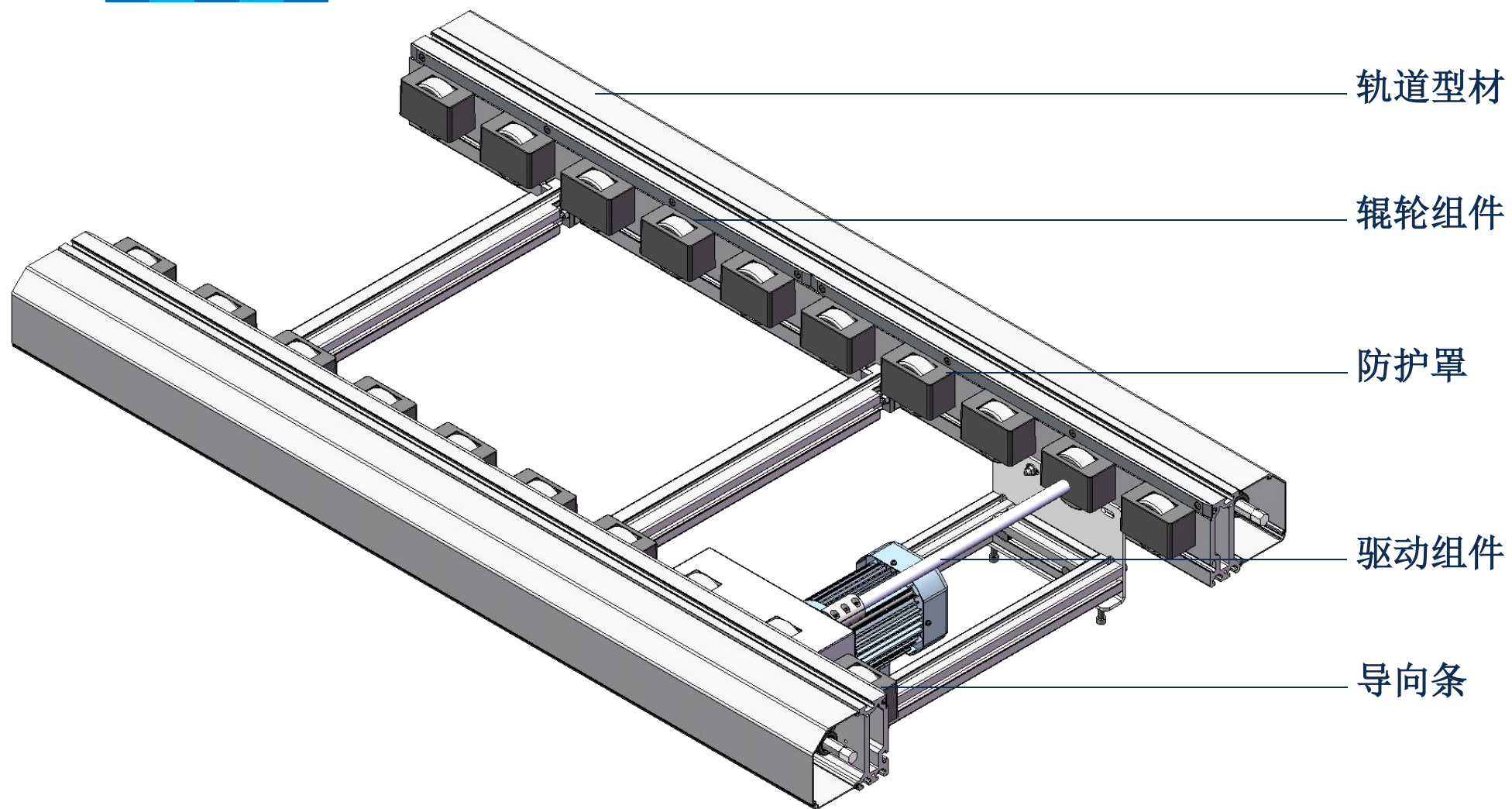


路乐新款平齿辊轮输送线介绍

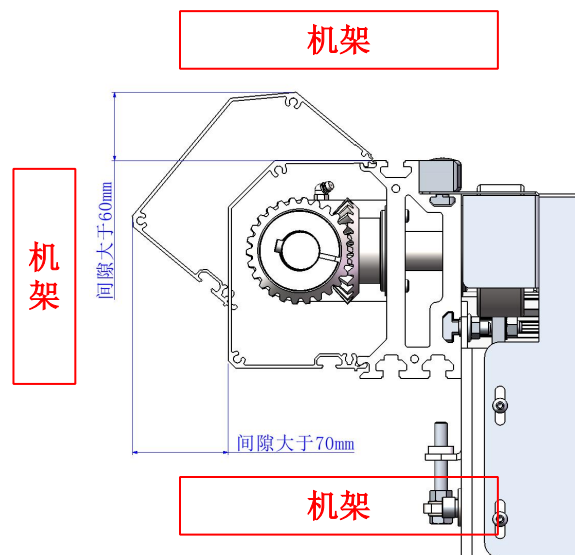
-广州路乐-
2024.12

整体效果图

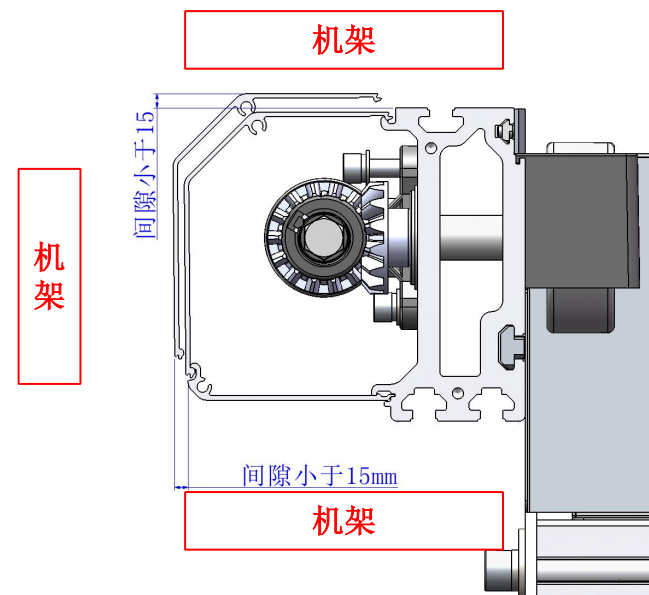


1.轨道型材

- ① 市面样式型材盖多为一体式结构；
