

恒立自动化

智能制造优化解决方案

智能 - 高效 - 节能

联系我们, 期待与您合作!

CONTACT US

恒立(总部)

地址: 中国常州武进高新技术开发区龙潜路99号
TEL: 86 400 101 8889
E-mail: hengli@henglicn.com

恒立(美国)

地址: 580 Crossroads Parkway, Bolingbrook, Illinois 60440
TEL: +01 630 995 3674 x1001
E-mail: sales@hengliamerica.com

恒立(日本)

地址: 〒105-0012 東京都港区芝大門2-1-19 協栄ビル7F
TEL: +81 03 6809 1696
E-mail: hl_zhaozhen@163.com

恒立(德国)

地址: Sperenberger Straße 13D-12277 Berlin
TEL: +049 172 368 3463
E-mail: info@inlinehydraulik.com

恒立(印度)

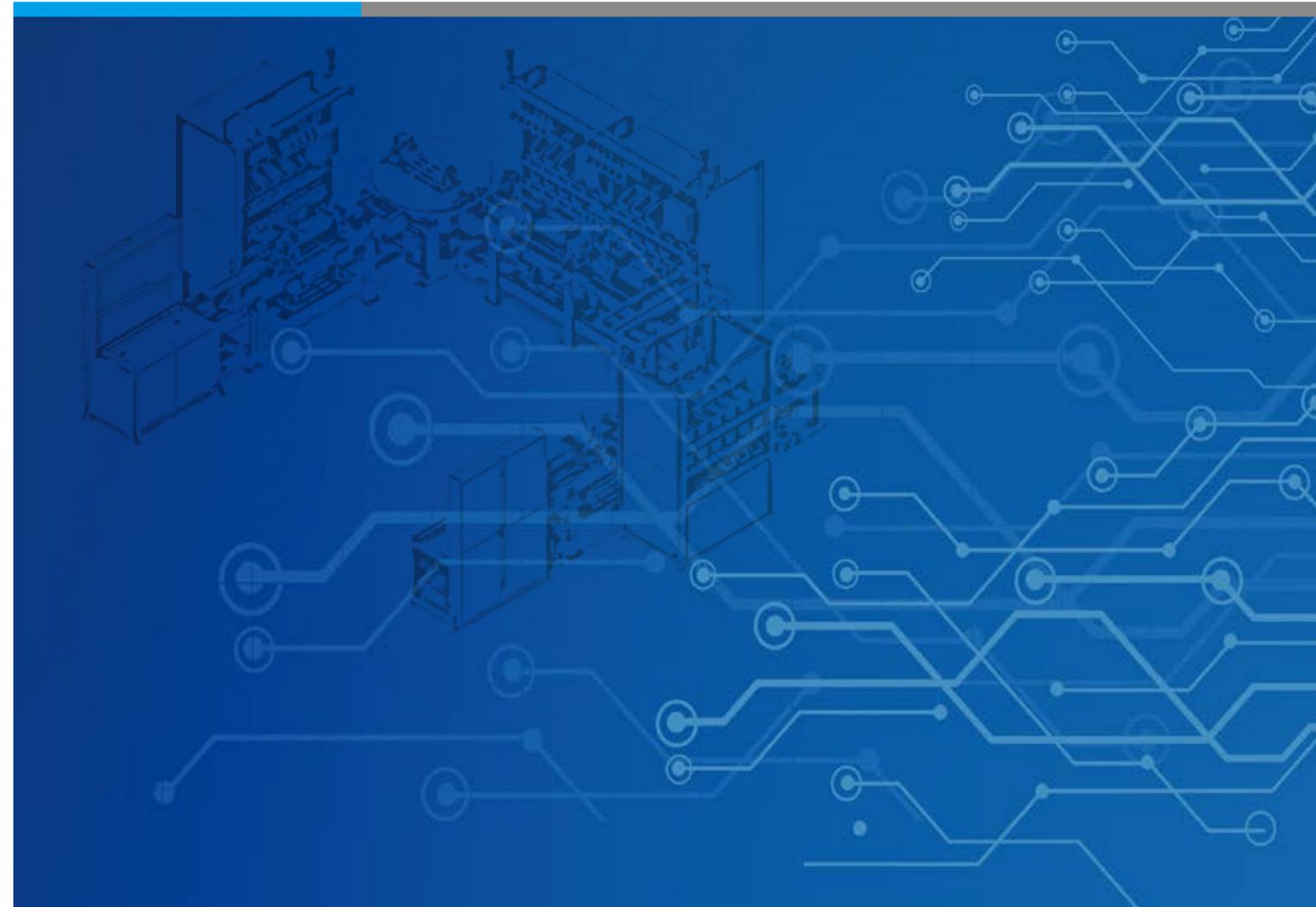
地址: PAP-B-67/1, Bhamboli-Varale Chakan MIDC Phase2, Pune 410505
TEL: +0091 98456 73856
E-mail: sudhindra.sabnis@henglicn.com



