

温州电机总装线电机总装线 智能化永磁电机装配线电机装配线

产品名称	温州电机总装线电机总装线 智能化永磁电机装配线电机装配线
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

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。由于具有全自动的特性，电机装配线的整体工序进行步骤完全通过智能来进行控制，并且可以随时随刻通过大数据来记录整个生产流程的信息，有利于日后的数据存储和分析。电机装配线具有以下主要功能：（1）自动送料、自动装配；（2）过程信息自动检测、数据存储；（3）物流信息实时显示；（4）实时产能、过程*、设备状况显示；（5）零部件与产品质量信息显示；（6）产品质量大数据分析与追溯。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，一个个全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。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。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。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。电机装配线的组成：电机装配线主要由装配线线体、装配工作站、风扇、压机和拧紧机这几部分构成。整个电机装配线以每1.5米作为一个工位，全线大概有20个工位，但是具体参数是根据产品结构而设定的。线体驱动部分由气压站、升台、降台、上拉杆、下拉杆和电气组成，升台和降台在线体两端，由气缸带动上下升降，把运载小车送到上下线体，上下拉杆由气缸带动前后运动，其上转爪带动小车前进。装配线体完成一次循环需要90秒，与压装机互锁联动，每个气压机配有光栅，以及力和位移的检测，提高产品的质量和生产效率，使生产