

北京电梯公司专业电梯生产厂家

产品名称	北京电梯公司专业电梯生产厂家
公司名称	北京升华电梯集团有限公司
价格	120000.00/台
规格参数	升华:台 SDB:0.4 北京:顺义
公司地址	北京市顺义区牛汇北四街7号
联系电话	010-17777824002 17777824002

产品详情

升华电梯销售电话：王经理17777824002/18600080145

智能生产线站介绍

5.1、全自动门板生产线

自主研发的全自动门板生产线可加工厚度从0.8-3mm冷轧钢板（不锈钢为2.0mm），开门宽从600-1100mm，门板长度最长可达3000mm，各种型号的门板生产专用生产线。可实现从钢板的下料 分料 冲切 成型 焊接 码放及在线检测无人化、全自动生产，实现工业4.0生产模式。成型加工时，双工位四边折弯系统可将门板四周折成“[”形，再通过180°翻面，360°旋转，两台机器人空中对接，将门板送至焊接站进行焊接，大大提高了门板的强度、精度和美观度。

5.2、全自动轿壁生产线

自主研发的全自动轿壁生产线可加工厚度从0.8-3mm冷轧钢板（不锈钢为1.5mm），宽度可达1000mm，高度可达3500mm，各种型号的轿壁生产专用生产线。可实现从定尺板开始，冲切 成型 自动涂装减震层 加强筋粘接 固化 码放及在线检测无人化、全自动生产，实现工业4.0生产模式。成型加工时，双工位四边折弯系统可根据组装需要将轿壁侧边折成“[”形，两端折成“L”形，再通过180°翻面，360°旋转，两台机器人空中对接，完成轿壁全自动无人化生产。

5.3、轿壁加强筋生产线

自主研发的全自动轿壁加强筋生产线可加工厚度从0.8-3mm冷轧钢板，宽度可达1000mm，高度可达3500mm，各种型号的轿壁加强筋生产专用生产线。可实现从定尺板开始，冲切 成型 传送及在线检测无人化、全自动生产，实现工业4.0生产模式。

5.4、轿底自动焊接线

自主研发的全自动轿底生产线可焊接1250 × 1300—1500 × 2000mm各种型号轿底，可从轿底底板、侧筋、轿底承重构建上料 固定 焊接 码放及检测全自动，实现多台机器人协同焊接，可实现工业4.0无人化全自动生产。

5.5、上、下梁自动生产线

从定尺板开始，上料 冲切 成型 码放及检测，可全部实现工业4.0无人化全自动生产。可生产轿厢上、下梁，对重上、下梁，板厚从2.0-5mm，长度可达2500mm。

5.6、立侧梁自动生产线

从定尺板开始，上料 冲切 成型 码放及检测，可实现工业4.0无人化全自动生产。可生产轿厢、对重立侧梁，板厚从2.0-5mm，长度可达4000mm。

立侧梁与上、下梁自动生产线在控制程序上稍作调整即可实现两条线互换加工。

5.7、柔性冲折加工站

将定尺板进行冲折、柔性成型，可用于加工多种型号的轿顶和钣金装修顶，可实现加工板厚0.8-3.0mm（不锈钢2.0mm），长度可达2500mm。

5.8、门套自动生产线

从定尺版开始，冲切 成型 焊接 码放 检测全部实现工业4.0无人化全自动生产，厚度0.8—2.0mm，长度可达3000mm。

5.9、厅门挂板生产线

从定尺版开始，冲切 上料、下料（S弯成型及上下料、L弯成型机上下料） 码放及检测全部实现工业4.0无人化全自动生产。镀锌板厚度1.0—3.0mm 长度可达2000mm。

