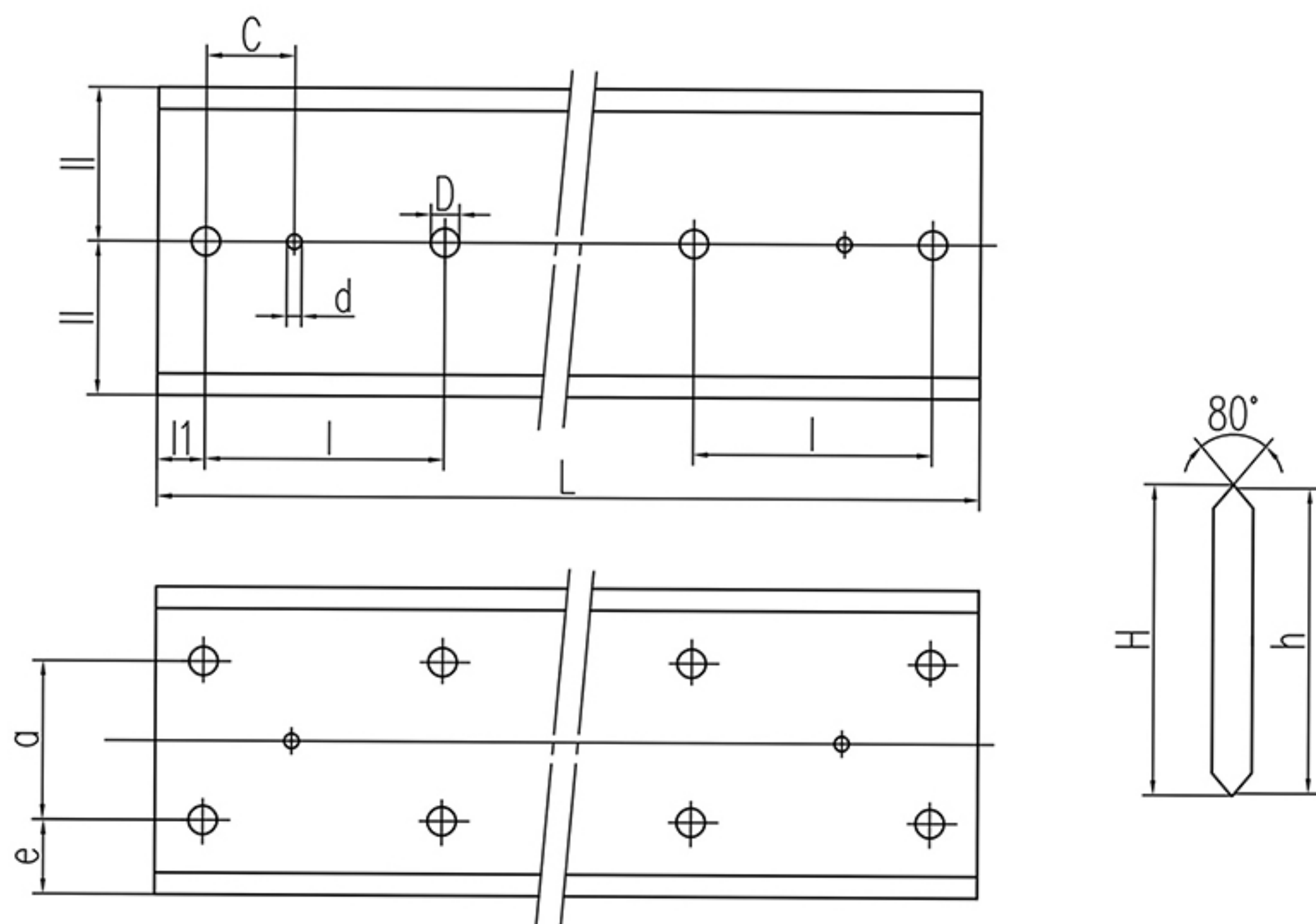
高载重：单个载具可承重50KG

高精度：二次重复定位精度 $\pm 0.05\text{MM}$.

精密链条：长线体可达50米、有下压力的重在加工，高速度要求.

