

非标防盗锁具生产线|组装线|先予工业

产品名称	非标防盗锁具生产线 组装线 先予工业
公司名称	上海先予工业自动化设备有限公司
价格	200000.00/条
规格参数	品牌:sinyet 型号:MSSCX001 材质:铝合金
公司地址	中国 上海 上海市 上海南汇区沪南路 4 6 9 9 号
联系电话	86-021-68148262 13621787665

产品详情

上海先予工业自动化设备有限公司位于上海市浦东新区，专业开发、生产、定制各类自动化机械，自动化生产线，自动化组装线，自动化物流线，全自动清洗设备、超声波精密清洗设备、电镀设备、光学光电设备、纯水设备。先予公司始终致力将优秀的创意转化成科学技术,勇于开拓、勇于创新，为客户提供超值的产品，为人们创造美好的生活。

汽车门锁生产线 防盗门锁生产线 电梯门锁生产线 指纹门锁生产线 大型门锁生产线 铝合金门锁生产线 刷卡门锁生产线

自动门锁生产线特点：

自动门锁生产线是代替繁琐的人工手动排序,特别是人工不易操作的小工件、超小工件的排列,使用自动化机械，振动盘自动送料给机械装配。可以减少人工数量,提高劳动效率,减少操作失误,要求技术低，按照说明解说了解尽可学懂，遇异常自动报警停机，并显示异常信息自动产品计数，方便生产数量统计能自动分离不良品，危险为零，尽可放心使用，对卫生要求特别高的产品用自动化机械比人工制作造成污染的机率小,还能提高工厂的整洁形象，为了大家放心和方便，我们有专人接待每位客户，给每位客户解说解答各种问题和难题，这样可以减少双方产生不必要的失误和误会等问题。

自动门锁生产线由两个部装单元和一个总装单元组成，系统包括多点旋铆、润滑油/润滑脂加注、弹簧卷绕、卡环压装、质量检测等20个工作站，装配时间为23秒/件，可适应多品种产品生产。

自动门锁生产线整体由若干个标准工作台组成，整个线体采用有动力输送和无动力输送线相配合，半自动工位与自动工作站混合布置，装配效率高。各工位采用闭环控制，可以实现产品的漏装和防错检测，确保装配精确性，提高产品装配合格率，并配有触摸屏对工作状态实时跟踪显示，也可根据需要在装配线中配置门锁性能在线检测台。各装配工位充分考虑操作安全性，使用安全光栅、双启动按钮等安全机构，保证操作者的人身安全。

自动门锁生产线采用自动上下料生产线包括上料机，门锁机，下料机；整线可实现自动上料-打门锁孔-自动下料；龙门式的上下料机机构稳定，移动精度高，该设备最大载重150kg，使用气压0.6mpa。

自动门锁生产线在生产装配工作周期中，其产品检测和装配步骤都被记录，并运用poke-yoke防错技术，操作顺序错误或缺少某个步骤，则不允许生成解锁动作。各工位操作者可从给定种类的数据库中选择正确的工作参数实现参数设置。

自动门锁生产线工艺流程：

- 1.装铆外开启连杆：组装外开启连杆回复弹簧、外开启连杆与固定板、铆轴，按要求铆接轴需拌油、运动部位涂油；
- 2.装铆锁舌轴：组装锁舌轴，按要求铆接;轴需拌油、运动部位涂油；
- 3.锁体组装1:锁体壳装小缓冲块、大缓冲块；装止动爪、止动爪回复弹簧、装锁舌回复弹簧；
- 4.锁体组装2：装固定板组件；装锁舌回复弹簧、锁舌簧需拌油；安装正确、到位；
- 5.装铆锁体盖板：组装锁体盖板并对锁舌铆轴进行铆接，铆点不高于盖板安装面；
- 6.装铆止动爪臂：组装止动爪臂并铆接止动爪臂；
- 7.装解锁连杆组件:解锁连杆（金属件）、解锁连杆（塑料件）、解锁连杆回复弹簧按要求组装；

8.解锁连杆组件装配到锁体组件上:按要求正确将解锁连杆组件装配到锁体组件上,安装正确、到位,运动部位涂油;

9.装中间连杆、中间连杆回复弹簧:按要求正确将中间连杆、中间连杆回复弹簧装配到锁体上;

10.电机与蜗杆装配:正确装配电机与蜗杆;

11.装位置开关并锡焊,装涡轮橡胶

下壳体装配位置开关并锡焊、装涡轮橡胶,安装正确、到位,锡焊牢靠。

自动门锁生产线应用于批量制造,可根据不同客户的需求提供丰富的功能与配置。

上海先予工业自动化设备有限公司是一家集非标制定、研发、生产、销售、工程服务为一体的工业装备制造企业。该公司以自主核心技术和系统集成优势为依托,针对企业用户在生产过程控制中的各种复杂控制要求,采用dcs和plc等控制系统为企业量身定制,技术先进、可靠性高、经济实用的电气和自动化控制,生产,输送,包装、清洗系统,提供完整的非标制定自动化生产解决方案,从而有效为企业降低劳动力成本、提高品质、提升效率。