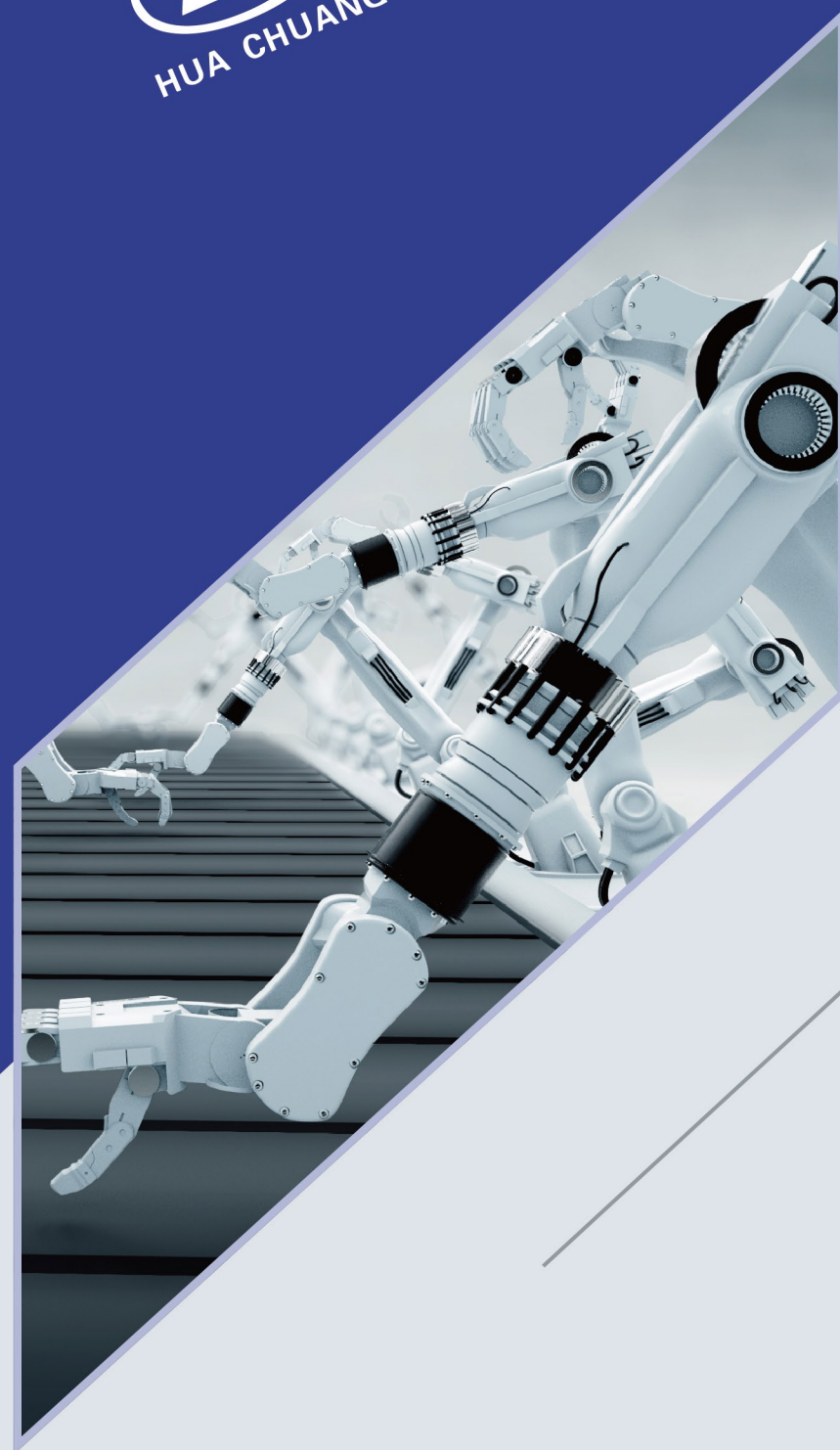


由于技术和产品不断更新，外型与技术方面如有更改恕不另行通知。
未经常州华创电子有限公司书面允许，不得擅自翻印和修改本宣传册。



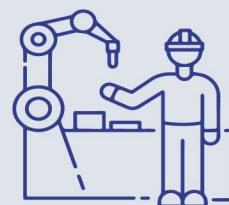
智能电机装备

INTELLIGENT MOTOR EQUIPMENT

常州市华创电子有限公司

CHANGZHOU HUACHUANG ELECTRONIC EQUIPMENT CO.,LTD

地址：江苏省常州市洛阳镇管城勤丰桥北（吴铁路48号）
电话：0519-88525975 88557358 88557368
销售热线：400-189-0886
网址：www.huachuang-cz.com



常州市华创电子有限公司

CHANGZHOU HUACHUANG ELECTRONIC EQUIPMENT CO.,LTD



公司简介/COMPANY PROFILE



常州市华创电子设备有限公司成立于 2003 年，是一家电机设备、智能化生产线，研发、生产、销售、服务于一体的高新技术企业；近几年在新能源汽车三电行业（电机、电池、电控）均有应用，受到众多新能源汽车制造商、汽车三电制造商的认同。

公司质量体系保障：产品首先通过 ISO9001-2015 质量认证；并拥有多项电机设备的发明、实用专利。

主要产品/MAJOR PRODUCT



- 汽车电机生产线；
- 轮毂电机生产线；
- 电机装配专用设备；
- 电机测试专用设备；
- 新能源电机生产线；
- 永磁电机生产线；
- 电池、电控装配设备；
- 工业机器人、机械手；



华创
HUA CHUANG

48

公司配置/COMPANY CONFIGURATION



企业责任

集成工业自动化、智能化，攀登装备智造 4.0 高峰。

企业精神

吸收科技精华，创造品牌设备。

服务理念

客户是上帝，服务是根本，竭诚提供满意的服务。

19800 m²
绿色环保厂区

21800 m²
标准厂房

100+
公司员工

40+ %
研发、技术、管理

运用3D*2D设计
ERP管理软件
内部网络化管理

常州市华创电子设备有限公司
CHANGZHOU HUACHUANG ELECTRONIC EQUIPMENT CO., LTD.