双V型滚轮导轨 ➡

DOUBLE V ROLLER GUIDE

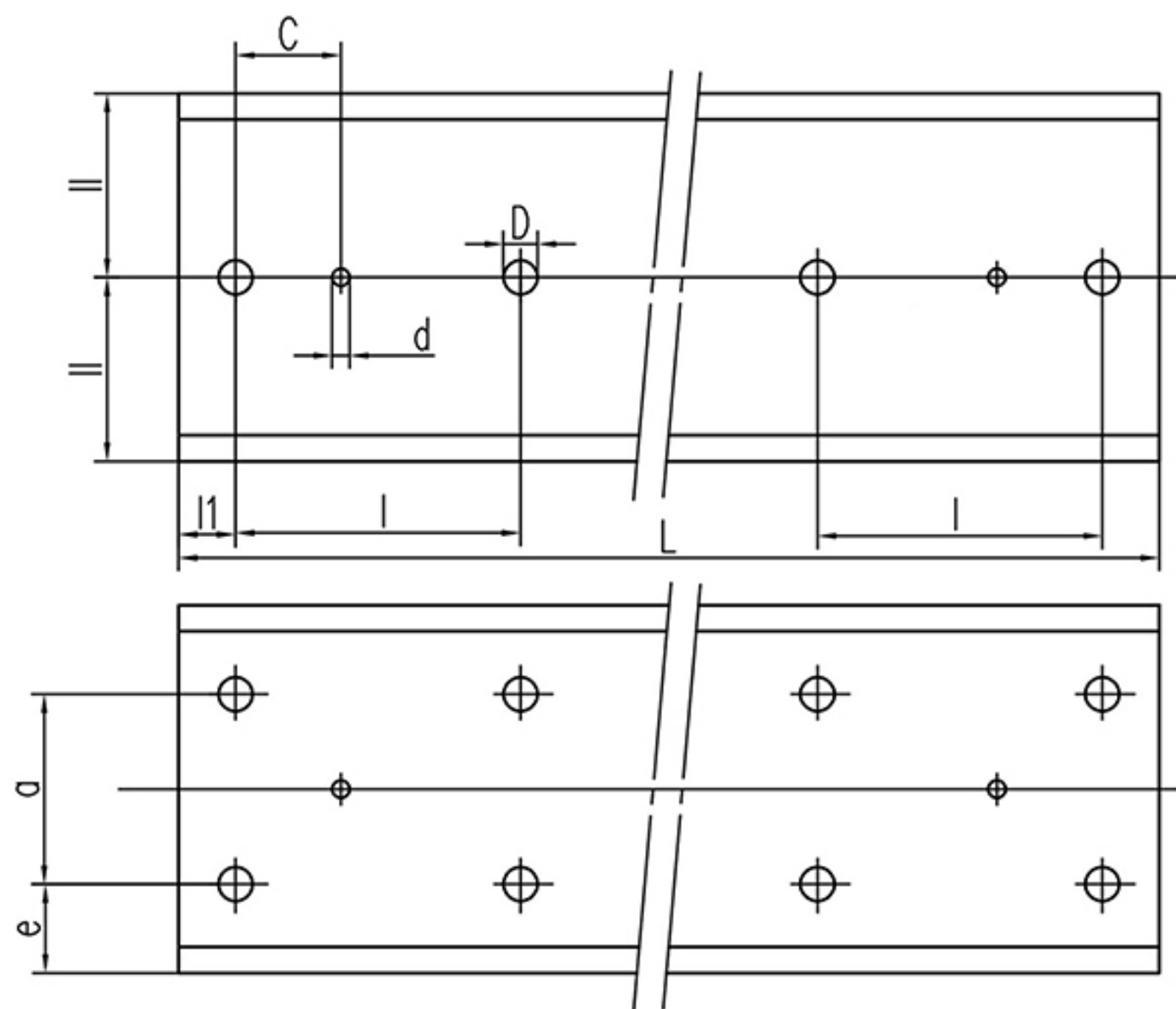


型号	尺寸 (mm)										重量 ²⁾ (kg/m)
	H ±0.1	h ±0.1	S ±0.1	d ¹⁾ +0.05	D	C ¹⁾	e	a	l	l1	
LGHZ 19 MT	22.2	21	5.3	4	6.5	15	—	—	90	30	0.8
LGHZ 22 MT	28.8	27	5.8	5	6.5	15	—	—	90	30	1.1
LGHZ 32 MT	43.8	42	6.8	6	6.5	15	—	—	90	30	2.1
LGHZ 35 MT	48.8	47	8.8	6	9	20	—	—	90	30	3.0
LGHZ 40 MT	64.5	62	8.8	6	9	20	—	—	90	30	4.1
LGHZ 47 MT	80.15	77.2	11	6	11.5	20	—	—	90	30	6.3
LGHZ 52 MT	91.35	88.2	13	8	13.5	20	—	—	90	30	8.5
LGHZ 62 MT	106	103	15.7	8	13.5	20	—	—	90	30	11.7
LGHZ 72 MT	124.6	121	19	10	17.5	30	30.5	60	90	30	16.9