官方网站



官方微信公众号



企业简介

始于1990年的创新精神

源于改革创新的时代

八十年代末,随着“科学技术是第一生产力”改革号召,恒立开启了液压技术创新之路。

矢志创新,引领行业发展

针对多样化的市场需求,恒立本着“不仅要永恒立起来,而且要勇敢立在潮头,不光有恒心,更要做成恒业”的企业愿景,以液压产品技术创新为企业发展基石,积极融入全球创新体系,引领中国液压行业发展。与客户保持强有力的伙伴关系,立志可持续发展,建设百年企业。



自动化事业部简介

智能制造已成为时代主题,恒立因势而变、顺时而动,加大自动化制造产业投入,并于2015年成立了自动化事业部,致力于打造全面专业的智能制造服务平台。

恒立自动化事业部集研发、设计、生产和销售于一体,主要负责总成生产线的设计与制造、设备局部智能化改造、整合机器人和特种设备的应用等,始终以客户的需求为导向,持续提升用户体验。事业部目前共有机械设计工程师16名,电气设计工程师10人,设备调试工程师20人。业务范围涵盖液压行业、轨道交通行业、汽车行业、新能源行业等。

恒立自动化事业部将积极响应中国智能制造2025的强国战略,坚持创新驱动发展的理念,持续深入智能制造需求,开发更有针对性的产品,为客户提供更高效节能的智能工厂解决方案。