公司荣誉/COMPANY HONOR



一种定转子合装机专利证书



中型电机合装机专利证书



轮毂电机合装机专利证书



一种自动贴磁钢机专利证书



一种转子装配线专利证书



伺服压机专利证书



一种全自动轴承压机专利证书



一种定子压机专利证书



一种轴用卡簧装置专利证书



一种定子装配线专利证书



在线螺丝机专利证书



螺丝锁紧装置专利证书



一种翻转移载机专利证书



中型电机翻转机专利证书



一种电机生产线专利证书



端盖在线涂胶机专利证书



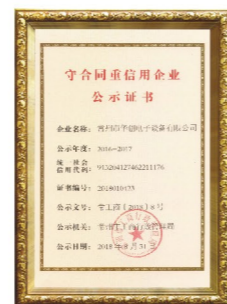
磁钢插装机操作平台



定转子合装机操作平台



上海世博荣誉证书



守合同重信用企业公示证书



9001海德证书(中)



9001海德证书(英)



客户案例/CUSTOMER CASE





01
吸收科技精华, 创造品牌设备;

02
自动化、智能化、信息化、汽车三电设备专业制造商;

03
为攀登工业4.0高峰智造、创造;

04
适应产品: 新能源汽车电机、电动车轮毂电机、永磁同步电机

服务领域:



目录

产品介绍

电机合装机	08
电机合装机	09
定转子合装机	10
定转子合装机	11
磁钢装配机	12
磁钢装配机	13
涂胶机	14
涂胶机	15
单轴锁螺丝机	16
多轴锁螺丝机	17
电机压装机	18
轴承压机	19
机壳热套冷却机	20
机壳定子热装机	21
气密检测设备	22
电机测试设备	23
电机翻转机	24
电机移栽机	25
电机部装线	26
工业机器人	27
永磁电机生产线	28
轮毂电机生产线	29
整机总装生产线	30
电子电器生产线	31



HC-01A 电机合装机

HC-01A Motor fitting machine

适应产品(轻型)

新能源汽车电机、永磁电机、轮毂电机、异步电机等。



性能特点

本设备以转子上料工装台、定子上料工装台、定位工装、移载机械手、上下顶针、电器控制为主机设备，结合在线智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手移载，伺服电缸定转子合装，压力传感器控制精度，离线双工位结构，手动及自动模式可选。

合装工艺

转子上料→定子上料定位→转子移载→合装→压装→复位→

技术参数

1	工作面尺寸	1500*1000mm
2	工作面高度	700mm
3	X 最大行程 (横)	约 600~1200mm
4	Z 最大行程 (竖)	约 200~600mm
5	转子直径	100~180mm
6	伺服电机	1~2kW
7	电缸压力	10~30KN
8	外形尺寸 (约)	1500*1200*1800mm

HC-01B 电机合装机

HC-01B Motor fitting machine

适应产品(重型)

新能源汽车电机、永磁电机、轮毂电机、异步电机等。



性能特点

本设备以转子上料工装台、定子上料工装台、定位工装、移载机械手、上下顶针、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手移载，伺服电缸定转子合装，压力传感器控制精度，离线双工位结构，手动及自动模式可选。

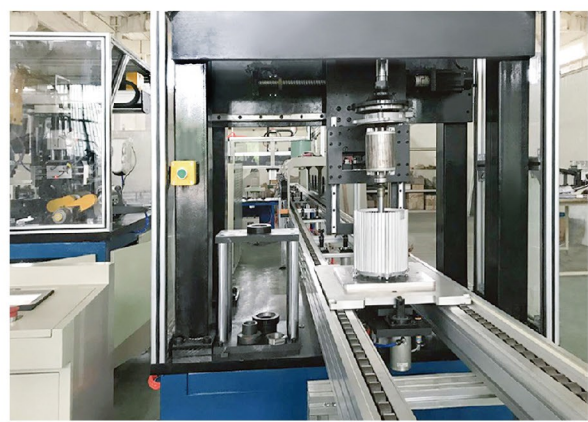
合装工艺

转子上料→定子上料定位→转子移载→合装→压装→复位→



技术参数

1	工作面尺寸	1500*1350 mm
2	工作面高度	900 mm
3	X 最大行程 (横)	约 1200 mm
4	Z 最大行程 (竖)	约 600 mm
5	转子直径	180~280 mm
6	伺服电机	2 kW
7	电缸压力	30 KN
8	外形尺寸 (约)	1500*1350*3000mm



HC-01C 定转子合装机

HC-01C Fixed rotor assembly machine

适应产品 (轻型)

永磁同步电机、新能源汽车电机、异步电机、特种电机、减速电机等。



性能特点

本设备以转子工装台、定子工装台、顶升定位、移载机械手、上下顶针、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手移载，伺服电缸定转子合装，压力传感器控制精度，在线双工位结构，手动及自动模式可选。

合装工艺

转子上料→转子移载→定子定位→合装→压装→复位→输送下道工序

技术参数

工作面尺寸	1500*1000mm
工作面高度	700mm
X 最大行程 (横)	约 1200mm
Z 最大行程 (竖)	约 600mm
转子直径	80~155mm
伺服电机	2kW
电缸压力	10KN
外形尺寸 (约)	1600*1000*1800mm



HC-01D 定转子合装机

HC-01D Fixed rotor assembly machine

适应产品 (重型)

永磁同步电机、新能源汽车电机、异步电机、特种电机、减速电机等。



性能特点

本设备以转子工装台、定子工装台、顶升定位、移载机械手、上下顶针、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手移载，伺服电缸定转子合装，压力传感器控制精度，在线双工位结构，手动及自动模式可选。

合装工艺

转子上料→转子移载→定子定位→合装→压装→复位→输送下道工序

技术参数

工作面尺寸	1800*1000mm
工作面高度	700mm
X 最大行程 (横)	约 1200mm
Z 最大行程 (竖)	约 600mm
转子直径	180~250mm
伺服电机	2kW
电缸压力	30KN
外形尺寸 (约)	2000*1200*1800mm