注：90°/180°导轨是由360°导轨切削而成，存在切削公差，通常为-0.2MM，根据不同实际的应用情况，可根据客户具体的应用要求进行非标订制。

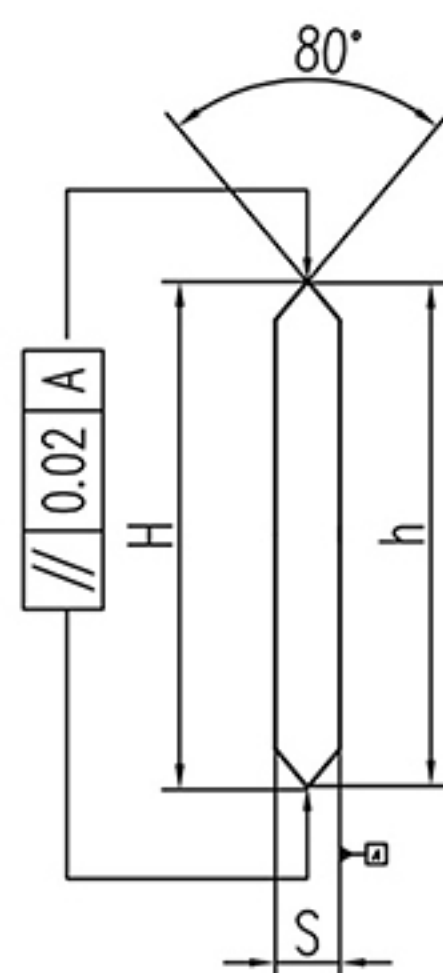
双V型滚轮导轨 ➡

DOUBLE V ROLLER GUIDE



从LG 19 M
到LG 62 M

LG 72 M

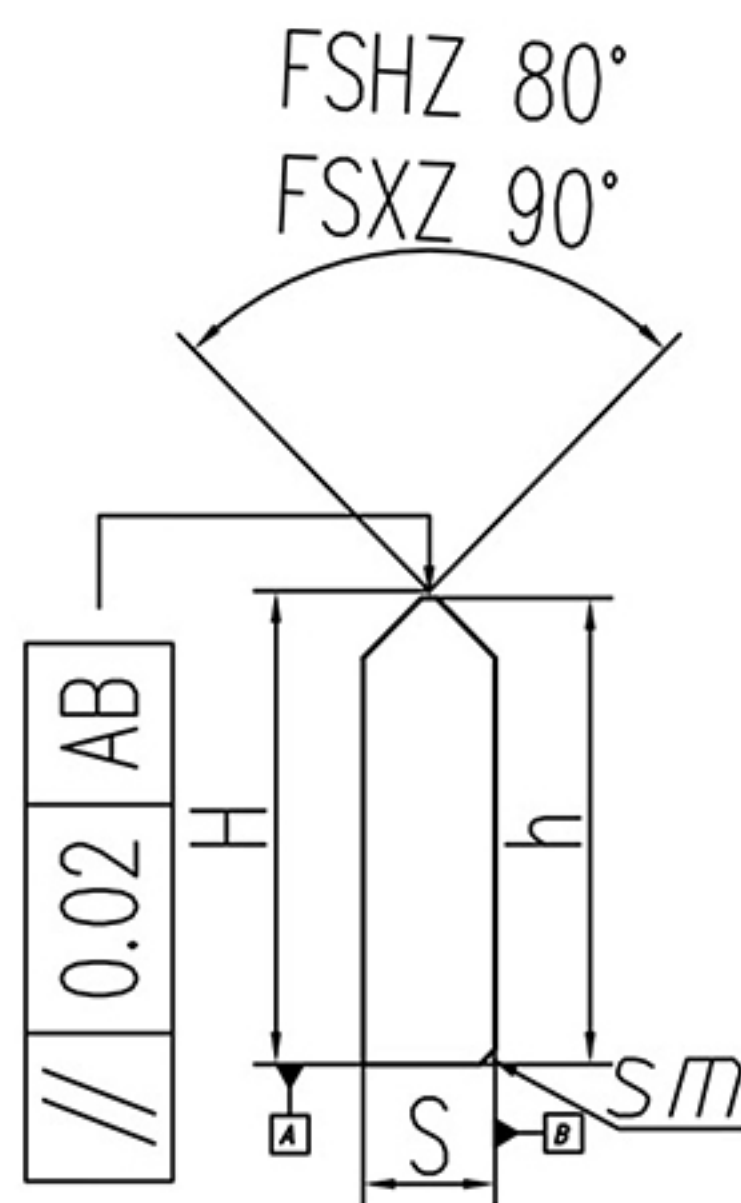
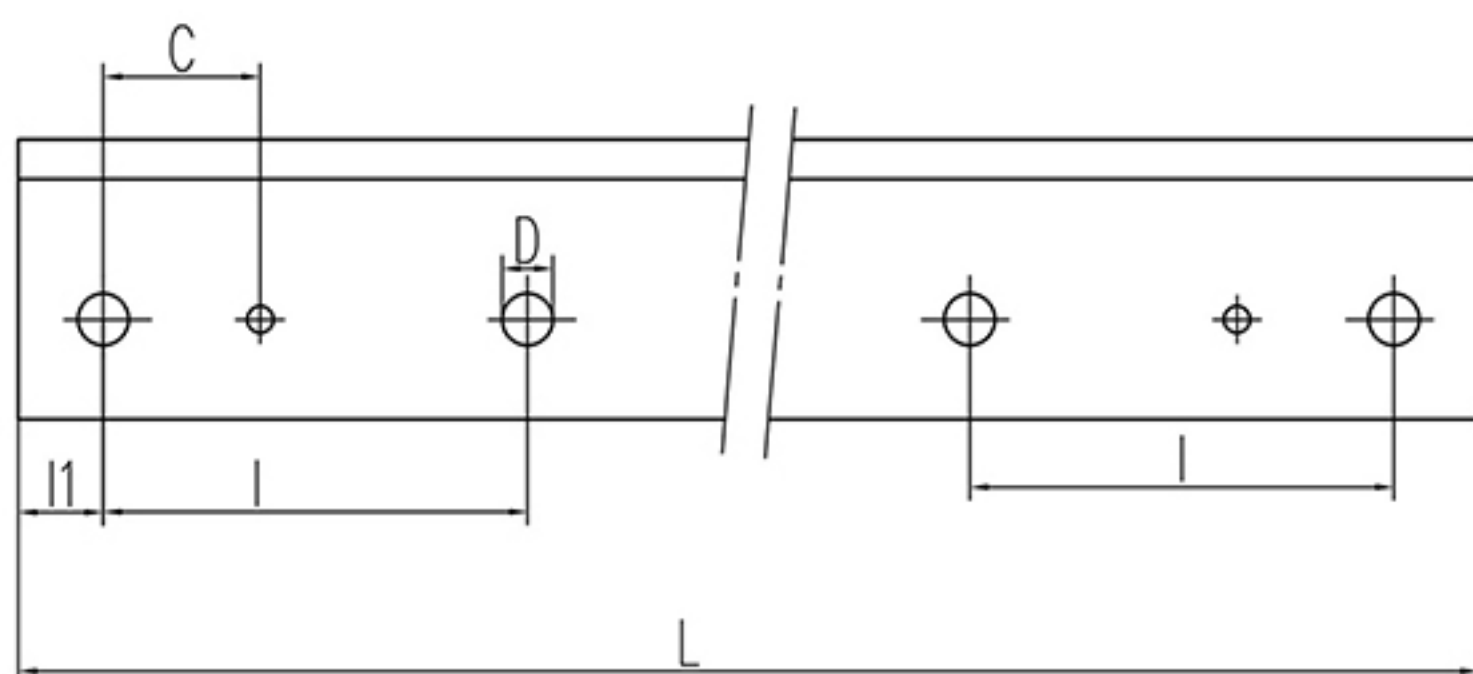


型号	尺寸 (mm)										重量 ²⁾ (kg/m)
	H ±0.05	h ±0.1	S ±0.05	d ²⁾ +0.05	D	C ²⁾	e	a	l	l1	
LGHZ 19 M	20.95	20	4.5	4	6.5	15	—	—	90	30	0.6
LGHZ 22 M ¹⁾	27.86	26	5	5	6.5	15	—	—	90	30	0.9
LGHZ 32 M	42.86	41	6	6	6.5	15	—	—	90	30	1.8
LGHZ 35 M ¹⁾	47.86	46	8	6	9	20	—	—	90	30	2.6
LGHZ 40 M	63.58	61	8	6	9	20	—	—	90	30	3.7
LGHZ 47 M ¹⁾	78.58	76	10	6	11.5	20	—	—	90	30	5.6
LGHZ 52 M	89.78	87	12	8	13.5	20	—	—	90	30	7.7
LGHZ 62 M	104.76	102	15	8	13.5	20	—	—	90	30	11.2
LGHZ 72 M	122.98	120	18	10	17.5	30	30	60	90	30	15.8

