

## 【广州输送机】 【广州输送带】 【广州转弯机】 【广州贴标机】

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 【广州输送机】 【广州输送带】 【广州转弯机】<br>【广州贴标机】 |
| 公司名称 | 广州瀚森机械设备有限公司                       |
| 价格   | 面议                                 |
| 规格参数 |                                    |
| 公司地址 | 广州市白云区石潭西路张村后岗10号三酷大厦405房          |
| 联系电话 | 020-61167770                       |

## 产品详情

### 皮带转弯传输机

#### 技术、参数

传输速度：1-30米/分钟，变频器可调。

转弯皮带类型：30° 45° 90° 135° 180°

#### 机器简介

本公司可专用定做各类转弯输送机，本机扇形皮带加装专用的防跑偏滚轮（轴承外加聚甲醛POM）使输送带运行在专用的导轨中，滚筒采用专用的锥形滚筒，护板采用高精度激光切隔，使本机器运行精度更高，噪音更小，本设备适用于各种流水作业的生产厂家，中小型物品的物流输送，动力系统采用变频调速系统，性能更加稳定、安全可靠、操作简单。

产品名称：电子、电器生产流水线 产品特点：结构合理、维修方便、外形美观、被广泛应用于各行业，运行稳定，充分的提高高产量，以及减少员工的工作劳动强度。

皮带类：采用荷兰过口皮带线，电机采用国外进口电机，线体均喷粉处理。

产品规格：主要输送形式：直行式、转弯式、爬坡式、升降式、伸缩式等输送形式。

驱动的形式：电机驱动输送形式。 皮带宽度：50-2000mm，也可根据客户要求定做。

皮带长度：概客户需求定制。

输送带的材质：橡胶带、PVC带、PE带、铁氟龙带、帆布带、食品带等。

输送带的形式：带挡板输送带、带围板及平皮带(需看产品而定)

线体支架不锈钢、铝型材、碳钢喷塑等。 输送速度：

1—30M/min；也可根据用户需要采用调速或定速。

应用范围：广泛应用于酒类、饮料类、速食食品等食品的生产环节的输送。

售后服务：设备免费保修一年。

### 一、装配线工艺的装配力

装配线作业中需要估算装配工作头对装配件施加的作用力，以保证配合件正确联接。间隙配合的装配线装配力影响因素有：配合件装配前的相对位置精度、配合件表面的倒棱等边缘状态、表面粗糙等、装配工艺系统的刚度、联接表面的间隙及配合件间的摩擦因数等。计算时根据具体系统环节处理。当配合件轴线平行时，最大装配线装配力发生在配合件开始接触阶段，在倒棱处接触，此时影响装配线装配力的主要因素为：装配线装配件的质量，装配件分别与工作头和相配合件的摩擦因数、倒棱的角度值及装配系统在垂直于轴线方向的柔顺度等。估算时可以忽略装配线柔顺度，按一般的静力学规律计算工作头对装配件法向的夹紧力和轴向的推动力。当配合件轴线倾斜时，轴向装配推动力将偏心地作用装配件。在开始阶段，配合偶件在到另处以一点相接触，随着装配件向其配合件深入，将发生两点接触。必要时应就一点和两点接触分别计算装配线装配力，取其中较大值。

二、装配线防错功能 识别是指通过两种以上产品的装配线，对进入装配线的产品进行识别机型，并给装配线带有智能功能的料架发出指令，料架自动切换信号，显示应取的零件，同时对有调整环节的设备发出指令。自动调整的设备，按指令自动切换到相应部位与程序；手工调整的部位，指示操作者进行调整；有人机界面的工作站，按指令切换到相应显示和信号。不配有MOBY的装配线，通常可以采用机电式识别，即选择不同机型，外型有差异之处，用机械探测，用电信号发到各工作站。对外型无法区别的，通常可在装配线托盘上装带有数个伸缩销的装置，更换产品时，人工设定哪个伸缩销伸出，代表某个机型，装配线各工作站上的感应开关可以对伸出的销头进行识别，从而可以判断是何种机型。防错，主要防止装配线装入零件从料架上取错，以及防止从总成上拆下的零件放错和重新装入时装错。带有防错功能的所谓智能料架的防错方式有很多种，费用差异也很大，装配线真正实际采用的方式基本采用指示灯和光电方式。指示灯根据识别装置的指令显示应取的零件和数量，光电开关防止漏取。拆下再装入的零件都是一一对应的，不能装错，装配线一般采用专用机械手，即松开螺栓后再一起抓起放在原来部位，也可采用夹具一起将瓦盖抓起，装入凸轮轴后再放回原位。