HC-01E 定转子合装机

HC-01E Fixed rotor assembly machine

适应产品 (轻型)

永磁同步电机、新能源汽车电机、异步电机、特种电机、减速电机等。



性能特点

本设备以转子工装台、定子工装台、定位工装、夹抱机械手、上下顶针、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

伺服电缸定转子合装，压力传感器控制精度，离线单工位结构，手动及自动模式可选。

合装工艺

定子上料→定子定位→转子夹抱→转子定位→合装→压装→复位

HC-01F 定转子合装机

HC-01F Fixed rotor assembly machine

适应产品 (轻型)

永磁同步电机、新能源汽车电机、异步电机、特种电机、减速电机等。



性能特点

本设备以转子工装台、定子工装台、顶升定位、夹抱机械手、上下顶针、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

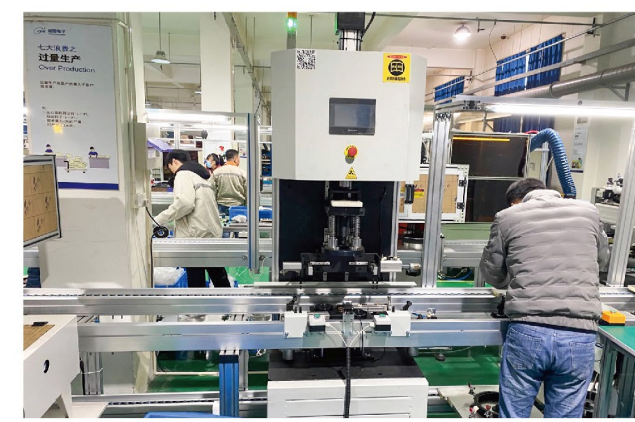
伺服电缸定转子合装，压力传感器控制精度，在线单工位结构，手动及自动模式可选。

合装工艺

定子到位→顶升定位→转子夹抱→转子定位→合装→压装→复位→输送下道工序

技术参数

工作面尺寸	600*500mm
工作面高度	700mm
Z 最大行程 (竖)	约 600mm
转子直径	135~220mm
伺服电机	1kW
电缸压力	10KN
外形尺寸 (约)	600*900*2500mm





HC-02A 磁钢装配机

HC-02A Magnetic steel assembly machine

适应产品

汽车电机转子铁芯、永磁电机转子铁芯（一字型，可以选配点胶、去垫功能）。



整机组成

本设备以上下模组、铁芯定位工装、磁钢供料器、伺服电缸、压力传感器、机架平台、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证插装精度，确保产品质量。

工作模式

磁钢人工装夹到料槽，气缸自动推送至下料口，然后伺服电缸插装到铁芯，磁钢自动供料，手动及自动模式可选。

插装工艺

铁芯上料→检测定位→磁钢编组→磁钢送料→压装到铁芯→复位→去下道工序



HC-02B 磁钢装配机

HC-02B Magnetic steel assembly machine

适应产品

汽车电机转子铁芯、永磁电机转子铁芯（V字型，可以选配点胶、去垫功能）。



整机组成

本设备以上下模组、铁芯定位工装、磁钢供料器、伺服电缸、压力传感器、机架平台、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证插装精度，确保产品质量。

工作模式

磁钢人工装夹到料槽，气缸自动推送至下料口，然后伺服电缸插装到铁芯，磁钢自动供料，手动及自动模式可选。

插装工艺

铁芯上料→检测定位→磁钢编组→磁钢送料→压装到铁芯→复位→去下道工序

技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
X 最大行程（横）	约 800mm
Z 最大行程（竖）	约 300mm
铁芯尺寸	80~260mm
伺服电机	2kW
电缸压力	10~30KN
外形尺寸（约）	1600*1200*2000mm

HC-02C 磁钢装配机

HC-02C Magnetic steel assembly machine

适应产品

轮毂电机内贴磁钢等装配方式。



整机组成

本设备以上下模组、轮毂定位工装、磁钢供料器、伺服电缸、压力传感器、机架平台、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

磁钢人工装夹到料槽，自动粘贴于模具上，然后伺服电缸压装到轮毂内壁，磁钢自动供料，手动及自动模式可选。

贴装工艺

铁芯上料→检测定位→磁钢编组→贴装上模具→压装到安装位→复位→去下道工序



技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
X 最大行程（横）	约 800mm
Z 最大行程（竖）	约 300mm
转子直径	150~260mm
伺服电机	2kW
电缸压力	10KN
外形尺寸（约）	1200*900*2000mm

HC-02D 磁钢装配机

HC-02D Magnetic steel assembly machine

适应产品

永磁电机转子铁芯外插（贴）磁钢等装配方式。



整机组成

本设备以上下模组、定位工装、磁钢供料器、伺服电缸、压力传感器、机架平台、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，保证合装精度，确保产品质量。

工作模式

磁钢人工装夹到料槽，磁钢自动推送，然后伺服电缸压装到位，手动及自动模式可选。

贴装工艺

铁芯上料→检测定位→磁钢编组→磁钢送料→压装到安装位→复位→去下道工序



技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
X 最大行程（横）	约 800mm
Z 最大行程（竖）	约 300mm
转子直径	80~180mm
伺服电机	2kW
电缸压力	10KN
外形尺寸（约）	1200*900*2000mm



HC-03A 涂胶机

HC-03A Coating machine

适应产品

电机端盖、电机机壳、接线盒盖板、转子铁芯磁钢槽、转子轴孔等。

整机组成

本设备以涂胶仪、胶桶、模组运动系统、PLC、电器控制为主机设备，人机结合的操作模式。

涂胶轨迹

点、圆、弧等（特殊要求另议）

涂胶工艺

工件上料→工件定位→开启涂胶→胶头下行→轨迹涂胶→胶头复位→去下道工序

技术参数

工作台面尺寸	600*500mm
工作台高度	700mm
R 轴动范围	Φ300mm
Z 轴动范围	300mm
Z 轴动速度	≤100mm/s
R 轴动速度	≤10°/s
外形尺寸	600*500*1800mm
整机重量	300kg