注：90°/180°导轨是由360°导轨切削而成，存在切削公差，通常为-0.2MM，根据不同实际的应用情况，可根据客户具体的应用要求进行非标订制。

三角形导轨介绍 ➡

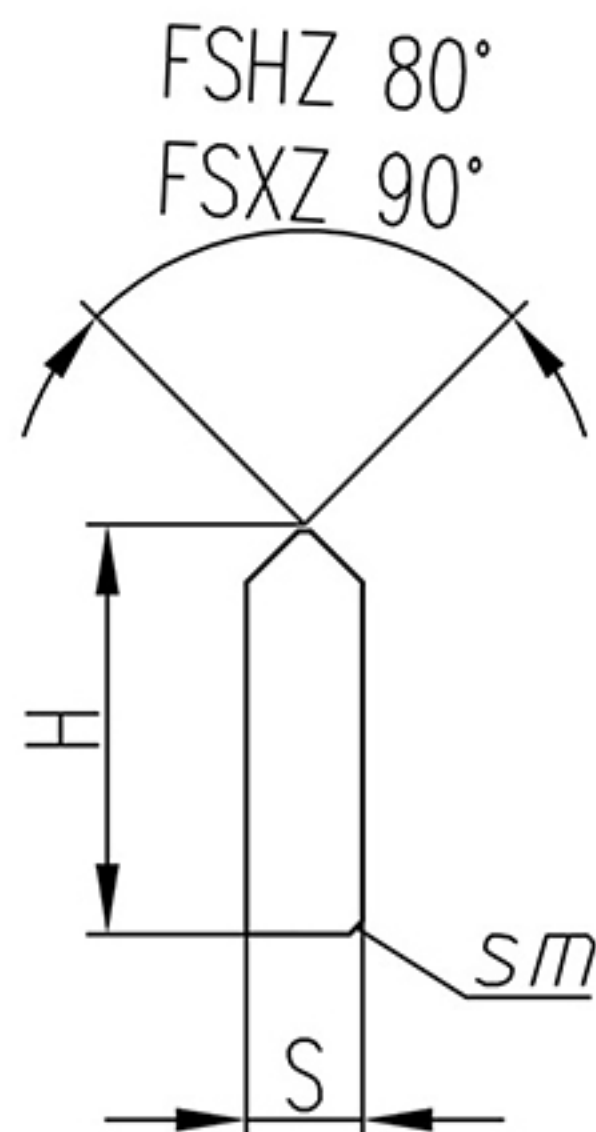
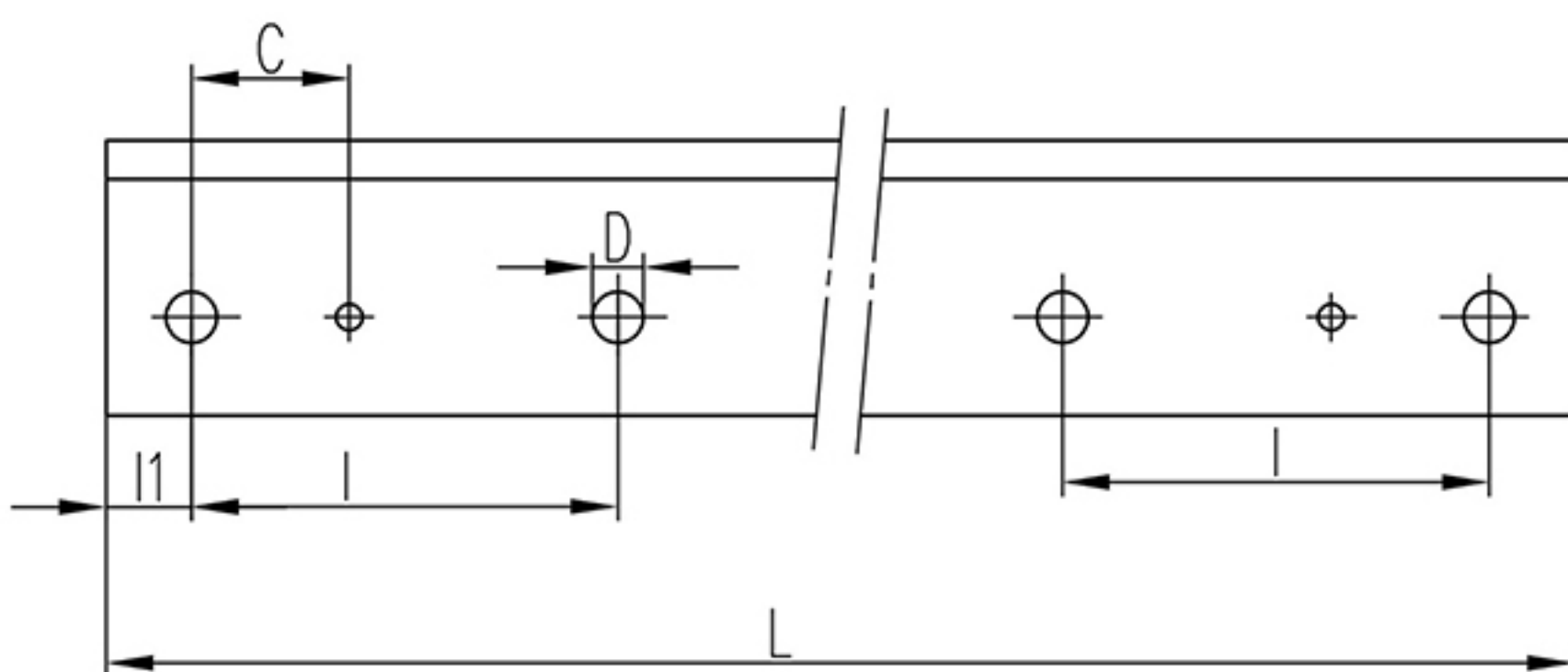
TRIANGULAR GUIDE



