

柱塞泵总成智能化装配线技术要求

序号	名称	要求	备注
1	节拍	≤10s	
2	人员	≤1人	
3	自动化程度	全自动	
4	产品	十代柱塞泵	夹具模块化，考虑后续产品添加
5	使用电源	≤380V/220V 50Hz	
6	已有气源	装配站≤0.6MPa	
7	整线换型时间	≤30min	
8	检测项目	锥面密封性（0-8bar可调），流量测试（170ml/4Mpa），密封圈密封性（2个），开启压力测试（0.15Mpa），泵气能力测试（20-40bar可调）	气压测试。确认测试压力。测试时间。
9	设备精度	重复性≤10%*A，再现性≤15%*A（A为产品要求值），检测设备符合MSA要求，装配设备符合CMK要求	
10	防错要求	1、所有零件漏装、错装、装配不到位防错； 2、压力及位移监控； 3、换型防错；	
11	数据追溯	要求产品生产数据要一一对应，各工位生产数据要能够单独存储，整线数据存储要有总表；大件能够一一追溯，小件能够按批追溯；不合格品要单独隔离，不能造成磕碰伤，不合格品上线返修生产数据要能够一一对应	总成独立二维码。端面打码。
12	其它要求	1、产品切换通道化； 2、刻码采用激光打标机； 3、需要配备传感器标定工装和校准工装； 4、合格率≥99.5%	
13	配置要求	1、激光焊接设备采用大族； 2、伺服压机要求采用力士乐/奇石乐； 3、气缸采用SMC； 4、PLC及附件采用SIEMENS。	