

# 玻璃升降器生产线

产品名称	玻璃升降器生产线
公司名称	合肥百川自动化科技有限公司
价格	750000.00/台
规格参数	品牌:百川 型号:bc-3
公司地址	安徽合肥经开区玉兰大道
联系电话	15055162377

## 产品详情

一、 功能描述: 本生产线是针对\*\*\*提供的xx叉臂式电动玻璃升降器产品：左前、右前、左后、右后共4种型号电动玻璃升降器进行装配及零部件漏装检测。∅ 该生产线型布局（参见右图），美观大方,方便操作。其主体为6个工作站组成的柔性装配线，由6名人员站姿操控。人工装卸，完成产品的手工装配,半自动、自动装配和自动检测全过程。∅

年最大产能 255000只 最大日产能 1020只

年工作天数 250天 班次 2

每班工作时间 7.5小时 生产效率 85%

节拍时间 45s ∅

各工作站设置工艺看板，显示各工位操作规程。∅

各工作站均设置工具放置架和零件料盒，工作站之间设置半成品中转平台，确保操作方便，物流通畅。∅

∅

各工作站均配置4种型号电动玻璃升降器的专用装备，通过快速换装，实现不同型号产品生产的切换。

∅ 针对4种型号电动玻璃升降器的不同点，采用机械和电子装置防错装、漏装。在装配

完成后对产品进行终检及自动定位。∅

线体采用型材架体，生产线上的各种管路必须走线槽固定,便于维修保养。∅

各工作站用plc控制,触摸屏显示。二、 装配单元：∅

b10叉臂滑块装配 ∅ b02主、从动臂压铆 ∅ b30 长短导轨装配

∅ b40 固定板铆接（电机安装支架）∅ b50电机装配 ∅

b60 综合性能检测台 ∅ b70 包装（客户自备）三、

各工作站概述及基本配置：b10 叉臂滑块装配（线外）工序说明：a) 手工先将滑块装入

定位夹具，然后将叉臂装入定位夹具，固定夹紧，双手启动旋铆机工作铆接。如此重复三次铆接长短臂3

点；b) 滑块与叉臂铆接正反面防错,放错时不铆接并报警；∅

工作节拍：45s。∅ 操作人员：1名。序号 设备名称 数量 备注 1 铆接机 1 2

铆接夹具 1 3 b20主、从动臂压铆 工序说明：

a) 手工先将2个从动短臂1个主动长臂装入定位夹具，然后将2个铆钉插入短臂铆钉孔内，固定夹紧，双手

启动，气液增压缸装铆钉压铆紧；b) 主、从动短臂正反面防错,放错时不铆接并报警；

∅ 工作节拍：30s。∅ 操作人员：1名。序号 设备名称 数量

备注 1 气液增压缸 1 2 铆接夹具 1 3 b30长短导轨装配 工序说明：a)

将叉臂铆接总成取、放置于固定工装上，固定加紧；b) 取出长短短导轨，涂油后装到夹具上，按双启动按钮，自动推入装配好长导轨，由物料盒取出短导轨手工装入，放置到固定冲压工位，再按双启动按钮，由冲压机构自动冲压折弯，完成后取出流到下一工位。（对于短导轨螺母的焊接可做为一辅助工位，焊机由客户自备）功能说明：a) 导轨安装孔位防错，利用夹具防错；  
工作节拍：= 40 s。 ∅ 操作人员：1名。序号 设备名称 数量 备注 1  
装配、冲压专机 1 2 装配夹具 1 3 折弯夹具 1