型号	尺寸 (mm)										重量 ²⁾ (kg/m)
	H _{±0.1}	h _{±0.1}	S _{±0.1}	Sm ¹⁾	d ²⁾ +0.05	D	C ²⁾	e	l	l1	
LGHZ 19 MT	18.98	18.5	4.5	0.5*45°	4	6.5	15	8	90	30	0.6 ²⁾
LGHZ 22 MT	22.93	22	5	0.2*45°	5	6.5	15	9	90	30	0.8
LGHZ 32 MT	28.93	28	6	0.5*45°	6	6.5	15	11	90	30	1.2
LGHZ 40 MT	36.29	35	8	0.5*45°	6	9	20	16	90	30	2.1
LGHZ 52 MT	39.39	38	12	1*45°	8	13.5	20	17	90	30	3.4
LGHZ 62 MT	49.38	48	15	1*45°	8	13.5	20	17	90	30	5.2
LGHZ 72 MT	59.49	58	18	1*45°	10	17.5	30	20	90	30	7.6
LGHZ 90 MT	61.79	60	26	0.5*45°	10	13.5	30	22	90	30	11

三角形导轨介绍 ➡

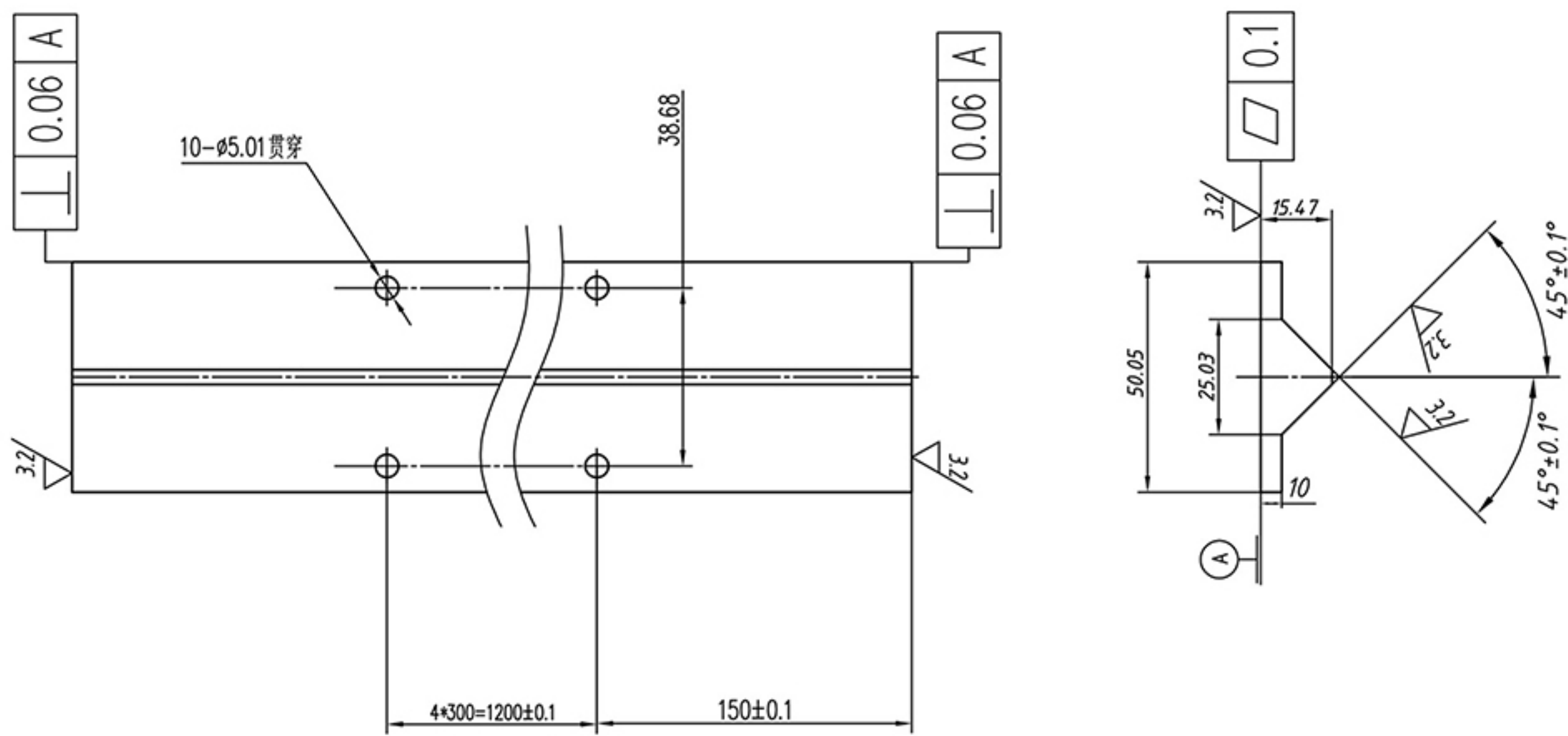
TRIANGULAR GUIDE



型号	尺寸 (mm)										重量 ²⁾ (kg/m)
	$H_{\pm 0.1}$	$h_{\pm 0.1}$	$S_{\pm 0.1}$	$Sm^1)$	$d^{2)}_{\pm 0.05}$	D	$C^{2)}$	e	I	$I1$	
LGHZ 22 MT	23.9	23	5.8	$0.9 \times 45^\circ$	5	6.5	15	9	90	30	1.0
LGHZ 32 MT	29.9	29	6.8	$1.4 \times 45^\circ$	6	6.5	15	11	90	30	1.5
LGHZ 40 MT	37.2	36	8.8	$1.4 \times 45^\circ$	6	9	20	16	90	30	2.4
LGHZ 52 MT	40.75	39.2	13	$2 \times 45^\circ$	8	13.5	20	17	90	30	3.7
LGHZ 62 MT	50.75	49.2	16	$2 \times 45^\circ$	8	13.5	20	17	90	30	5.7
LGHZ 72 MT	60.85	59.2	19	$2 \times 45^\circ$	10	17.5	30	20	90	30	8.2
LGHZ 90 MT	62.85	61	26.5	$1.5 \times 45^\circ$	10	13.5	30	22	90	30	11.6

V型导轨介绍

V-GUIDE RAIL INTRODUCTION



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	数量	重量	比例
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