HC-03C 涂胶机

HC-03C Coating machine

适应产品

电机端盖、电机机壳、接线盒盖板、转子铁芯磁钢槽、转子轴孔等。

整机组成

本设备以涂胶仪、胶桶、模组运动系统、PLC、电器控制为主机设备，人机结合的操作模式。

涂胶轨迹

点、线、圆、弧等（特殊要求另议）

涂胶工艺

工件上料→工件定位→开启涂胶→胶头下行→轨迹涂胶→胶头复位→去下道工序

技术参数

工作台面尺寸	600*500mm
工作台高度	700mm
X/Y/Z 轴动范围	300/300/100mm
X/Y/Z 轴动速度	≤100mm/s
R 轴动范围	Φ300mm
R 轴动速度	≤10°/s
外形尺寸	600*500*1800mm
整机重量	300kg



HC-04A 单轴锁螺丝机

HC-04A Single shaft locking screw machine

适用范围

采用柔性治具设计，可配合在线作业，适用于各种不同规格产品锁付，用于每次锁付一颗螺钉。

质量保证

采用全进口配件，模块化设计，质量稳定，让您放心选择。

智能化程度

采用自动进料、定扭矩，同步提供记数、防漏打、螺丝滑牙及浮锁检验功能。意外产生错误自我诊断功能。

操作简单

采用一站式操控，可同步设置拧紧枪 X、Y、Z 坐标位置以及装配工艺参数。

锁付效率高

采用进口运动模组移动速度可达 50mm/s。平均一次锁付周期 3s 以内。

技术参数	
额定电压	AC 220V;50Hz
额定功率	300W
锁付范围	M3~M8
移动速度	500mm/s
行程	可调
供料方式	吹送式 / 吸附式
供料速度	2~10 颗 /s
锁付速度	3S/ 次
锁付电机	1套
控制方式	工业 PC 一站式控制
预留接口	I/O 通讯接口 RS485\RS232\TCP/IP
扭矩检测	有
滑牙检测	有
漏锁检测	有
漏送检测	有
安全光栅	有
报警系统	有



HC-04C 多轴锁螺丝机

HC-04C Multi-axis locking screw machine

适用范围

采用专用治具设计，可配合在线作业，适用于工件快节拍锁付，本机主要用于多颗螺钉一次性锁付。

质量保证

采用全进口配件，模块化设计，质量稳定，让您放心选择。

智能化程度

采用自动进料、定扭矩，同步提供记数、防漏打、螺丝滑牙及浮锁检验功能。意外产生错误自我诊断功能。

操作简单

采用一站式操控，可同步设置拧紧枪 X、Y、Z 坐标位置以及装配工艺参数。

锁付效率高

采用进口运动模组移动速度可达 50mm/s。平均一个工件锁付周期 4s 以内。

技术参数	
额定电压	AC 220V;50Hz
额定功率	600W 以上
锁付范围	M3~M8
移动速度	500mm/s
行程	可调
供料方式	吹送式 / 吸附式
供料速度	2~10 颗 /s
锁付速度	4S/ 次
锁付电机	2~10 套
控制方式	工业 PC 一站式控制
预留接口	I/O 通讯接口 RS485\RS232\TCP/IP
扭矩检测	有
滑牙检测	有
漏锁检测	有
漏送检测	有
安全光栅	有
报警系统	有

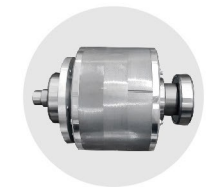


HC-05B 伺服压机

HC-05B Servo press

适应产品

轮毂电机、永磁电机、新能源电机、异步电机、转子铁芯叠装、特种电机的轴承压装。



性能特点

本设备以伺服电缸、伺服电机、压力传感器、定位工装、压头工装、电器控制为主机设备，结合智能检测系统；手动操作模式，减轻企业用工成本，从而提高产品质量、可靠性。

压装工艺

工件上料→工件定位→电缸下行→压装→数据检测→电缸复位→去下道工序

技术参数	
工作台面尺寸	600*500mm
工作台高度	700mm
最大行程（按设计要求）	300mm
最大压力（伺服）	10~100KN
电机功率	1~3kW
外形尺寸	600*500*1800mm
整机重量	350kg

HC-05C 气动压机

HC-05C Pneumatic press

适应产品

轮毂电机、永磁电机、新能源电机、异步电机、微型电机、特种电机的端盖、轴承及油封压装。



性能特点

本设备以增压气缸、压力传感器、定位工装、压头工装、电器控制为主机设备，结合压力检测系统；手动操作模式，减轻企业用工成本，从而提高产品质量、可靠性。

压装工艺

工件上料→工件定位→气缸下行→压装→数据检测→气缸复位→去下道工序

技术参数	
工作台面尺寸	600*500mm
工作台高度	700mm
最大行程（按设计要求）	300mm
最大压力（增压缸）	10~30KN
外形尺寸	600*500*1800mm
整机重量	350kg



HC-06A 轴承压机

HC-06A Bearing press

适应产品

永磁电机、新能源电机、异步电机、微型电机、特种电机的轴承卧式压装。



性能特点

本设备以伺服电缸、伺服电机、压力传感器、定位工装、压头工装、自动送料系统、电器控制为主机设备，结合智能检测系统；自动操作模式，减轻企业用工成本，从而提高产品质量、可靠性。

压装工艺

工件上料→工件定位→电缸移动→轴承压装→数据检测→电缸复位→去下道工序

HC-06B 轴承压机

HC-06B Bearing press

适应产品

永磁电机、新能源电机、异步电机、中型电机、特种电机的轴承压装。



性能特点

本设备以液压油缸、压力传感器、定位工装、压头工装、电器控制为主机设备，结合压力检测系统；自动操作模式，减轻企业用工成本，从而提高产品质量、可靠性。

压装工艺

工件上料→工件定位→油缸移动→轴承压装→数据检测→油缸复位→去下道工序



技术参数	
工作台面尺寸	1500*1000mm
工作台高度	700mm
最大行程（按设计要求）	300mm
最大压力（伺服）	50KN
电机功率	2.2kW
外形尺寸	2000*1000*1800mm
整机重量	350kg



