c121生产制造PVC流水线

产品名称	c121生产制造PVC流水线
公司名称	深圳市南山区创亿电子设备经营部
价格	600.00/米
规格参数	型号:c121 用途:输送产品 电话:13537461132
公司地址	深圳市南山区沙河街道白石街77-2号商铺
联系电话	86 0769 89108208 13537461132

产品详情

专业定制电子电器装配流水线厂家 专业批发流水线厂家 厂家生产供应绿色防静电皮带流水线
东莞厚街流水线供应东莞市组装流水拉装配拉批发联系厂家
供应东莞市质量保证的pvc皮带线皮带拉生产厂家 供应东莞市行业内最大的隧道炉批发厂家
供应东莞市行业内最大的不锈钢水濂柜批发厂家 供应东莞黄江质量很好的流水线生产批发厂家
专业定制电子电器装配流水线厂家 专业批发流水线厂家 厂家生产供应绿色防静电皮带流水线
供应水淋式清洗水帘柜优惠实在价格 供应自动输送式生产线流水线厂家实惠价格 东莞水濂柜喷油柜
单双面插件或定做 流水线报价联系厂家电话 广东流水线厂家优质供应商
东莞二手生产线批发，东莞二手生产线直供 食品输送带流水线
1：流水线一定是永从左往右还是从右往左？
一般来说，由于大多数人习惯右手，流水线从左向右流动。 2：u型流水线是最合适的吗？
不一定，产线布置一定要根据产品的特性及工艺性。 3：流水线的速度越快，他的产能越高吗？
产能的高低应取决于瓶颈工序的作业时间。如果强制提高生产线速度反而会造成许多问题。
4：流水线是为了运送产品而设计的吗？
不完全是。终极目的还是为了实现产品的“ 连续性价值流动 ”。
5：为什么刚上班或交接班一段时间产量比较低？
是一个准备的阶段，并且是问题多发的时间段。所以交接班的管理非常关键。
6:流线的速度设定一定要保持恒定吗？每天呢？
在同一产品类应是恒定的，在不同产品同线生产时，会出现速度的变化。 7：pitch mark
每一格只能放一个产品吗？ 不一定，应以追求平稳生产流为主
8：预装配的加工速度越快越好吗？缓冲库存越多越好吗？
不是，应按需生产。但预装配的加工速度可比装配速度略快。
9：流水线便于发现积压，看板能显示进度，线长催员工快一点做对吗？ 前两个是对的，但第三个不一定，在生产节拍正常的情况下不宜催促员工，这样会造成一些不必要的问题出现（比如：催促使员工作业手顺发生变化，该检查的忽略）
10：线长说有人请假，无法排线对吗？如果借不到人，让员工分开作业好吗？
那线长在干什么，他不能顶吗！分开作业不好，打乱节拍，产能下降，同时导致变化点太多， 因为一个环节少人，会出现产量下降，但不会很多。另外出现这种情况应急对策在哪儿？管理人员不考虑这些常