技术要求

1. 未注线性尺寸公差按GB/T1804-2000执行

2. 毛坯调质处理 HB255-268

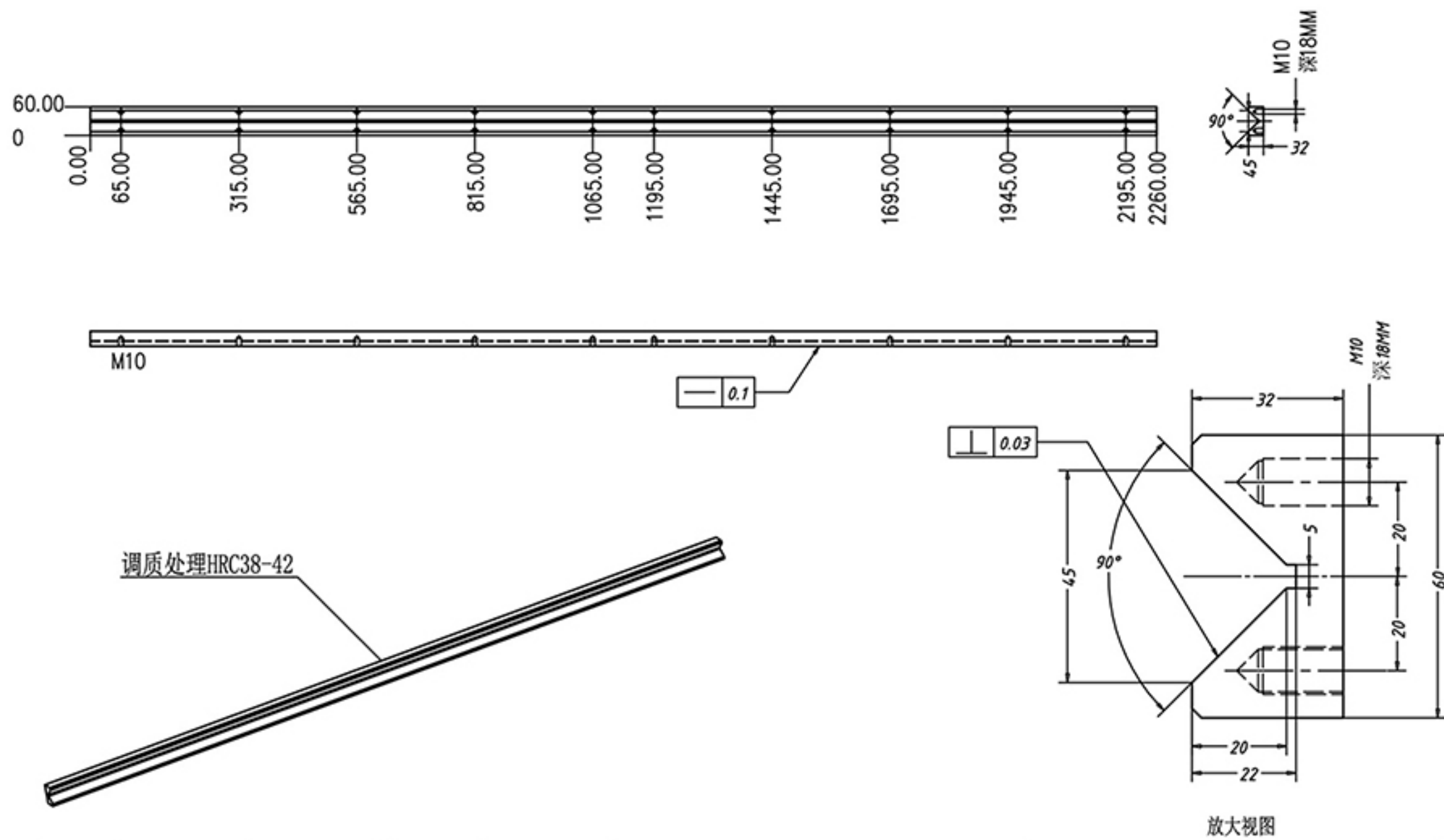
3. 锐角去毛刺

4. 表面镀铬2um

V型槽导轨介绍➡

V-GROOVE GUIDE RAIL INTRODUCTION

面板气缸定位

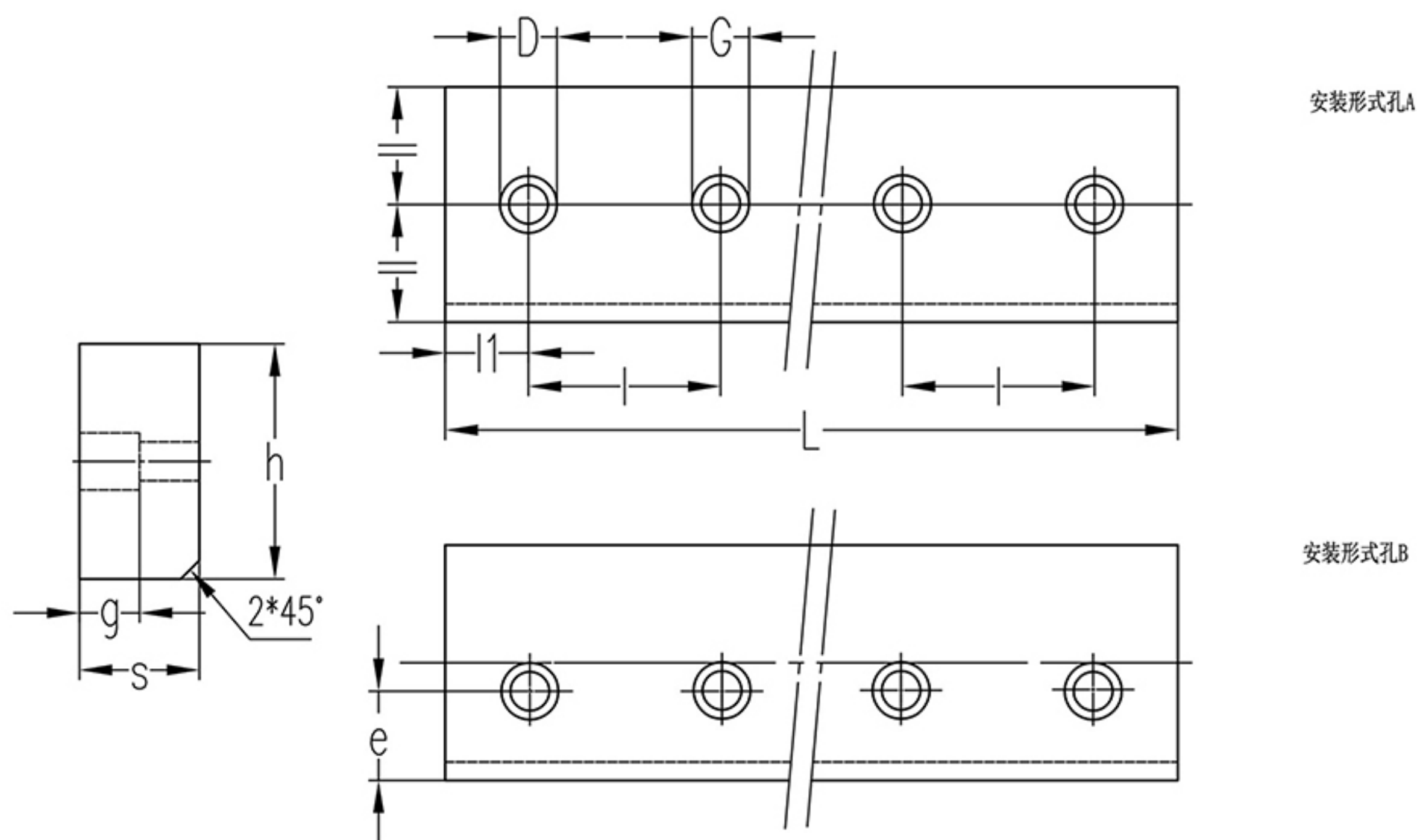


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			阶段标记	数量	重量	比例		
审核											
工艺			批准			共	张	第	张		

- 技术要求:
- 1. 不能有毛刺，所有利边要倒角C1-C2;
 - 2. 螺丝有效深度必须达到18MM;
 - 3. 加工完成后做调质处理;
 - 4. V槽运动面光洁度Ra0.08;
 - 5. 所获前需按图检验，注意不能有缺陷。

非标直轨简介 ➡

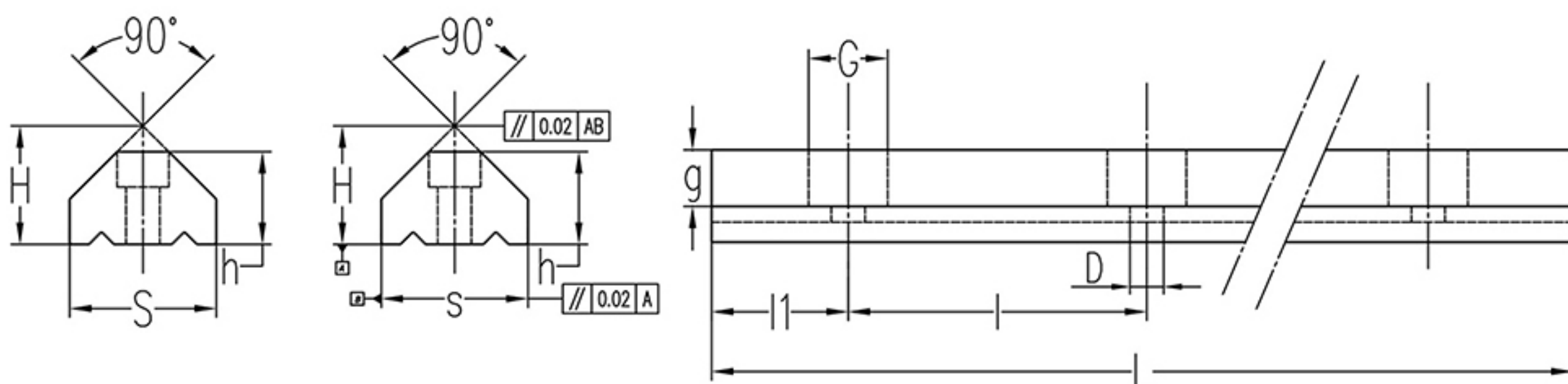
INTRODUCTION TO NON-STANDARD STRAIGHT RAIL



型号	尺寸 (mm)								重量 ³⁾ (kg/m)
	h ± 0.05	S ± 0.1	D	G	g	e	I	I1	
LG 2626 MC	26	26	9	15	9	²⁾	120	50	5.3
LG 3232 MC	32	32	9	15	9	²⁾	150	60	8.1
LG 3617 MC	36	17	6.5	11	6.8	12.5	120	50	4.8