技术参数	
工作台面尺寸	1500*1000mm
工作台高度	700mm
最大行程（按设计要求）	300mm
最大压力（油缸）	100KN
电机功率	3.7kW
外形尺寸	2000*1000*1800mm
整机重量	650kg



HC-07A 机壳热套冷却机

HC-07A
Housing hot jacket cooler

适应产品

新能源汽车电机、永磁电机、中型电机、铝壳电机、特种电机、减速电机等。



性能特点

本设备以中频加热器、冷水机组、热套工装、移载机械手、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，尽量减轻企业用工成本高的瓶颈，从而使产品质量、效益最佳。

热装工艺

机壳上线→机壳加热→定子上线→移载→热套→压装→输送→冷却→去下道工序

技术参数

1	工作台面尺寸	1600*1500mm
2	工作台高度	800mm
3	机壳尺寸	220~400mm
4	加热功率（中频）	120~200kW
5	加热时间	150~300s
6	加热温度	130~200℃
7	伺服电机	1.5kW
8	冷水机组	10p
9	外形尺寸	1600*1500*3000mm
10	整机重量	1100kg

HC-07B 机壳定子热装机

HC-07B
Housing stator heating machine

适应产品

新能源汽车电机、永磁电机、小型电机、铝壳电机、特种电机、减速电机等。



性能特点

本设备以中频加热器、冷水机组、热套工装、移载机械手、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，尽量减轻企业用工成本高的瓶颈，从而使产品质量、效益最佳。

热装工艺

机壳上线→机壳加热→定子上线→移载→热套→压装→输送→冷却→去下道工序

HC-07C 端盖热装机

HC-07C
End cover heating machine

适应产品

新能源汽车电机、异步电机、起重电机、特种电机、减速电机的端盖、轴承等。



性能特点

本设备以感应加热器、热套工装、电器控制为主机设备，采用人机结合，尽量减轻企业用工成本高的瓶颈，从而使产品质量、效益最佳。

热装工艺

端盖加热→人工热套→冷却→去下道工序



技术参数

工作台面尺寸	1800*1200mm
工作台高度	700mm
机壳尺寸	≤220mm
加热功率（中频）	40~80kW
加热时间	60~180s
加热温度	130~200℃
伺服电机	1.5kW
冷水机组	5p
外形尺寸	2200*1000*2500mm
整机重量	500kg



技术参数

加热功率	5~20kW
加热时间	60~180s
加热温度	80~120℃
外形尺寸	800*400*500mm
整机重量	150kg



HC-08A 气密检测机

HC-08A Airtight testing machine

适应产品

新能源汽车电机整机、机壳水道、控制器整机、控制器水道、永磁电机、其它产品密封性检测等。

性能特点

本设备以气密检测仪、气控管路、压紧工装、运动机构、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，尽量减轻企业用工成本高的瓶颈，从而使产品质量、效益最佳。

气检工艺

工件定位→压紧密封→正压充气→保压→泄漏测试→存储数据→完成测试

技术参数	
工作台面尺寸	1200*800mm
工作台高度	700mm
测试气压	≤400kPa
测试时间	1~180S
泄漏气压	≤40Pa
整机功率	≤150W
外形尺寸	1500*800*1800mm
整机重量	350kg



HC-08B 水道检测机

HC-08B Channel detecting machine

适应产品

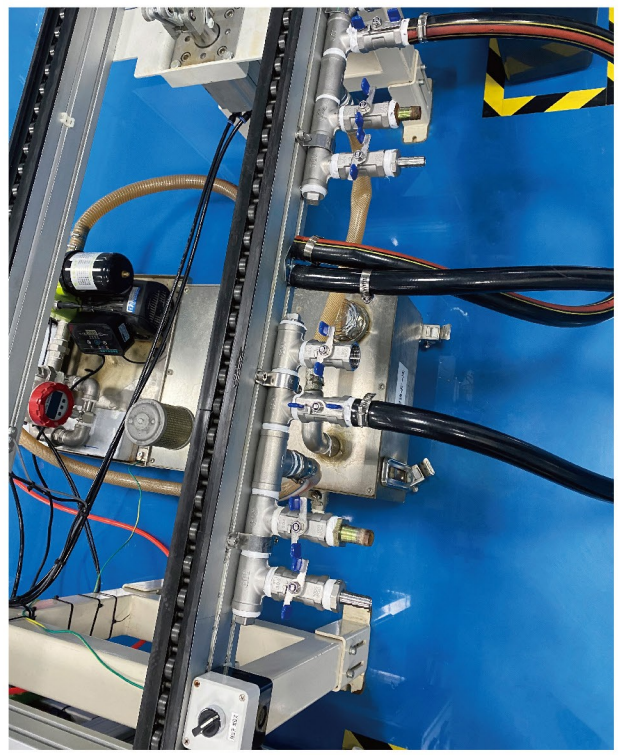
新能源汽车电机整机、机壳水道、控制器整机、控制器水道、永磁电机、其它产品密封性检测等。

性能特点

本设备以增压水泵、水气管路、压紧工装、运动机构、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用人机结合，尽量减轻企业用工成本高的瓶颈，从而使产品质量、效益最佳。

水检工艺

工件定位→压紧密封→正压注水→保压→泄漏测试→排水→通气清理→完成测试



HC-08C 电动车电机综合测试机

HC-08C
Electric vehicle motor comprehensive test machine



适应产品

电动车轮毂电机、新能源汽车电机、永磁同步电机。

测试项目及规格

- 工位数：单工位
- 装夹方式：引出测试线，由线体对接到测试工位
- 交流耐压：绕组对铁芯
- 绝缘电阻：绕组对铁芯
- 电阻测试：绕组之间
- 空载测试：电机空载运行特性
- 霍尔特性：测量霍尔输出端与公共端之间的电压
- 转向测试：电机实际转向（CW/CCW）读取霍尔信号
- 转速：读取霍尔信号换算



