

非标设备 非标设备厂 佳泰机电设备

产品名称	非标设备 非标设备厂 佳泰机电设备
公司名称	东莞市佳泰机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇木榆工业村横路一号厂房一楼F区
联系电话	13728450095

产品详情

非标设备

一个自动化工厂的标配是什么？

- 1、机器人：忠实可靠的执行者；机器人是自动执行工作的机器装置。它既可以接受人类指挥，又可以运行预先编排的程序，也可以根据以人工智能技术制定的原则纲领行动。
- 2、控制器：自动化工厂的大脑，运筹帷幄之中，决胜千里之外；一般常见的控制器有PLC、工控机。
- 3、传感器：感知现场的首要环节；自动化生产过程中，要用各种传感器来监视和控制生产过程中的各个参数，使设备工作在正常状态或zui佳状态，并使产品达到zui好的质量。
- 4、工业相机：犹如眼睛一样的存在；工业相机一般安装在机器流水线上代替人眼来做测量和判断，非标设备厂，通过数字图像摄取目标转换成图像信号，传送给专用的图像处理系统。
- 5、变频器：电动机驱动的忠实伴侣；根据电机的实际需要来提供其所需要的电源电压，进而达到节能、调速的目的。变频器还有很多的保护功能，如过流、过压、过载保护等。
- 6、伺服电机：精准有力的肌肉；伺服电机可使控制速度，位置精度非常准确，可以将电压信号转化为转矩和转速以驱动控制对象。
- 7、电磁阀：能量的闸门；工业控制系统中调整介质的方向、流量、速度和其他的参数。电磁阀可以配合不同的电路来实现预期的控制，而控制的精度和灵活性都能够保证。

还有仪器仪表、自动化软件、控制柜等等。。。

非标设备

现在许多的企业都安装了非标自动化设备来应对逐渐增加的人力成本，那么在工业生产中使用非标自动化设备都具有什么样的优势呢？

di一.提供生效率

非标自动化设备与传统的人力效率相比高出很多，它具有高效稳定的特点。

第二.减少人工成本支出

可以直接为企业减少每年的用工人数以及培养gao端技术人才，从而直接减少公司每年每月的人力物力的支出。

第三.环保、节能、设备使用周期长

非标自动化设备均采用伺服电机驱动，间隙运作，因此比较省电；响应国家的号召：环保，噪音低，无油压；一次投入长期受益，配件更换率也低。

第四.产品质量高，稳定性强，设备的维修率低。

非标自动化设备生产可调试，非标设备生产厂家，可监控，操作简单，稳定高，保证了产品的质量。

所以说在工业生产中使用非标自动化设备能达到这些优势，因此使用它的企业在不断增加。

非标设备的设计标准及工作内容介绍

我们可能不知道什么是非标设备，“非标设备”俗称非标准设备，就是根据自己的目的和用途而制作的设备，而并非按照国家统一的行业制作标准，那么大家知道非标设备的设计标准及原因措施有哪些呢？非标设备的工作内容又是哪些呢？下面小编将会为您详细介绍。以下关于“非标设备的设计标准及工作内容介绍”的介绍。

【非标设备的设计准则及原因措施】

非标设备设计准则_塑胶件设计：

- 1.零件配合无变形过应力准则：与其他零件配合无有变形；与其他零件配合是否松或者紧；
- 2.避免翘曲准则：一般是不均匀冷却引起。

原因：

材料分布不均匀；

散热边界条件不均匀；

结构不对称。

措施：

在不可避免不均匀情况出现时，两不同壁厚间设置缓慢过渡段；

大平板结构均匀，散热不均匀，外快内慢；

带拐角构件内外散热不均匀；

3.细长筋受拉准则：

塑料件优先受拉（塑料的弹性模量低，细长结构易出现失稳问题）

和铸件优先受压准则相反（铸件内部缺陷的裂纹是主要破坏原因）

细长筋拉应力；

4.避免内切准则：有内切的结构无法直接脱模，模具复杂，容易产生废品；

5.避免尖锐棱角准则：两个交界面处会产生棱角，几何形状不连续，有严重的应力集中，容易损坏，尤其是有交变应力作用时，可用倒角过渡结构代替。棱角不可避免时，减少棱角附近的刚度来减少应力集中；