- ② 需要更多的维护空间，轨道侧面要留够70mm以上空间，上侧要留够60mm以上空间才满足型材盖的打开，对于现场紧凑的环境要求，这空间的占用，是不方便现场拆装维护的；



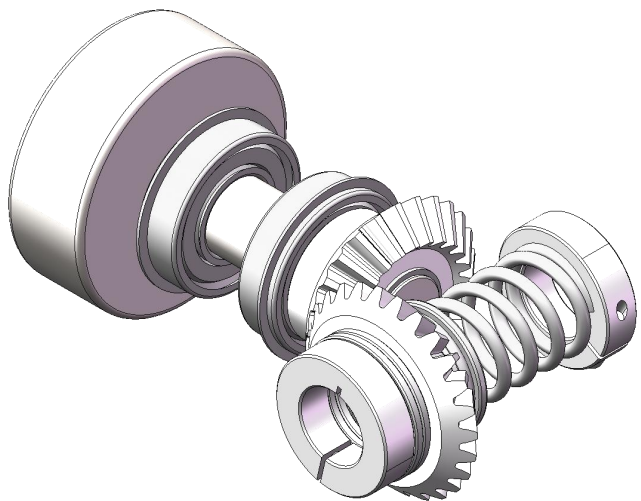
- ① 采用分体式型材盖板
 - ② 将原来的整体式盖板优化为为分体式盖板
- 断开式铝型材盖优点:减小线体到机架的预留距离从>70mm, 减小到>15mm, 方便维修保养。