HC-08D 汽车电机综合测试机

HC-08D
Automobile motor comprehensive test machine



适应产品

电机定子绕组、汽车电机整机、永磁电机整机。



测试项目	测试回路	备注
交流耐压	绕组U/V/W对外壳	1/2/3-PE
	绕组U/V/W对热敏电阻	1/2/3-4/5
	旋变对外壳	PE-8/9/10/11/12/13
绝缘电阻	绕组U/V/W对外壳	1/2/3-PE
	热敏电阻对外壳	4/5-PE
	绕组U/V/W对旋变	PE-8/9/10/11/12/13
线圈电阻	绕组U/V/W之间	1-2/2-3/1-3
	电阻不平衡度	通过计算所得
	旋变电阻	8-9/10-11/12-13
热敏电阻	温度传感器两线之间	4-5
	旋变调零	动态测试旋变零位
反电势	绕组U/V/W之间	1-2/2-3/1-3
	测试方式	伺服反拖测试
	测试项目	有效值、峰值、波形显示、相序



HC-09A 翻转机

HC-09A Turnover

适应产品

电机转子、铁芯、定子、机壳、端盖、整机等产品的自动翻转。



性能特点

本设备以伺服模组、夹紧气缸、工装夹具、升降定位、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用自动控制，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手翻转，夹紧气缸驱动工装夹具，传感器控制精度，在线自动模式运行。

翻转工艺

工件到位→自动顶升→180度翻转→下降复位→去下道工序



HC-09B 翻转机

HC-09B Turnover

适应产品

电机转子、铁芯、定子、机壳、端盖、整机等产品的自动翻转。



性能特点

本设备以升降机构、夹紧气缸、工装夹具、升降定位、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用自动控制，确保产品质量。

工作模式

气动机械手翻转，夹紧气缸驱动工装夹具，传感器控制精度，在线自动模式运行。

翻转工艺

工件到位→自动顶升→90度翻转→下降复位→去下道工序

技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
翻转角度	90度
Z最大行程（竖）	约 300mm
工件直径	150~260mm
工作气压	0.5~0.7Mpa
整机质量	450kg
外形尺寸（约）	1200*900*2000mm

HC-09C 翻转移载机

HC-09C Turn over transfer carrier

适应产品

电机转子、铁芯、定子、机壳、端盖、整机等产品的自动翻转移载。



性能特点

本设备以伺服模组、旋转气缸、工装夹具、升降定位、移载机械手、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用自动控制，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手移载，旋转气缸驱动工装夹具，传感器控制精度，在线自动模式运行。

翻转移载工艺

工件到位→自动顶升→夹取→180度翻转→移载→下降复位→去下道工序

HC-09D 移载机

HC-09D Transfer machine

适应产品

电机转子、铁芯、定子、机壳、端盖、整机等产品的自动移载。



性能特点

本设备以伺服模组、夹紧气缸、工装夹具、升降定位、移载机械手、电器控制为主机设备，结合智能检测系统，采用自动控制，确保产品质量。

工作模式

伺服模组机械手移载，夹紧气缸驱动工装夹具，传感器控制精度，在线自动模式运行。

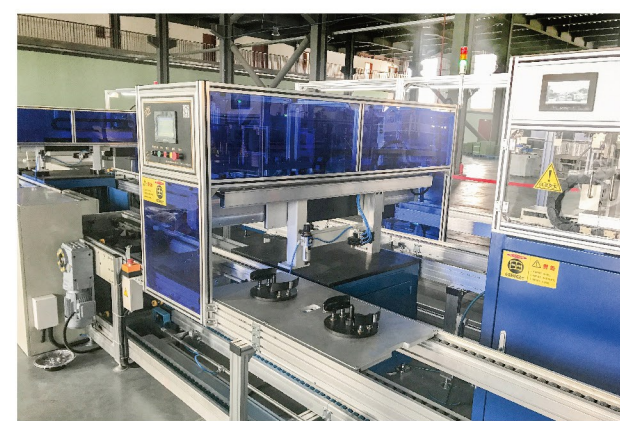
移载工艺

工件到位→自动顶升→夹取→移载→下降→复位→去下道工序

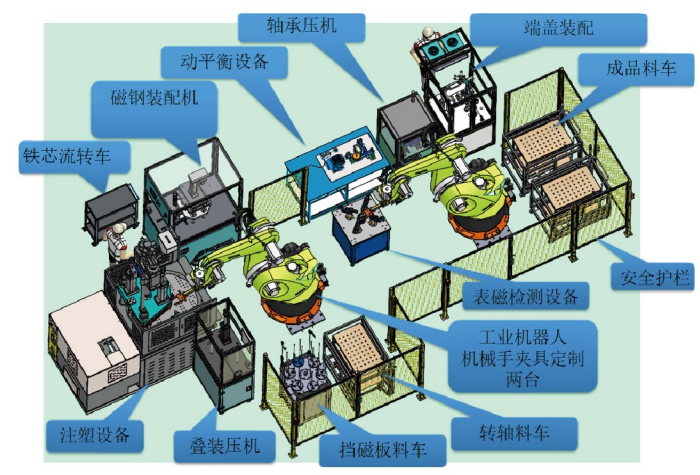
技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
X最大行程（移载）	1500mm
Z最大行程（竖）	约 300mm
工件直径	150~260mm
伺服电机	2kW
外形尺寸（约）	2500*900*1700mm



技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
翻转角度	180度
X最大行程（移载）	1500mm
Z最大行程（竖）	约 300mm
工件直径	150~260mm
伺服电机	2kW
外形尺寸（约）	2500*900*1700mm



技术参数	
工作面尺寸	1200*900mm
工作面高度	700mm
X最大行程（移载）	1500mm
Z最大行程（竖）	约 300mm
工件直径	150~260mm
伺服电机	2kW
外形尺寸（约）	2500*900*1700mm



