

座椅滑轨装配线

产品名称	座椅滑轨装配线
公司名称	合肥百川自动化科技有限公司
价格	350000.00/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

汽车座椅滑轨装配设备

技
术
方
案

合肥百川自动化科技有限公司

2011-3-28

目录

1. 设备描述.....	2
1.1. 概述.....	2
1.2. 设备总体说明.....	2
1.2.1涂油润滑，装配保持架工作站.....	3
1.2.2孔位检测、推松磨合以及滑动力综合检测站.....	7
1.3 汽车座椅滑轨装配设备总结.....	10

设备描述

1.1. 概述

客户现有的装配方式为人工装配，劳动强度大，效率不高；故客户希望通过采购相关设备来降低工人劳动强度，提高生产效率，并且对产品的相关关键数据进行检测。

1.2. 设备总体说明

具体的生产装配线的布局模式草案如下（下图）

以上汽车座椅滑轨组装线布局图中，序号01、03、05、07所示阴影部分为本技术方案设计的装配专机，其他工位的设备用户自备。其中01和05，03和07的设计原理相似；

现对客户某规格型号的汽车座椅滑轨的装配及检测过程介绍如下：

- 1) 装配零部件包括座椅滑轨的滑轨底座组件，滑轨组件，滑轨保持架组件，圆柱滚子及铆钉等。
- 2) 装配过程：上图序号01首先人工滑轨放置到工装夹具上，涂油机构自动在指定位置涂锂基润滑油；旋转机构将滑轨转动到压装保持架工位上，人工将滑轨底座组件安装到滑轨上；再将保持件及圆柱滚子（保持架组件）放置到滑轨底座上；感应开关感应到并确认物料齐全后，自动压装机构完成压装动作。保持架组件共装配两套。最后往复推拉滑轨2~3次。
- 3) 上图序号03综合台：首先人工将完成铆接的滑轨组件放到检测位置，检测滑轨安装孔的孔位正确性。其中检测不合格件由旋转机械手抓取并放入废料箱中；检测合格，由输送机构将滑轨组件输送到

推松工位，顺序进行来回推松，根据装配节拍分配推松次数。推松功能结束后，输送机构将滑轨组件输送到滑动力检测位置，进行滑动力检测。检测合格后，进行其他工位的装配工作。

1.2.1.涂油润滑，装配保持架工作站

1、工作内容：

1) 在滑轨的指定位置涂锂基润滑油；

2) 将滑轨底座安装到滑轨组件上；

3) 将保持件及圆柱滚子放置到滑轨上；自动压装机构完成与滑轨底座的装配。（共两套）

4) 最后往复推拉滑轨2~3次。

2、装配对象：

零件名称	数量	备注
滑轨	1	两端上下面涂油
滑轨底座	1	
保持件	2	保持架组件
圆柱滚子	2	