2. 辊轮组件

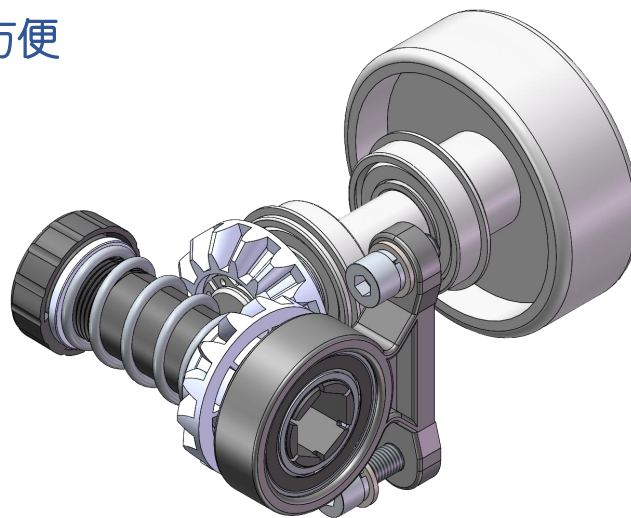
市面结构

- ① 滚轮、滚轮轴为分体结构，零件多，加工安装成本高；
- ② 伞齿组件为机加件，加工价格高；
- ③ 伞齿安装用固定环定位固定，不方便弹簧压力调节；



优化结构

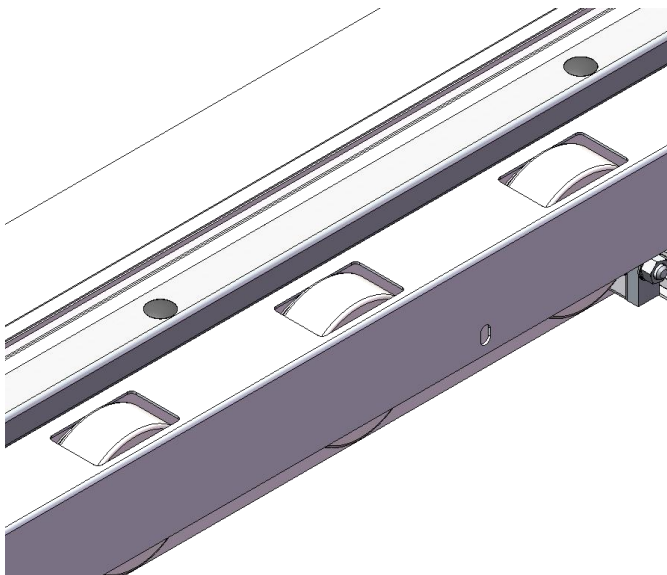
- ① 滚轮与滚轮轴为一体成型加工，减少零件数量，加工周期和成本都有所下降；
- ② 伞齿组件为注塑件，批量生产周期短，成本较低；
- ③ 轴承座带定位销，确保齿轮啮合准确性；
- ④ 采用六角轴传动，螺纹调节弹簧压力，安装维护调节方便