转子装配线

Rotor assembly line

性能特点

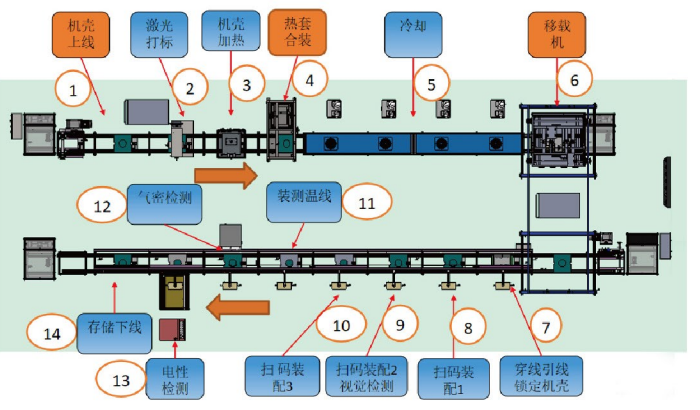
1. 本线组成：磁钢装配机、注塑机（或注胶机）、转子叠装机、表磁检测机、动平衡机、轴承压机、定位料车、自动供料机、端盖装配台、6轴工业机器人等。
2. 工作模式：采用供料器自动供料、机器人自动转运，生产过程自动化，人工只需进行加料补料。
3. 控制界面：采用 PLC 总控、触摸屏显示，提供直观的功能显示界面，界面分别有自动模式及手动模式，根据客户需求产线可预留数据采集的 MES 接口。
4. 产线优势：规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
5. 显现功效：节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
6. 产线可以根据客户装配工艺要求的不同，对设备进行增减、优化组合、调整配置。

适应产品

新能源汽车电机、永磁电机、伺服电机、转子的自动装配。

工艺流程

铁芯上料→插磁钢→注塑（或注胶）→转子叠装→表磁检测→动平衡→轴承压装→前端盖装配→转子下料



定子装配线

Stator assembly line

性能特点

1. 本线组成：激光打标机、中频加热器、机壳定子合装机、冷却机构、移载机、气密检测设备、定子电性检测设备及倍速链线体等。
2. 工作模式：采用专机设备、倍速链线体，人机结合辅助作业（如果小型电机可选择机器人转运作业）。
3. 控制界面：采用 PLC 总控、触摸屏显示，提供直观的功能显示界面，界面分别有自动模式及手动模式，根据客户需求产线可预留数据采集的 MES 接口。
4. 产线优势：规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
5. 显现功效：节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
6. 产线可以根据客户装配工艺要求的不同，对设备进行增减、优化组合、调整配置。

适应产品

新能源汽车电机、永磁电机、伺服电机、机壳与定子的装配。

工艺流程

机壳上线→激光打标→机壳加热→定子机壳合装→移载→部件装配→气密检测→电性检测→成品下线

转子装配机器人 - Rotor assembly robot

主要功能特点

1. 适应转子自动装配，承载最大负载重量 120kg，夹具可靠稳定。
2. 速度快、精度高、更灵巧、更稳定、更美观。
3. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
4. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
5. 机器人工作无人化，自由度为 6 轴，用于电机转子装配功能。



定子热装机器人 - Stator hot charging robot

主要功能特点

1. 适应定子自动热装，承载最大负载重量 150kg，夹具可靠稳定。
2. 速度快、精度高、更灵巧、更稳定、更美观。
3. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
4. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
5. 机器人工作无人化，自由度为 6 轴，用于电机定子热装功能。

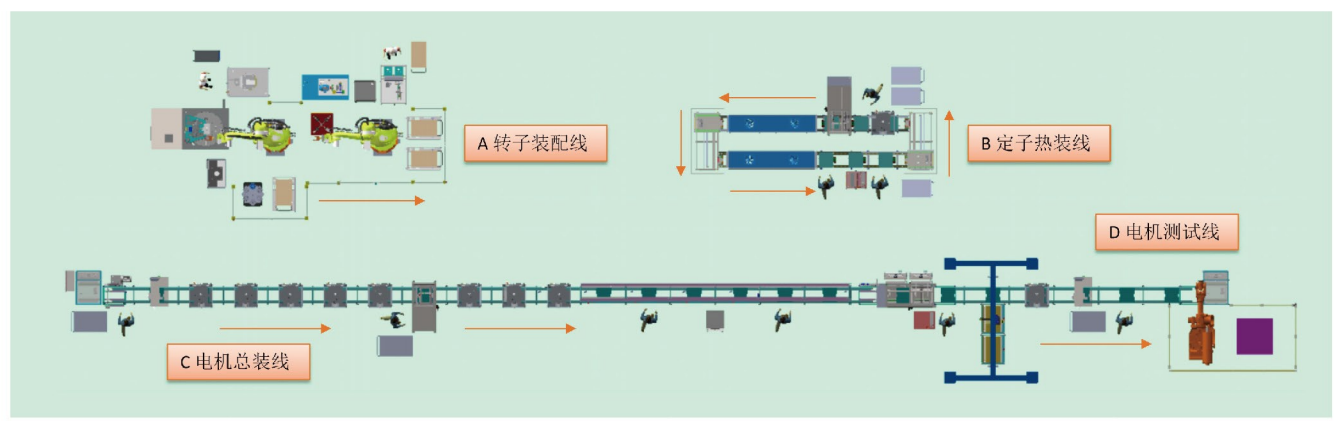


码垛机器人 - Palletizing robot

主要功能特点

1. 适应纸箱自动码垛，承载最大负载重量 200kg，夹具可靠稳定。
2. 速度快、精度高、更灵巧、更稳定、更美观。
3. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
4. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
5. 机器人工作无人化，自由度为 6 轴，用于纸箱码垛功能。

