

# 衢州电机装配线电机输送线 自动化电机流水线电机装配线

产品名称	衢州电机装配线电机输送线 自动化电机流水线电机装配线
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	类型:常规 品牌:创丰 适用机械:常规
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

行业资讯：传统的生产模由于只有一些零散的自动化专机设备，工序和工序之间的完成步骤只能通过人工搬运来完成，特别是一些套装工序也只是采取传统的人工手法，劳动强度大，生产环境恶劣，生产效率低下，已经逐渐被新的技术所替代，一个个自动化的生产线兴起。新能源装配线的引入，使得企业大变样。现我司技术人员在客户生产现场计\*探讨每一道工序，引入自动化生产模式彻底\*原来的人工模式，特别是引用了机器人全自动装配模式，将原来的装配不良率降低了。采用全自动机壳加热模式，将原来机壳的加热时间大大缩短了。这样节省了大量人工，提高了生产效率，同时质量也大幅度提高，并研发了大量的自动化专机设备简化了生产工序，降低了劳动强度，使生产每道工序都能紧密地结合起来，达到流水线式生产。同时把智能制造模式也引入进去，每条线的产能及生产线运行状况，客户在办公室中能清楚掌控。由于现在技术的发展，电机装配生产线的发展也极其迅速，通过把产品的配料、组装、测试、包装等\*到一起，通过系统化的步骤设计，系统化的分工来完成整个产品的装配过程，可以彻底避免了传统生产线的成品和半成品的混乱，大大节省了人力物力，控制了生产场所所用的租金成本。电机装配线的介绍：电机装配线是装配线系列产品类目下具体到某一行业的、产品的特定的产品的装配生产线。电机装配线是电机加工企业用来装配电机零部件的一种\*的自流式生产线。根据企业对自动化程度的不同要求，可以分为人工装配或者机器装配。全自动的电机装配线与传统的人工装配比起来，有着极其强大的优势特点。它不仅仅可以通过智能控制完成装配工序，管理人员还可以在办公室通过智能控制系统及时清除地了解到整个装配线的运作状态以及及时发现异常并解决异常。电机装配线的优势特点：

- (1) 电机装配线是一种自流式的装配生产线，在生产中的应用可以有效提高车间的生产效率；
- (2) 系统化的生产操作可以提高产品的装配质量，提高合格率；
- (3) 便捷的生产与操作，可以较少工人的体力消耗，与此可以节省较多人力，有利于企业降低人力成本。由于新技术的引入，电机装配线的自动化程度\*，一旦投入使用，便能大大地减少一半以上的人力，并且质量好的电机装配线的具体操作、参数设计等都极其方便。电机装配线的功能特点大致如下：(1) 减少70%的操作人员，大幅度降低人力成本；(2) 自动化程度高，效率高；(3) 高强度的铝合金型材，上下回转型倍速链流水线，美观又耐用(4) 采用进口PLC，触摸屏等高性能电气元件，控制可靠，参数设置方便。在以往的全智能自动技术还没研究出来的阶段，工厂的电机装配、工序技术等几乎都是通过手工来完成的。但是这种人工装配不仅仅容易提高装配工艺的不合格率，而且装配效率低下，产品库存周转慢，浪费人力物力，成果还极

其低下。自从全自动电机装配线被引进，工厂的装配效率便得到极大的提高。电机装配线之所以具有显著的提高产品质量和生产效率、降低成本的作用，是因为用到了如下技术：（1）精益防错设计、在线实时监控反馈、数字化可追溯质量系统；（2）自动装配、智能控制、快速转换型；（3）精益设计提升质量水平，显著减少工人、返工、返修，减少库存、占地面积。能实现的应用效果：（1）装配效率提高： $>2$ 倍；（2）工人减少： $>60\%$ ；（3）装配返工率降低： $>10\%$ ；（4）产品返工率降低： $>10\%$ 。

创丰自动化公司介绍：本公司是一家专门从事电梯行业的自动化生产设备、电机生产装配设备以及其他自动化机械设备制造及其配套产品生产的\*企业。本公司主要从事曳引机生产线、电机装配线、曳引机装配线、自动化物流输送系统以及其他的自动化生产线的生产。欢迎各位新老客户前来订购！创丰自动化设备始终本着以诚信为根本、以质量求生存的经营宗旨，倡导团结、进取、务实、拼搏的企业文化，不断开发新产品，扩大服务领域，竭诚为广大用户提供的产品和良好的售前、售后服务。我们也可根据客户的实际需要进行对口适应性的设计制造，降低客户的生产管理成本，提高客户的市场核心竞争力。

我们设计制造的自动化设备和智能检测追溯系统，综合考虑现场环境总体布局、零部件物流以及生产工艺等因素，采用模块化、柔性化来实现在线自动输送、装配、检测、打标、包装等生产过程的自动化、智能化。我们的团队能够\*完成对各种机械传动系统、自动化装配机构、电气模块、结构模块、人机界面、软件系统、条码追溯等的应用开发和制造，并结合机器人的配合应用；在自动化\*领域的研发上，依靠科技进步，秉承持续改进、持续创新、持续学习、\*的服务、\*的品质为核心要求，为客户提供质的产品及服务。电机装配线自购买回来也是需要使用周期步骤的。由于其强大的自动化进程，电机装配线的实施周期主要分为六个步骤，并且整个完整的实施周期将持续三到五个月。电机装配线的实施周期为3-5个月，主要步骤为：（1）电机装配精益设计与精益生产分析；（2）电机装配线规划；（3）电机装配线方案设计；（4）电机装配线设计制造；（5）电机装配线现场安装调试；（6）现场验收投入