6.铸塑构件避免局部材料堆积：构件壁厚不同，冷却速率不同，易变形、空洞、冷却时间长、费材料。这个特性同铸件，尤其是两个厚度不同的界面接缝处。

对既需要刚度、强度，又要避免局部材料堆积的地方用加强筋的设计方法；

7.避免局部表面倒塌准则：冷却不均匀或塑料熔液入模不到位导致，冷却不均匀原因为局部材料堆积或壁厚过大。

塑料平板设加强筋，平板上筋的对面一侧容易倒塌；

大壁厚容易产生空洞；

螺栓处构件受力变形，可加壁厚或缩短螺栓；

8.避免公差精度准则：塑料构件弹性模量小，公差精度低于金属构件很多，所以须避免大尺寸小公差的设计。

措施：

将配合面尺寸缩小；

同一公差要求部分放入同一半的模具中；

利用塑料易变形的特点，低公差结构设计满足高配合精度要求；

9.非各向同性准则：塑料与金属不同，纤维方向和受力方向一致，纤维方向和浇铸的流动方向一致。

10.粘合面剪切力原则：塑料件经常粘接，粘接处受剪切力，避免撕扯力；

11.螺栓带衬板准则：塑料件的螺栓连接一定要带衬板，塑料承受力有限易变形；

12.小壁厚准则：壁厚尽可能小

大的实体结构尽量用空腔结构代换，省材料，非标设备，壁厚处易积累气泡导致构件质量缺陷，非标设备价格，

大平面构件需要加强刚度可采取加筋、设凹槽、平面设计成拱形等途径，而不是加大壁厚；

13.避免局部材料堆积准则：铸件中切忌材料的堆积，尤其是两个厚度不同的界面接缝处。构件壁厚不同，冷却速率不同，易产生铸造应力、变形、空洞和裂纹；

【非标设备设计工作的主要作业】

- 1、收集信息：详细了解原有工序、生产工艺或生产设备的所有具体细节，和现有产能、人工数量、现有多少工序、工序品质（或产品品质）、原辅材料等情况。能到生产线上去向主管工程师和操作员工进行多层面的询问、勘察和了解，并了解工作场地中的环境要求，以及是否有什么特殊的要求；
- 2、了解需求：向客户方主管了解需要达到的主要目的和要求；
- 3、方案确认：根据上述两个基本情况，结合可供选择的条件，提出初步可行性方案，供团队集体讨论后，交付给客户确认；（一般这会有几个来回后才能初步定下来）
- 4、主要部件选型：在可行性方案经由客户确认后，开始进行自动化部品选型；（一般在做可行性方案时，也需要进行初步的选型动作）
- 5、参数验证：根据客户对产能（一般是指整个循环过程所需的时间）的要求，进行全制程的工步设计，并对所初选的自动化部品的功能进行校核和确认；
- 6、常规设计：在以上工作完成后，就可以进行装配总图草图的设计工作，进入常规的机械设计工作流程了。同时，由电气工程师和程序编制人员，依据整体实施方案和工步流程图，进行电气原理图和程序控制软件的设计、编制工作；
- 7、审核与客户确认：完成机械设计、外采自动化元器件、机械加工零部件、电气图和程控图后，经过规范的审核和客户再次确认后，即可进行制造、装配、调试工作，完成后进入试运行阶段；
- 8、现场调试：通过试运行和测试，在能达到设计要求并能实现客户要求后，即可进行到客户现场安装、调试阶段。直至完成整个项目。

以上关于“非标设备的设计准则及原因措施”和“非标设备设计工作的主要作业”的介绍，希望能让您了解“非标设备的设计标准及工作内容介绍”带来帮助。

非标设备-非标设备厂-佳泰机电设备由东莞市佳泰机电设备有限公司提供。东莞市佳泰机电设备有限公司（www.jiataime.com）位于东莞市常平镇木榆工业村横路一号厂房一楼F区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前佳泰机电在自动化成套控制系统中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。佳泰机电取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。佳泰机电全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。