

闭锁器生产装配线

产品名称	闭锁器生产装配线
公司名称	合肥百川自动化科技有限公司
价格	250000.00/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

合肥百川自动化科技有限公司

闭锁器生产装配线

技术协议

2013.04.13

and12

甲方：XXXXXXXXXXXXXXXXXX公司

乙方：合肥百川自动化科技有限公司

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX公司（以下简称甲方）与合肥百川自动化科技有限公司

（以下简称乙方），就甲方购买乙方生产的_闭锁器生产装配线_事宜，经双方协商达成如下协议。

本闭锁器生产装配线是针对甲方提供的**型号前门、中门闭锁器产品进行装配生产。

一、生产线简述

1、概述

闭锁器装配生产线，用于闭锁器的装配和检测。主要工序有：底壳装配电路板工位、压装蜗杆垫片工位、电机检测工位、装配电机蜗杆总成至底壳工位、装配滑动块总成到底壳工位、

装联动块分总成至底座、装双联齿轮至底壳、装配大齿轮总成至底壳、装配上盖、在线检测（装配插接线束总成）、包装等十二个工位及三个准备工位。

整个线体采用动力输送线，半自动工位布置。整个装配线由12名工人装配，各工位独立操作，合理衔接。设计效率为10~15秒/件，日产量（8小时计）大于2000件闭锁器。整线约有工装板25块，设计要求：外形尺寸240*200左右（供参考）。

线体示意图

二、各工序概述及基本配置

预装工位：

01. opa:装配滑动块总成

由物料盒取出弹簧、触点，将触点弹簧放入安装孔中，再将触点装入滑动块卡槽。

02. opb:装配联动块分总成

由物料盒取出弹簧、触点，将触点弹簧放入安装孔中，再将触点装入联动块卡槽。再对触点压力、行程进行检测

03. opc:装配大齿轮总成

工人由物料盒取出大齿轮放入固定工装，再取传动头涂脂后装入大齿轮安装孔，再取传动块压簧放入传动块孔位中，再取传动块压簧垫片压入大齿轮卡槽装成组件。

2.1 op10：底壳装配电路板工位（与中门闭锁器共用）

该工序首先工人由物料盒取出闭锁器电路板、底壳，将电路板放在涂油工装上对闭锁器电路板铜片表面涂油，然后再装入底壳，再将组件放到专用工装上，由压装专机将线束插脚压入底壳穿过电路板插脚孔卡紧，同时由检测机构对压入深度进行监控，对四个电路端子导通进行检测，对不合格品进行自动报警，完成后放入工装板流向下一工位。

技术要点：

工作节拍：10~15秒/件。

操作人员：1名。

自动进行压入深度检测。

具有防错检测，防止工件错装。

所用设备：物料盒6个，涂脂设备，阻挡定位机构，压装专机及专用工装。

2.2 op20：压装蜗杆垫片工位（与中门闭锁器共用）

工装板到位后，由