见问题，在做什么工作。 11：员工站着生产还是坐着生产，谁比较合理？？ 因产品而定。
12：流线上的容器是应该专用还是通用，他的规模是多少！ 应设计多数通用，不能通用专用对待。
13：流线的高度宽度和机台的高度宽度多少比较合理？ 按照人机工程学原理，坐式工作台高65~75cm，座位38~45；站式工作台85~95cm，座位58~62，还有20~30台板放脚的。
生产流水线流水线|东莞长安流水线,生产线|流水线;广东 东莞美诚达流水线设备厂. 深圳创亿设备厂是一家长期从事流水线生产及二手设备买卖的厂商。厂房面积约1800平方米，本公司拥有一支专业的设计、生产、维修、安装队伍。主要经营范围：流水线系列：平板线，生产线，长条台流水线，飞机位流水线，独立台流水线，手动及自动插件线（单边、双边），烘干线等。二手电子设备：回流焊，波峰焊，锡炉，烤箱（单门、双门），塑焊机，切脚机，接驳机，单、双位水濂柜，uv干燥机等。流水线皮带宽至20-100厘米不等，有变频调速，马达调速，配物料台，插座，照明，作业指导书等。规格及配置可按客户要求制作。价格按客户要求配置而定生产流水线|二手流水线|深圳二手流水线,二手生产线|流水线.在产品方面,我司具有产品规格齐全，质优价廉，质量第一，畅销全国，值得信赖！所有电子设备包翻新、安装、调试、保修一条龙服务的优势,流水线系列：平板线，生产线，长条台流水线，飞机位流水线，独立台流水线，手动及自动插件线（单边、双边），总装线，烘干线等。二手电子设备：回流焊，波峰焊，锡炉，烤箱（单门、双门），塑焊机，切脚机，接驳机，单、双位水濂柜，uv干燥机等。流水线皮带宽至20-100厘米不等，有变频调速，马达调速，配物料台，插座，照明，作业指导书等。规格及配置可按客户要求制作产品特点是流水线两边所配置的工作台有长条式，飞机式，独立式，台面可贴绿色防静电皮，有变频调速，电子调速生产流水线|二手流水线|深圳二手流水线,二手生产线|流水线;东莞流水线设备厂.pvc皮带式生产线、双(单)工位三濂喷油柜，插件线(各种不同规格、手动、自动、单边、双边)恒温烤箱(各种不同规格)全自动喷油生产线smt回流焊机移印机(单色双色)自动切线机(手动高速、低速)各种仪器电子工具、辅料磨刀机电阻成型机，发泡炉、(高台、低台、锡炉)焊锡机(单波峰、双波峰) 流水线设备是在一定的线路上连续输送货物搬运机械，又称输送线或者输送机。按照输送系列产品大体可以分为：皮带流水线、板链线、倍数链线、插件线、网带线、悬挂线及滚筒流水线这七类流水线。一般包括牵引件、承载构件、驱动装置、张紧装置、改向装置和支承件等。输送机可进行水平、倾斜和垂直输送，也可组成 空间输送线路，输送线路一般是固定的。流水线输送能力大，运距长，还可在输送过程中同时完成若干工艺操作，所以应用十分广泛. 流水线操作说明 1、电器操作简要 ：流水线的电源需要三相四线，外面装有总开关一个，（可用三相四线四极开关，也可用开关只控制三相电源，零线直接，注意切不可将第二种接法的零线也经过另外一个开关）。配电箱的n接零线，a, b, c接电源的三相电源，u, v, w接电动机，3，4接调速电机的f1, f2。5，6，7接调速电机的u，v，w。 2、启动电动机的方法： 先接通电源，此时三盏电源指示灯全部都会亮，证明三相电源已经到配电箱。此时可以按一下电机开的蓝色按钮，就可启动电机，假如不能启动，可以打开配电箱门，看一下第一排的第二个dz108开关，是否是红的长，蓝的短。如果不是将此蓝色的压下去就可。电动机启动后，然后打开流水线调速表的开关，再将调速表的电位器慢慢向上调，使转速表达到想要的速度。关机时先将调速表的电位器慢慢向下调到零，然后关闭调速表的开关，再按一下电机关的红色按钮，就可停止电机。最后将总开关关闭。 3、日光灯启动 按一下照明的蓝色按钮，就可启动日光灯，再按一下照明的红色关的红色按钮，就可停止日光灯。假如日光灯不亮，请检查日光灯支架上的平开关是否打开处于1的位置。最后检查第一排第三个，第四个dz47是否处于打开位置。 流水线安装注意事项 流水线的平面设计应当保证零件的运输路线最短，生产工人操作方便，辅助服务部门工作便利，最有效地利用生产面积，并考虑流水线安装之间的相互衔接。为满足这些要求，在流水线平面布置时应考虑流水线的形式、流水线安装工作地的排列方法等问题。 流水线安装时工作地的排列要符合工艺路线，当工序具有两个以上工作地时，要考虑同一工序工作地的排列方法。一般当有两个或两个以上偶数个同类工作地时，要考虑采用双列布置，将它们分列在运输路线的两例。但当一个工人看管多台设备时，要考虑使工人移动的距离尽可能短。

本产品的型号为c121，用途是输送产品，