

无刷电动机全自动化设备供应商

发布日期：2025-09-22

合力士可研发非标定制直流无刷电机全自动化生产线，其性能获得客户青睐回购第二条装配线，助力客户减少生产成本，降低原材料不必要的浪费，还可帮助企业降低大量人工成本，解放劳动力。该生产线主要工艺流程可分为转子段和马达组装段，转子段有涂胶、啤换向器、绕线、碰焊、精车、电枢性能测试、入介子等工序；马达组装段有电枢加雪油、三件组装（电枢、胶盖、磁底）、马达啤爪、啤爪位检查、护磁圈组入、护磁圈点胶、护磁圈焗干、马达性能测试等工序。无刷电机定子自动化组装线，根据客户需求分段定制，也可整线全自动化定制。无刷电动机全自动化设备供应商

无刷电机分块定子绕线装配生产设备应用于外转子直流无刷电机领域（汽车电动油泵电机），主要完成分块定子绕线、成圆及激光打码工序等，自动化程度高，具有效率高、合格率高及产品质量稳定等特点，设备应用RFID解决方案，配置中控系统，可追溯任意批次工件的生产，做到生产过程可控可追溯，并具备报表功能，可满足需方的生产要求。其主要工艺有：上料、绕线、剥漆、入模成圆、激光打码等工序。设备采用了双倍夹爪设计，切换上下料的方式，这样节省了上下的时间，提高了设备的工作效率。无刷电动机全自动化设备供应商合力士机电设备，可根据客户需求非标定制。

合力士无刷全自动化电机装配线采用倍速链传递，输送速度准确稳定，能保证的同步；输送采用特制铝型材制作，易于安装；结构美观，实用噪音低；工装托盘自动回流换线，自动化程度高；采用机械手搬运模组负责物料的进出，兼容性强，调试方便、稳定，故障率低，抓取精度高；设备应用RFID解决方案，采用流水线托盘编码设计，系统自动设备托盘编码，所有装配和检测数据根据托盘编码存储，再绑定产品编码存储，实现产品可追溯；该线绕线机采用三针式绕线，绕线头在定子内圆进行升降和摆动实现定子的精密绕线，通过剪线夹线机构实现始线和末线的准确处理，通过勾线机构完成过渡线的完美贴合。

无刷电机定子入壳机介绍：机器人搬运机壳，定子组装上料前读取二维码；配置3个高频加热机构，温度实时监测、超温报警；配置伺服压机，压装过程压力实时检测；配置激光打标机，打标后扫码检测，做数据绑定。配置循环输送线输送机壳，进料输送线配置普通风扇，进行预冷却，升降机构中转搬运机壳；冷却机构配置循环流道、冷却系统机及运风系统，将冷风输送至循环流道，进行机壳冷却；配置机器人+伺服模组搬运机壳；伺服压机进行打铆，打铆过程压力、位移实时监测；配置基恩士位移传感器检测端子高度，配置视觉系统检测铆点，不良品自动排出。无刷微型电机全自动化生产线，全程数据采集，监控，不良品自动排出。

合力士无刷电机全自动化组装设备基于客户需求，对电机生产设备提出了一站式解决方案，实现了从定子（零部件）到牙箱电机（产品）这一全过程的全自动化装配。本线由五个部分组成：转子段、定子段、端盖段、马达总装段、齿轮段，主要实现这五部分，30多个工序的全自动组装，并且配置高精度传感器、视觉系统、检测仪器仪表等，对生产过程全质量检测监控，达到降本增效目的。整线自动化程序高，全程只需1-2人上下料。设备效率大于900psc/h。合力士，无刷电机组装自动化设备，集成整套设备方案解决商。无刷电动机全自动化设备供应商

无刷微电机全自动化装配线，设备不良品可自动排出。无刷电动机全自动化设备供应商

无刷电机组装设备整线效率高， $CT \leq 8\text{秒}/\text{PCS}$ ，良品率在99%以上，可在提升产量的同时减少操作人员数量和操作人员的工作强度。设备采用自流式输送系统。工装托盘装载定子治具，由倍速链带动其在生产线内自动流转，到工作位置时自动挡停，回流托盘自动平移换线；菲格斯直线模组带动机械手搬运物料，整个过程速度快，精度高，噪音低，兼容性强，调试方便；流水线托盘编码设计，系统自动识别托盘编码，所有装配和检测数据根据托盘编码存储，再绑定产品编码存储，实现产品可追溯；整线采用了CCD视觉检测系统，精度高，效率快，检测结果稳定，极大地降低产品不良率；无刷电动机全自动化设备供应商

合力士专注于非标定制自动化设备16年，工业园占地面积1万6千平方米，员工400余人，中高级工程师130余人，10000平米现代化装配车间，可同时装配40条全自动线，已取得300余项国家专利证书、600多条成熟案例线体，主要产品有整套全自动化电机装配设备、新能源汽车电机装配设备、汽车零部件装配设备及被动元器件电感绕线设备等自动化装配设备。公司集研发、生产、销售、服务为一体，创造自主知识产权品牌，为企业提供电机、新能源、5G、家电等行业的自动化设备。帮助企业优化产能，助力中国制造2025，是我们的企业使命。目前已成立成都、大连、宁波、苏州四个分公司。