

Centro de automatización con equipos de aplicación

1. [Desarrollo de los rodamientos de rueda](#)



Unidad de cojinetes de rueda de automóvil principalmente para soportar el peso de vehículos a través de sistemas de suspensión y de transferencia de carga (carga radial y axial) dirección del automóvil genera, la transferencia de par y el eje de accionamiento de la Caja de cambios. Cojinete de conformidad con diferentes formas de integración y de otros componentes del sistema de conducción de vehículos, puede ser dividida en primera, segunda y tercera generación y la cuarta generación de rodamientos de rueda. En la actualidad, el más utilizado es la tercera generación de Hub, que utiliza con unidad y sistema de freno antibloqueo ABS, coincide con el anillo interior y exterior de la pestaña con unidad, dentro de la pestaña a través de Interior con tornillos de fijación en el eje de transmisión, toda la instalación con pestaña exterior juntos.

2. Diagrama de flujo del proceso de transformación de fabricación



En la actualidad el diagrama de flujo del proceso de transformación de las empresas con el apoyo de transformación se divide en dos tipos: proceso de convertir un primer proceso de transformación se centra principalmente en el tratamiento térmico de la pieza, como se muestra en la figura 1. Tiene la ventaja de que el proceso de enfriamiento se hace por línea de producción mecanizado automático uniforme, acortar el tiempo de trabajo, la mejora de la eficiencia, la reducción de costes. La desventaja es que el tamaño de la superficie de enfriamiento de posicionamiento de trituración de material del proceso, unidad teniendo Hub y freno de disco y anillo de acero durante la instalación de la localización de la menor deformación, para efectos de moler la precisión y la posición de Bolt, no contribuye a la estabilidad con la unidad de funcionamiento

Integridad, fiabilidad y vida útil. El proceso de transformación en el segundo tipo de proceso de tratamiento térmico en la pieza principal de distribución antes de que los procesos de desbaste

y acabado el proceso de tratamiento térmico. Tiene la ventaja de eliminar la influencia de tres para la localización de superficie de enfriamiento antes mencionado, garantiza la precisión de moler, mientras aumenta el agujero de la posición de Bolt, mejorar la estabilidad y fiabilidad de la unidad de cojinetes de rodamientos, se extiende la vida útil de la unidad. La desventaja es la transformación más procedimientos, equipos de procesamiento de dispersión, los elevados costes de las inversiones.

3. Proceso de tratamiento térmico antes de la [automatización de equipos de tratamiento](#) térmico antes de concentrado de transformación para el proceso ordinario, de su equipo para el almacén en torno automático de la línea por un almacén de manipulador y dos CNC (párrafo 10 y OP20), carga y descarga de biblioteca, el mecanismo de inversión y una Unidad de muestreo, puede completar el proceso de desbaste del tratamiento térmico antes. En forma de racimos 1v2, es decir, un manipulador de dos tornos de reabastecimiento de combustible. El manipulador como tiempo de reabastecimiento para 16s. La rueda con la perforación de los procesos por la carga y descarga de un robot para puestos de trabajo, la combinación de centro de mecanizado vertical por Robot 3 con una alimentación a base de ángulo, con la función de localización, auxiliar del Centro de transformación de materiales a robot en vertical. Mesa de centro de mecanizado vertical de tres procesos de transformación de la misma, puede reducir la producción de línea automático

Pat. Para el anfitrión el tiempo robot 16s.

4. La transformación de la pestaña rueda con tratamiento [térmico después de equipos de automatización de procesos](#) de acabado de superficie de acabado después de un tratamiento térmico, debido a la pequeña cantidad de Corte, velocidad de avance rápido, corto tiempo de mecanizado de una sola pieza. El General no puede satisfacer la demanda de equipos de automatización es un ritmo rápido de rodamientos de rueda, con el apoyo de fabricantes en una máquina artificial en la mayoría de los fabricantes de rodamientos de rueda, marca muy pocos

El uso de equipos de procesamiento de las importaciones, en este caso, mi empresa para desarrollar un avión adecuado para terminar en la línea de producción de rodamientos de rueda.

(1) diseño de la estructura

En la actualidad en torno a la incorporación de equipos de automatización, hay dos: uno es el almacén de la mano de tipo mecánico automático, y la otra es el torno con el exterior en forma de robot. Ambas formas en la máquina, cuando en un cambio de puerta y el tiempo de repostaje móviles que en exceso el tiempo 18s aproximadamente. El tiempo de procesamiento de la misma, con baja eficiencia, debido a la velocidad de la línea no es razonable. El Robot en forma de equipos de automatización de procesos de acabado de nuevo robot de 6 ejes, colgado en el interior del torno CNC, ahorra tiempo el interruptor de la puerta cuando la máquina de recarga de combustible, aumentar el ritmo. En el marco de la independencia de resolver la vibración de la máquina, garantizando la estabilidad de mecanizado. Después de la rueda con tratamiento térmico, a través de la transmisión de material entregado a acabado de línea automático,

mediante el mecanismo de vuelco a girar las piezas, en la transformación de material cuando se rueda con el Estado, y luego en el interior de la máquina, un robot manipulador con cojinete de la pieza, en la zona de espera espera, con partes

El trabajo terminado, manipulador de la pieza en el Centro de la máquina, y con acabado de cambiar el eje de rotación, entonces los robots 6 a un centro de acogida de carga está teniendo en la entrada del aparato. En el programa de transformación de máquinas herramienta y de la pieza, en el interior de la máquina, el robot en blanco a cambio de material nuevo, espera completar el proceso de mecanizado, el ciclo comienza, siempre, mantener el ritmo de la línea de producción 22s.

(2) soporte de mecanizado y procesamiento de polvo

Proceso de selección de equipos para cortar en seco, el polvo puede producir niveles de protección ip67 de la reducción de la protección efectiva de la vida se puede prolongar el uso de robots, robots. A través de una determinada pieza después de Chuck el la superficie de la carretera.

Localización de rodamientos de rueda en la superficie, garantizar la precisión. Teniendo un centro Hub central de salida, de modo que en la pieza

Cuando la posición de agujeros producidos en el Centro de la presión negativa de gas, polvo y virutas de hierro para que no fuera en un clip, para evitar el montaje de una pieza, produce efecto de desplazamiento de precisión.

(3) y la superioridad de equipos tradicionales

El rápido ritmo de la línea de producción de rodamientos de precisión, como el tiempo extremo derecho de auto control de 15 años aproximadamente, tiempo de reabastecimiento de combustible a un robot 7S, el ritmo de producción de toda la línea para 22s. El tiempo de repostaje de combustible tradicional 7s solución artificial, la recarga artificial de la fatiga y la velocidad, porque el ritmo de producción en la difícil línea 22s dentro, siempre manteniendo la intensidad de trabajo. Alta estabilidad, a través de la calidad de las piezas y elevado