综上所述，整个轿厢、厅门及相关部件生产90%以上可实现全自动无人化生产，标准钣金件可实现100%全自动无人化生产。

5.10、护脚板生产线

从定尺板开始，上料 冲切 折角 压筋 码放及检测实现全自动无人化生产，镀锌板厚度0.5-2.0mm。

5.11、导轨支架、托铁、厅门牛腿综合生产线

从型材清洗 上料 送料 切断 冲孔 焊接 码放及检测，实现多工位、多机器人对接完成全自动无人化生产。

5.12、喷涂生产线

行业内首创一带二喷涂线，速度可达2m/min，双位高效喷涂线，可喷涂工件最高可达3.5m，宽度2.5m；对工件进行清洗、喷淋、喷粉、烘干等工序处理，其中门板从上料、下料、检测、包装实现全自动无人化生产。该生产线采用德国汉高清洗技术，采用环保型喷粉及喷粉回收再利用技术，废水、废气零排放

处理，废渣再利用系统，减少污染物的排放。

5.13、曳引机生产线

由机器人负责上料 清洗 永磁体粘接 轴承压制 轴压制 定子转子压制装配，辅助人工对其他辅助部件进行装配、检测，以及对曳引机的曳引力、抱闸力、运行噪音、震动等进行在线检测。

5.14、主板生产线

采用目前电子行业里先进的生产技术和工艺，该技术和工艺可靠性高，抗震能力强，焊点缺陷率低，高频特性好，能减少电磁和射频干扰，自动化程度高，能有效提升生产效率。基本流程：丝印 点胶 贴装 固化 回流焊接 清洗，辅助人工检测并进行老化实验。

5.15、桁架中段自动焊接线

桁架中段：采用ABB机器人自动进料，桁架主梁自动进料系统配合ABB机器人自动上料（测梁），及ABB机器人自动焊接系统，对桁架连续不间断高精度自动焊接，可确保能焊接超长度的桁架，省去了费时费力的工装设备、夹具等，并保证了焊接质量。

桁架端头焊接系统：自动完成桁架两端上料、焊接、搬运全自动化生产。

5.16、桁架自动喷漆系统

全自动喷漆线主要由自动喷漆室，烘道，链条，夹具等组成。特点是产品自动除尘，喷涂，烘干，一系列工序一次性在流水线上完成，大大提高生产效益跟产品质量。部件上件后经过静电除尘，到达喷房，由电子眼扫描检测后往复机上的喷枪开始沿前后方向往复对产品进行喷涂，并且产品可沿轴的方向360度转动，以达到部件可以全方位的喷到，整线全自动操作，性能稳定、自动化流程高、安全可靠，并采用环保型喷漆，节能环保。

5.17、扶梯综合检测房

对扶梯的运行电流、速度、震动、噪音、震动、刹车进行综合检测，保障出厂产品的卓越品质

5.18、移动式扶梯组装线

以几乎为零误差的光栅为基准，集成红外测距，伺服移动定位系统，自动完成定位、测量和数据采集，避免了人工测量误差。通过上、中、下三组伺服移动定位系统，分别定位上部侧板双拼、下部侧板双拼，梯路轨道和扶手夹紧件装配，避免人工装配误差，能适应不同提升高度和宽度的扶梯、人行道组装。

5.19、定尺板生产线

根据生产指令，自动将标准钢板裁剪成各种尺寸的定尺板，可实现上料 定位 定尺 裁剪 分料 码放全自动无人化操作。为其他工序提供定尺板材，板材厚度0.5-4.0mm，最宽可达3500mm，加工误差 0.05mm，工作效率高，板材码放整齐。

综上所述，升华电梯自主研发的生产线最大程度实现了自动化生产，是电梯行业唯一一家实现工业4.0生产模式的企业。各生产线通过柔性数控加工中心实现冲孔、切角、压卧成型等，自动上、下料系统能实现当上料量达到预定下限时，能自动上料或自动报警，双工位成型系统，可根据需求将门板四周折成“[”形，将轿壁侧边折成“[”形，两端折成“L”形，再通过机器人对板材180°翻面，360°旋转，实现两台机器人空中对接将需要焊接的部件送至焊接站进行焊接；生产出的部件码放达到预定数量时，可自动转运。自动在线检测系统及关键工序采用的光感自动分析检测系统，确保产品质量完美无缺。