三、装配线柔性功能 为了适应市场竞争和有效利用资金，一般用户都要求一条装配线有通过多种产品功能和新产品的适应功能，有的要求装配线多品种混流生产。要注意多品种混流生产概念以及投入的资产，就要提高装配线柔性功能。从技术层面上看装配线混流生产的调整环节基本上是自动的，装配线轮番生产基本上是快速人工调整。根据用户要求设计制造了混流线，装配线本身没有问题，但主要由于生产组织方面的种种原因，用户从来没有实际使用过混流装配。在国内也有些厂家引进了国外的带混流生产功能的装配线，该功能也都没有发挥作用。需调整变更装配线工艺参数的设备，对要变化的部分尽量采用数控系统：如各种螺栓扭紧机、涂胶机、锁片压装和各种检查等等，为适应各种产品的变化，在保证生产节拍的条件下，对要变化的装配线部分，尽量采用数控系统。装配线双工位或多工位工作头结构：为满足一台机床可以装配不同产品的要求，而又不可能简单地用调整某个参数去解决时，可采用双工位或多工位工作台(头)结构。装配线压装机：压装机一般都要在压装过程中测量压头的位移和压装力。产品如有变化，一般采用机械快换方式对压头和夹具定位部分进行更换，压头位移和压力参数变化调整比较麻烦，国外采用电伺服压缸，但价格昂贵。装配线产品的输送与定位：一般采用非同步机动滚道和托盘进行输送。通过两种以上产品的装配线，为适应定位基准的变化，一般采用同一托盘底座只更换上面的定位和夹紧元件即可。

机械调整和更换部位，尽量采用快换结构，装配线控制系统也要有妥善的切换。

四、装配线精度误差源 在装配过程中，装配线的装配精度是非常重要的因素之一，了解装配线装配联接时的位置精度的误差源，有助于提高装配线的装配精度。1、装配线传送装置的定位误差。由于装配线传送装置中的分度机构等环节的误差产生。原机械部行业标准草案规定分度凸轮机构的分度精度分为三级。即超精级  $\pm 10$  ，精密级  $\pm 15$  ，普通级  $\pm 30$  传送装置的定位误差对圆分度式装配线系统将造成随工作台半径变化，沿切向的位置误差，对直线分度式装配系统则造成沿直线方向的位置误差。2、随动夹具与装配线工作头等调整误差，其数值与调整过程中工人的熟练程度及所用工具的精度有关，经仔细调整可以达到的精度一般为0.01~0.03mm。3、装配线工作头与移动导轨间的间隙，工作时由于装配时的反作用力使装配工作头产生对装配中心轴的径向偏离和倾斜。4、装配件的装夹定位基准与配合表面不重合误差。5、夹具安装表面与装配件装夹表面的间隙误差，装配中有时可以利用间隙补偿定位误差，如果联接零件接触部位有倒棱，则此间隙可能有利于装配件自动联接。6、倾斜误差，是装配件在夹具或装配线工作头中的倾斜误差，或装配件配合表面相对定位表面倾斜而引起的误差。

我司是中山政府招商引资来的中山流水线设备供应商。我们向广大的中山流水线用户提供多种中山流水线设备技术参数指标。

以下是我司的部分流水线设备技术参数指标：

板链流水线设备：

名称 指标与参数 线体长度(L1) 按客户工艺需要选定 线体宽度(B) 按客户工艺需要选定 链条节距 50.8、100  
单工位长度(L2) 按客户工艺需要选定 工作面高度(H) 750mm  $\pm$  25mm(推选值) 运行速度  
V=0.5-15m/min(推荐：机械固定式、电磁调速式、变频调速式) 运行方式 连续、节拍 输送介质 平板链  
适用范围 机电、家电的产品装配、输送、调试

滚筒流水线设备：

名称 指标与参数 线体长度 按客户工艺需要选定 线体宽度 按客户工艺需要选定 运送动力 "套滚筒子链"  
滚筒间距 按客户工艺需要选定 工作面高度 推选值 工作面高度(H2) 750mm $\pm$ 25mm(推选值) 运行速度  
推荐：机械固定式、电磁调速式、变频调速式 运行方式 连续、节拍 适用范围  
机电、家电的产品装配、输送、包装

皮带输送线设备：

皮带机部件名称 皮带机 指标与参数 线体长度(L1) 按客户工艺需要选定 线体宽度(B1) 按客户工艺需要选定  
皮带宽度(B2、B3) 50.8、100 单工位长度(L2) 按客户工艺需要选定 线体高度(H1) 2200mm 工作面高度(H2)  
750mm  $\pm$  25mm(推选值) 运行速度 推荐：机械固定式、电磁调速式、变频调速式 运行方式 连续、节拍  
输送介质 PVD防静电带、橡胶带、帆布带 适用范围  
电子、仪器、仪表、小型机电、家电的产品装配、调试 装配流水线设备：

1、线体长度根据产品的装配工艺编排计算得出；2、  
线体高度为2M，其中工作面高度750  $\pm$  20mm可调；3、线体宽度：1200mm，根据产品规格自由定；4、  
线体配置：1) 日光灯，2) 电风扇，3) 气管配有快换节口，4) 工艺图板，  
5) 工具箱配有220V电源插座，6) 隔台板；