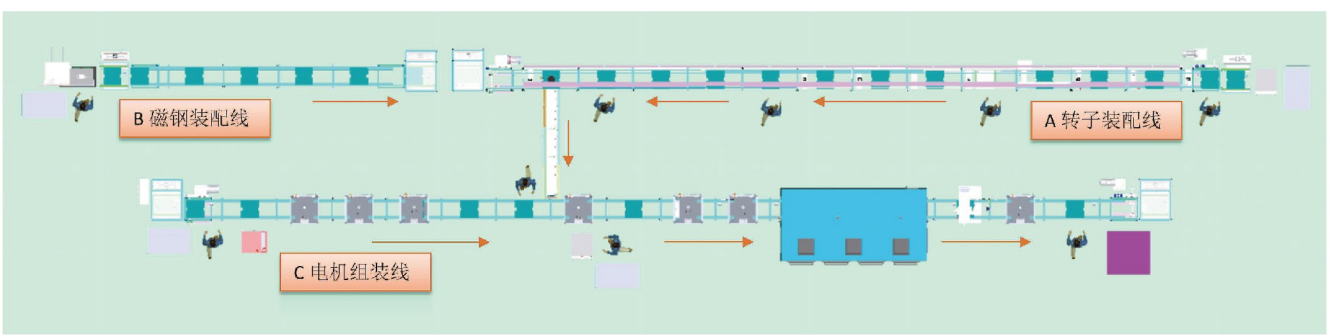




永磁电机生产线 - Permanent magnet motor production line

主要功能特点

1. 适应项目：新能源汽车电机、永磁同步电机、伺服电机的定子装配、转子装配、电机合装、测试、包装、码垛等。
2. 本线组成：转子自动装配线、定子自动热装线、电机合装线、整机测试线。
3. 专机设备：磁钢插装机、注塑机、叠装机、轴承压机、定转子合装机、涂胶机、锁螺丝机、翻转机、气密检测机、综合测试设备、机壳热套机、工业机器人等。
4. 整个电机生产线，可选择应用 MES 管理系统；工位 ESOP 及任务信息电子看板，实现工作查询及质量追溯。
5. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
6. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
7. 本线以自动化、智能化、信息化管理为目标；为产品升级管理接轨，攀登工业 4.0 高峰奠定坚实的基础。



轮毂电机装配线 - Hub motor assembly line

主要功能特点

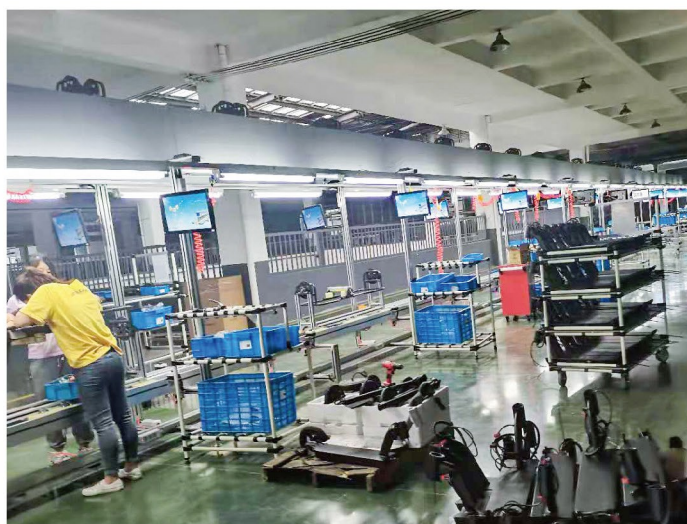
1. 适应项目：轮毂电机的转子装配、定子装配、电机合装、测试、包装、码垛等。
2. 本线组成：定子装配线、磁钢装配线、电机总装测试线。
3. 专机设备：贴磁钢机、定子压机、轴承压装涂胶机、定转子合装机、锁螺丝机、翻转机、综合测试设备、移栽机械手等。
4. 整个电机生产线，可选择应用 MES 管理系统；工位 ESOP 及任务信息电子看板，实现工作查询及质量追溯。
5. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
6. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
7. 本线以自动化、智能化、信息化管理为目标；为产品升级管理接轨，攀登工业 4.0 高峰奠定坚实的基础。



电池生产线 - Battery production line

主要功能特点

1. 适应项目：
PACK 模组、箱体装配、测试、老化、包装、码垛等。
2. 本项目以倍速链装配线，专机设备、专用工具、工装板等为主机设备。
3. 整个生产线，可选择应用 MES 管理系统；工位 ESOP 及任务信息电子看板，实现工作查询及质量追溯。
4. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
5. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
6. 本线以自动化、智能化、信息化管理为目标；为产品升级管理接轨，攀登工业 4.0 高峰奠定坚实的基础。



滑板车装配线 - Scooter assembly line

主要功能特点

1. 适应项目：
滑板车装配、测试、包装、码垛等。
2. 本项目以倍速链装配线，专机设备、专用工具、小车主装等为主机设备。
3. 整个生产线，可选择应用 MES 管理系统；工位 ESOP 及任务信息电子看板，实现工作查询及质量追溯。
4. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
5. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
6. 本线以自动化、智能化、信息化管理为目标；为产品升级管理接轨，攀登工业 4.0 高峰奠定坚实的基础。



割草机装配线 - Lawn mower assembly line

主要功能特点

1. 适应项目：
割草机装配、测试、包装、码垛等。
2. 本项目以倍速链装配线，专机设备、专用工具、工装板等为主机设备。
3. 整个生产线，可选择应用 MES 管理系统；工位 ESOP 及任务信息电子看板，实现工作查询及质量追溯。
4. 规范了工艺流程，提升企业形象；完善硬件配套，吸引高端客户。
5. 节省了操作工人，减轻用工成本；减轻劳动强度，确保生产安全。
6. 本线以自动化、智能化、信息化管理为目标；为产品升级管理接轨，攀登工业 4.0 高峰奠定坚实的基础。

HZX-3F控制器生产线

HZX-3F controller production line



HZX-2F充电桩生产线

HZX-2F charging pile production line



HZX-1F变频器生产线

HZX-1F inverter production line



HJL-4充电桩老化线

HJL-4 AGING LINE OF CHARGING PILE



SMT回流焊生产线

SMT reflow welding line



THT波峰焊生产线

THT WAVE SOLDERING PRODUCTION LINE