3.防护罩

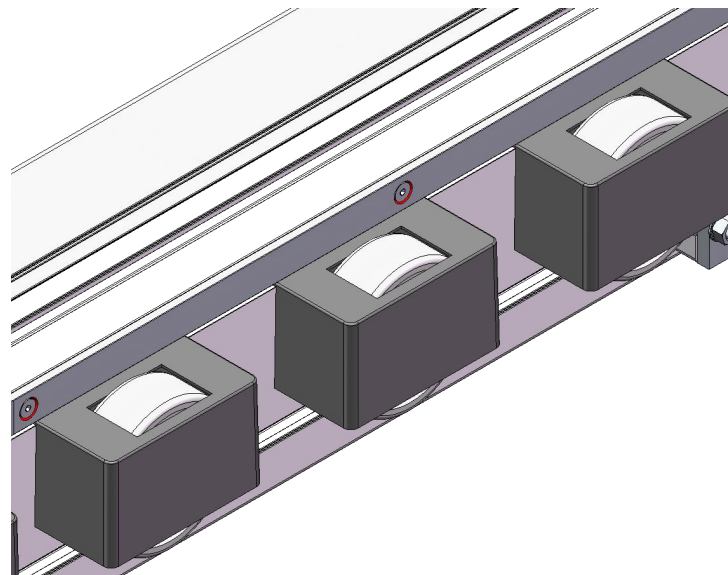
市面结构

- ① 护罩采用整体式结构，每次生产都须独立设计，护罩要求一一对应才能配合使用；
- ② 由于整体结构有对应性要求，不能批量生产备货，生产周期长，加工成本高。



优化结构

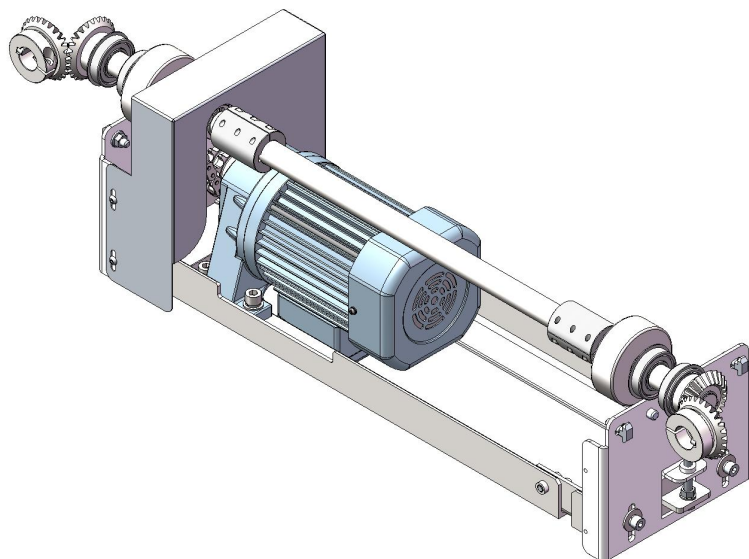
- ① 护罩采用分体结构，每组辊轮单独防护，结构存在通用性；
- ② 独立护罩有通用性，不会应轮距改变而改变，可以批量生产，成本低。



4.驱动组件

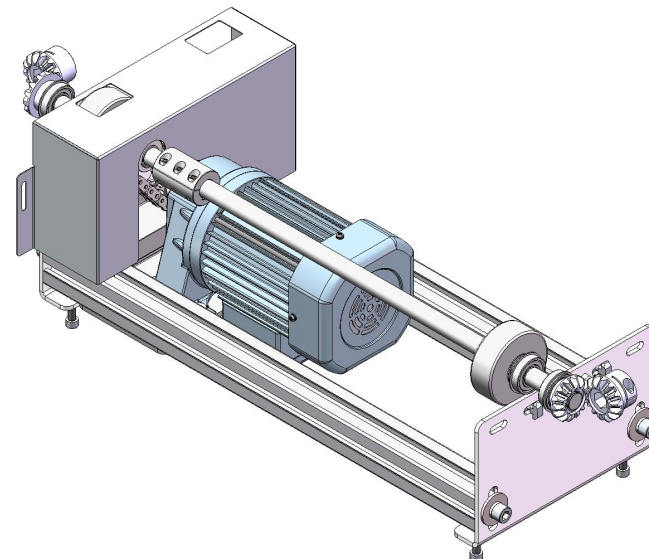
市面结构

- ① 电机安装支架为焊接结构；
- ② 焊接结构生产周期长，成本高，且只能外购生产。



优化结构

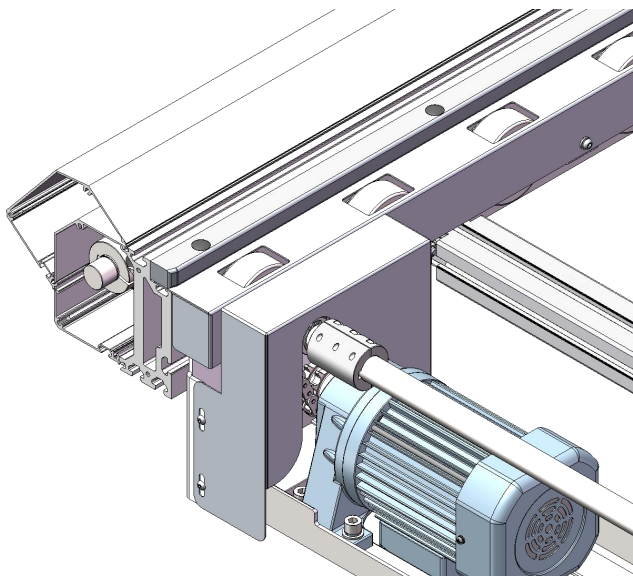
- ① 电机安装支架为型材框架结构；
- ② 型材框架可内部生产加工，成本较低，生产周期短，满足内部异动修改。



5.导向条

市面结构

- ① 导向条为机加件或焊接件；
- ② 机加件或焊接件生产周期长，成本高，且只能外购生产，不利于大批量备货，快速生产。



优化结构

- ① 导向条为市场标准件改制；
- ② 导向条可内部生产加工，成本较低，生产周期短，原材料可以做适量备货，满足大批量生产要求。