LG 4321 MC	43	21	9	15	9	11.5	150	60	7
LG 5050 MC	50	50	18	26	17	²⁾	180	60	19.6
LG 6222 MC	62	22	9	15	9	21	150	60	10.7
LG 7232 MC	72	32	13.5	20	13	24	180	70	18.1
LG 8222 MC	82	22	13.5	20	13	20	180	70	14.2
LG 12050 MC	120	50	18	26	17	30	180	70	47

非标直轨简介 ➡

INTRODUCTION TO NON-STANDARD STRAIGHT RAIL



单根最大长度L=6000mm，更长导轨需拼接

型号	尺寸 (mm)									重量 (kg/m)
	H ±0.05	h ±0.05	S ±0.05	D +0.1	G	g	sm	I	I1	
LGHZ 62 MT	43.5	32.5	63.5	11	18	11	2*45°	120	30	11.80
LGHZ 80 MT	56.7	41.5	81.5	13.5	20	13	2*45°	120	30	20.30

单根最大长度L=6000mm，更长导轨需拼接

型号	尺寸 (mm)									重量 (kg/m)
	H ±0.05	h ±0.05	S ±0.05	D +0.1	G	g	I	I1		
LGHZ 62 MT	42	31	62	11	18	11	120	30		10.9
LGHZ 80 MT	52	40	80	13.5	20	13	120	30		20

