

肇庆倍速链生产线

生成日期: 2025-10-13

倍速链流水线又叫自流式输送系统，主要应用于各种电子电器、机电等行业生产线。中国古代的高转筒车和提水的翻车，是现代斗式提升机和刮板输送机的雏形；17世纪中，开始应用架空索道输送散状物料；19世纪中叶，各种现代结构的输送机相继出现。1868年，在英国出现了带式输送机；1887年，在美国出现了螺旋输送机；1905年，在瑞士出现了钢带式输送机；1906年，在英国和德国出现了惯性输送机。此后，输送机受到机械制造、电机、化工和冶金工业技术进步的影响，不断完善，逐步由完成车间内部的输送，发展到完成在企业内部、企业之间甚至城市之间的物料搬运，成为物料搬运系统机械化和自动化不可缺少的组成部分。倍速链输送机通常的工装板有：铝制工装板□pvc工装板、集电板、双层可旋转式工装板等。肇庆倍速链生产线



倍速链物流线应用在那些领域，倍速链输送线普遍应用于：柴油机、家用电器、食品、汽车、电动车、摩托车、空调器、冰箱、洗衣机、电控柜、发动机等行业的装配及输送。电子装配倍速链流水线：用途普遍，输送平稳耐油，耐腐蚀，防静电结构简单，便于维护能耗较小，使用成本低适应性强，运作可靠高效低燥；动作原理：倍速链流水线的运作原理：运用倍速链条增速能力，驱动工装板（工装板用来承托所需输送的货物）快速运转，所输送货物之积放动作，移行，转位，转线等功能可以通过工业控制器的预定指令来操作，停止功能则通过操作阻挡器到预定位置。扬州组装倍速线倍速链流水线能保证链流水线的匀速前进，以确输送带上材料的精确同步输送。



倍速链组装线结构原理：本系统由送料差速链、回空板差速链、五个顶升移载机构、六条动力滚筒线、工装板五部分组成。1、输送部分送料和回空板差速链靠摩擦带动工装板运行。2、顶升移载工装板到位后，送料差速链上的1、2、3号顶升移载机构的顶升气缸会自动上升，上升到位后，移载马达会根据操作指令自动换向。3、动力滚筒输送部分各工位进货或送货时，动力滚筒会根据操作指令自动换向。倍速链组装线操作流程：1、打开压缩空气开关，在储气罐压力达到六公斤以后打开气阀开关，给线体供气。2、检查送料顶升移载台在无工装板时是否下降到位，回空板顶升移载台在无工装板时是否上升到位，如没有请按故障排除方法排除。3、在正常使用情况下，1、2、3号顶升移载机构上不能停留工装板，回空板顶升移载台也不能停留工装板。

倍速链组装线使用安全注意事项有：1、在正常生产过程中，如突然发生紧急情况，应尽快按下红色急停按钮，快速停机进行处理；2、在线体运行过程中，严禁将手、脚伸入链条轨道内，否则，可能出现伤害事故；3、禁止将工具、杂物伸进链条轨道，4、禁止用手触摸线体上的导电轮，否则可能发生触电事故；5、放置工件（工装板）至线上时，应轻放在线体中部，避免强硬冲击损伤机件；6、线体出现故障需检修时，一定要先停机并断开电源后进行，电源处应挂停电检修牌，严禁边运行边检修；7、员工上岗前应经安全知识培训合格。三倍速链也可根据产品工艺需要配置专机或辅机，以完成需要的功能。



三倍速链筒输送线是一种普遍应用于自动化总装生产线的输送设备。其机械部分主要由驱动机头（马达、牙箱、传动链轮等）、输送段、张紧机尾及电控箱等几部分组成。也可以根据产品工艺需要配置专机或辅机，以完成需要的功能。各工位按照工位工艺指导书要求，完成各自相应工作，输送线属自动运行，可配置成强制节拍或自由节拍，以保证较高的生产率。维护保养：一级维护保养：日常维护保养主要由岗位工完成，每天进行。每天上班开机前检查有无物料、工具、杂物堆放在输送线上，有无杂物卡住链条影响正常运行；观察电器控制部分是否有烧损现象，急停按钮是否在允许开机运行位置；在以上工作完成后，才能开始点试启动一至二次，正常再开机运行工作；每天下班前停机后，对输送线各工作区清理因当天工作时留下的各种废渣，特别不要使材料、工具或废渣掉入链条中，以免影响正常运行、发生损坏等事故。自从有了流水线以后，很多人都会感觉到平时的工作变得轻松了许多。扬州组装倍速线

当流水线上由于员工的效率差异而引起传输带上材料的不平均时，通过差速链去进行调整。肇庆倍速链生产线

倍速链组装线操作流程；把电控箱里空气开关全部合上，然后把电控箱面板上的选择开关打开，按绿色按钮，系统启动。倍速链组装线操作流程：每一工位上有黑色和白色带箭头的两个按钮，按黑色时，该工位前面的暂存区有工装板，顶住工装板的阻挡器会下降，工装板在差速链的拖动下，到达与该工位平行的顶升移载机构时，旁边的阻挡器会顶住工装板，延时3秒，顶升移载机构气缸上升，上升到位后，滚筒向该工位转动，当碰到工作桌边行程开关时，该工位滚筒运转；按白色时，工位后的暂存区没有工装板，工位滚筒向线体方向运转，与该工位平行的顶升移载机构气缸上升，上升到位后，它上面的滚筒与工位滚筒同向运转，当碰到对面工作桌边的行程开关时，滚筒停转，顶升移载机构气缸下降，它旁边的阻挡器下降，工装板在差速链的拖动下，到达暂存区。肇庆倍速链生产线

深圳市冠瑞工业设备有限公司拥有公司主要经营项目有倍速链组装线、辊筒线、皮带线、链板线、悬挂线、网带线、隧道炉、升降机、移载机、精益管系列、老化设备、自动化组装、物流分拣系统及SMT全系列成套设备。公司以高性能的产品、快速及时的售后服务、实惠的价格来满足广大的客户需求。等多项业务，主营业务涵盖倍速链组装线，提升机，辊筒生产线，皮带流水线。公司目前拥有较多的高技术人才，以不断增强企业重点竞争力，加快企业技术创新，实现稳健生产经营。诚实、守信是对企业的经营要求，也是我们做人的基本准则。公司致力于打造高品质的倍速链组装线，提升机，辊筒生产线，皮带流水线。一直以来公司坚持以客户为中心、倍速链组装线，提升机，辊筒生产线，皮带流水线市场为导向，重信誉，保质量，想客户之所想，急用户之所急，全力以赴满足客户的一切需要。