

张家港全自动曳引机生产装配线技术精湛

产品名称	张家港全自动曳引机生产装配线技术精湛
公司名称	温岭市创丰自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	浙江温岭市松门镇远景村沿海路(水产市场往北500米)
联系电话	057686685757 15700870377

产品详情

转子装配线可非标定制 全自动永磁曳引机生产线售后无忧曳引机自动化装配生产线的好处：1、提高工件出场质，从上料，装夹，下料完全由上下料数控机床机械手完成，减少了中间环节，零件质量大大提高，特别胜件表面更美观。2、可以保护操作工的人身安全，增强操作工人生产的安全感。3、减少人为损耗。如果是人工操作的话，难免不出现意外，工人受伤，或者是机器受损，亦或胜件受损，数控机床机械手基本上能完全避免这些问题。4、机加工曳引机自动化生产线就是节约人力资源。5、曳引机自动化生产线的操作速度更加稳定，且工作时间更长，不受外界因素干扰，不会有情绪化，曳引机上下料机械手通过程序设定的动作，精度高，曳引机自动化上下料机械手的生产效率更高，产品质量更好。曳引机装配线的相关介绍：（曳引机力学方面的研究）曳引机由于曳引力是轿厢与对重的重力共同通过曳引绳作用于曳引轮绳槽上产生的，对重是曳引绳与曳引轮绳槽产生摩擦力的必要条件。有了它，曳引机就易于使轿厢重量与有效载荷的重量保持平衡，这样也可以在电梯运行时，降低传动装置功率消耗。因此对重又称平衡重，相对于轿厢悬挂在曳引轮的另一端，起到平衡轿厢重量的作用。当轿厢侧重量与对重侧重量相等时， $T_1=T_2$ ，曳引机若不考虑钢丝绳重量的变化，曳引机只需克服各种摩擦阻力就能轻松的运行。但实际上轿厢的重量随着货物(乘客)的变化而变化，因此固定的对重不可能在各种载荷下都完全平衡轿厢的重量。因此对重的轻重匹配将直接影响到曳引力和传动功率。为使电梯满载和空载情况下，其负载转矩值基本相等，曳引机国标规定平衡系数 $K=0.4\sim 0.5$ ，即对重平衡40%~50%额定载荷。故对重侧的总重量应等于轿厢自重加上0.4~0.5倍的额定载重量。此0.4~0.5即为平衡系数。当 $K=0.5$ 时，电梯在半载时，其负载转矩为零。轿厢与对重完全平衡，电梯处于工作状态。而电梯负载自空载(空载)至额定载荷(满载)之间变化时，反映在曳引轮上的转矩变化只有±50%，减少了能量消耗，降低了曳引机的负担。创丰自动化曳引机装配流水线设计主要包括设计的内容和设计的步骤：曳引机装配流水线设计的内容：1. 确定曳引机装配流水线的生产节拍；2. 组织工序同期化及工作地（设备）需要量；3. 确定装配流水线的自动化工人需要量，合理地配备人数；4. 选择合理的运输工具；5. 装配流水线生产的平面布置；6. 制定装配流水线标准计划指示图；7. 对装配流水线组织的经济效果进行评价。曳引机装配流水线设计的步骤：1. 计算装配流水线的节拍；2. 进行工序同期化，计算工作地(设备)需要量；3. 计算工人需要量，合理配备工人；4. 装配流水线上传送带的速度与长度的计算；5. 装配流水线平面布置设计；6. 装配流水线标准计划指示图表的制定；7. 装配流水线经济效果指标的评价。