合作案例

亞德客
AirTAC

GREE 格力

INFINITI
英菲尼迪

MI
xiaomi.com

CRCC
中国铁建

NAN[®]
南洋电缆

3M

Baxter
百特医疗

SIEMENS
Healthineers

HUAWEI

BYD

加工车间



CNC加工



车间仓库



车间机加



车间磨床



车间组装



数控车床

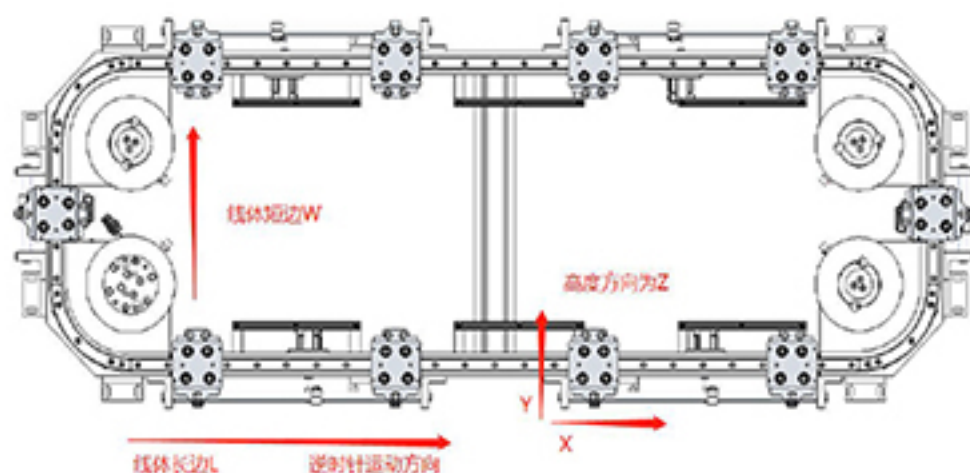
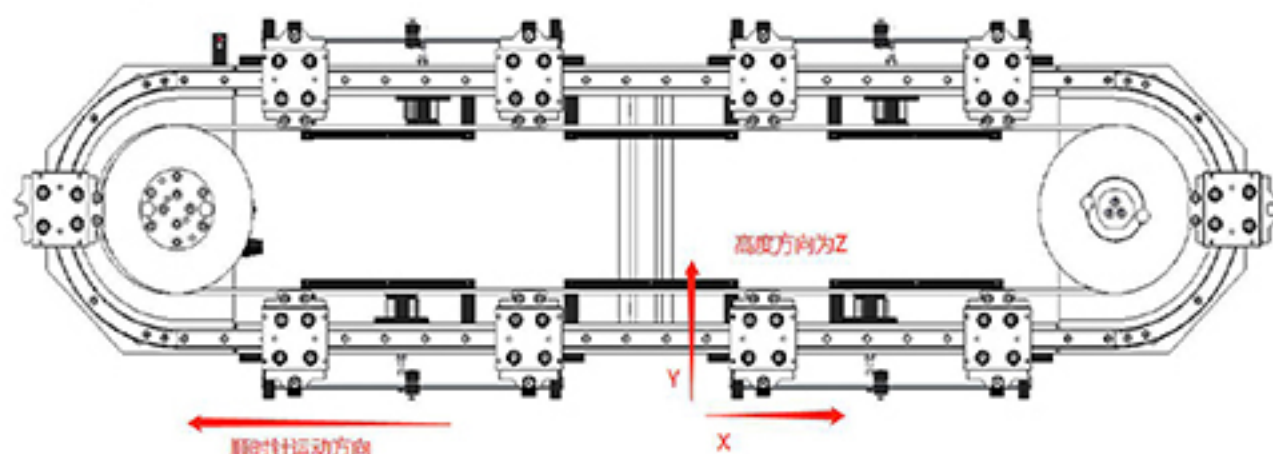
技术参数表

苏州市观东精密自动化有限公司

环形导轨线体技术参数表

地址:江苏省苏州市昆山市巴城镇东定路717号

公司名称		联系人/电话	
上面联系方式请填写，方便我们业务留档并在方案需要沟通时能及时找到您 请尽量详细填写下方表格，如不能给出具体数值的请做出大致描述，以便我们更好的了解您的需求			
技术参数		示例	客户填写区
需要的工位（滑座）数量和需要定位的工位数		20/5T、10/8T、10/0	
相邻工位中心距		如300mm、最小不干涉、大约500mm	
从一个工位到下一个工位所需要的时间（PS：这里面包括气缸定位的时间，请尽量按需求来填写），即切步时间		1.2s、不超过2s、约10	
载具板尺寸： 长（沿直轨方向）/宽/高 （精准或大约）		200/100/10T	
单个工位（滑座）上的承重，是否有冲压力，如有外部压力，请在单滑块载重后增加，详细说明或附图		5KG，外部压力10KG	
需要的定位精度，如无精度需求请留空		±0.05、±0.5	
环形轨道圆弧直径（参考整机尺寸及载具板尺寸）		255、300、351、400、468、500、600	
滑座之间的连接方式		皮带、连杆、链条	
整机的尺寸要求		需预留的空间、尽量做小，宽度在600以内，长度在2米以内	
整机的形状		圆形、椭圆、矩形（矩形需注明长短边尺寸）	
环形导轨线体的安装方式		水平、垂直	
线体旋转方向		顺时针或逆时针	
环形导轨线体的工作环境描述		高温、油污、无尘车间，正常环境	
补充说明： （附图更易于沟通）			





GUAN DONG ZI DONG HUA

观东自动化

苏州市观东精密自动化有限公司

Suzhou Guandong precision automation Co., LTD

地址:江苏省苏州市昆山市巴城镇东定路717号

电话:181-6899-1175

邮箱:GDdaogui@163.com

网址:www.guan-dong.com

Add: No.717, Dongding Road, Bacheng Town, Kunshan City, Suzhou City, Jiangsu Province

Phone :181-6899-1175

Email :GDdaogui@163.com

Website :www.guan-dong.com