创新化



智能化



可持续





客户商洽



方案设计



客户商谈



方案确认

服务宗旨

以客户为中心，为客户创造价值

客户交货



客户承认



调试检测



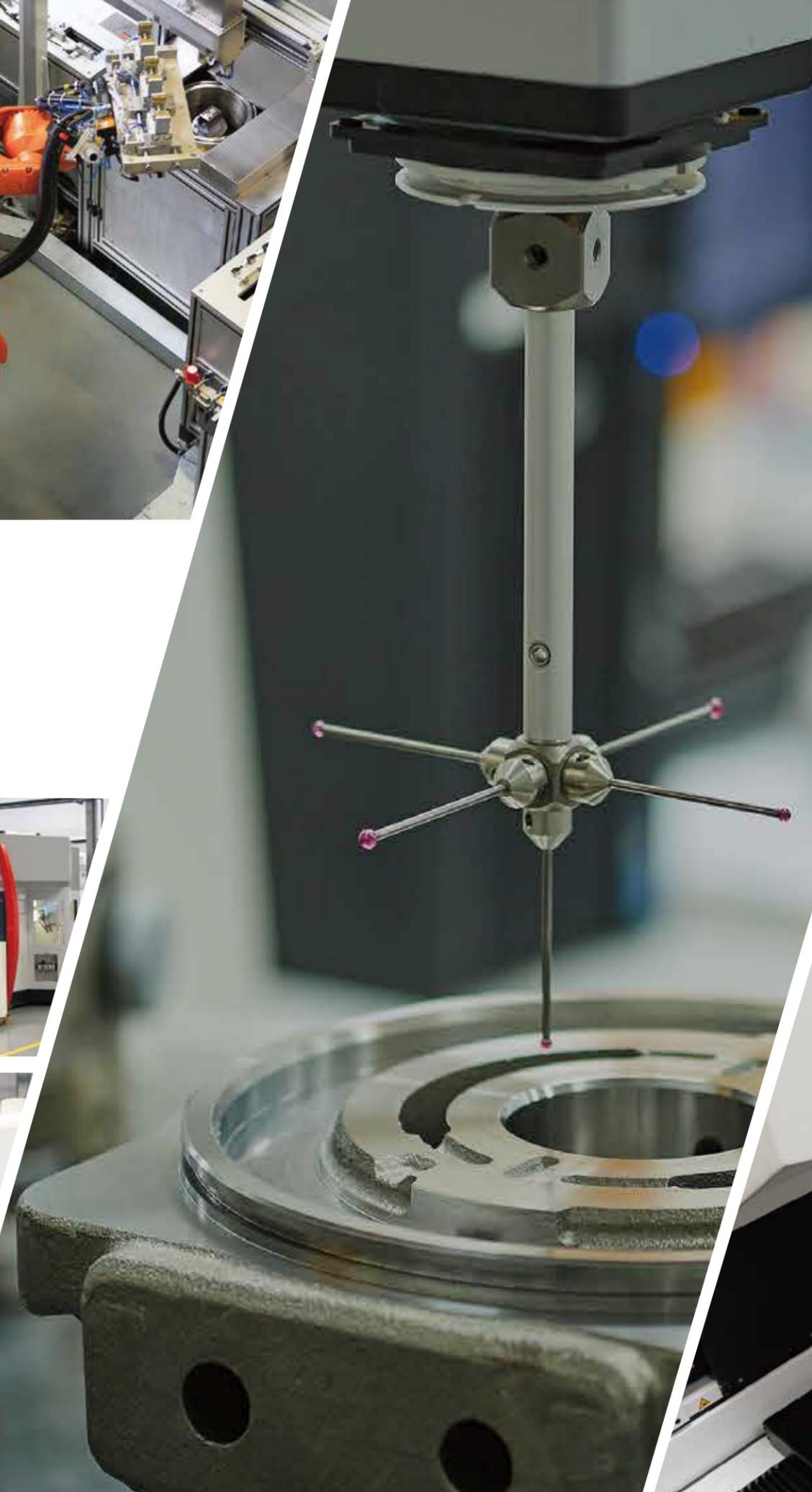
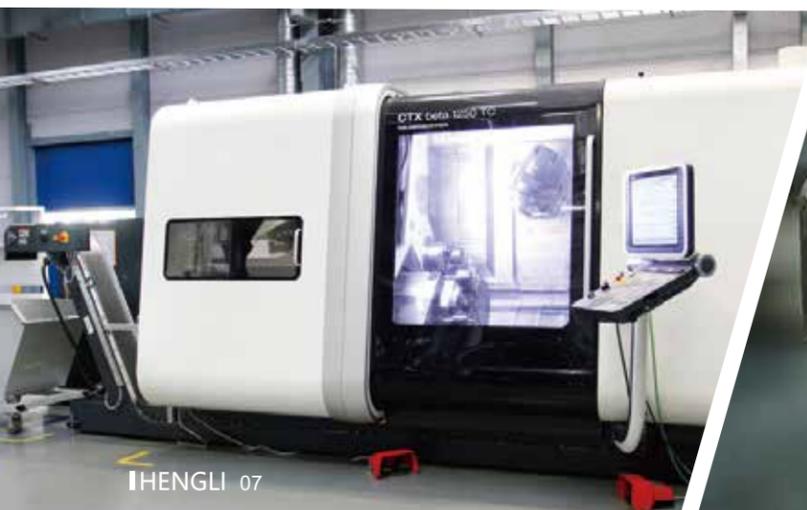
加工制作





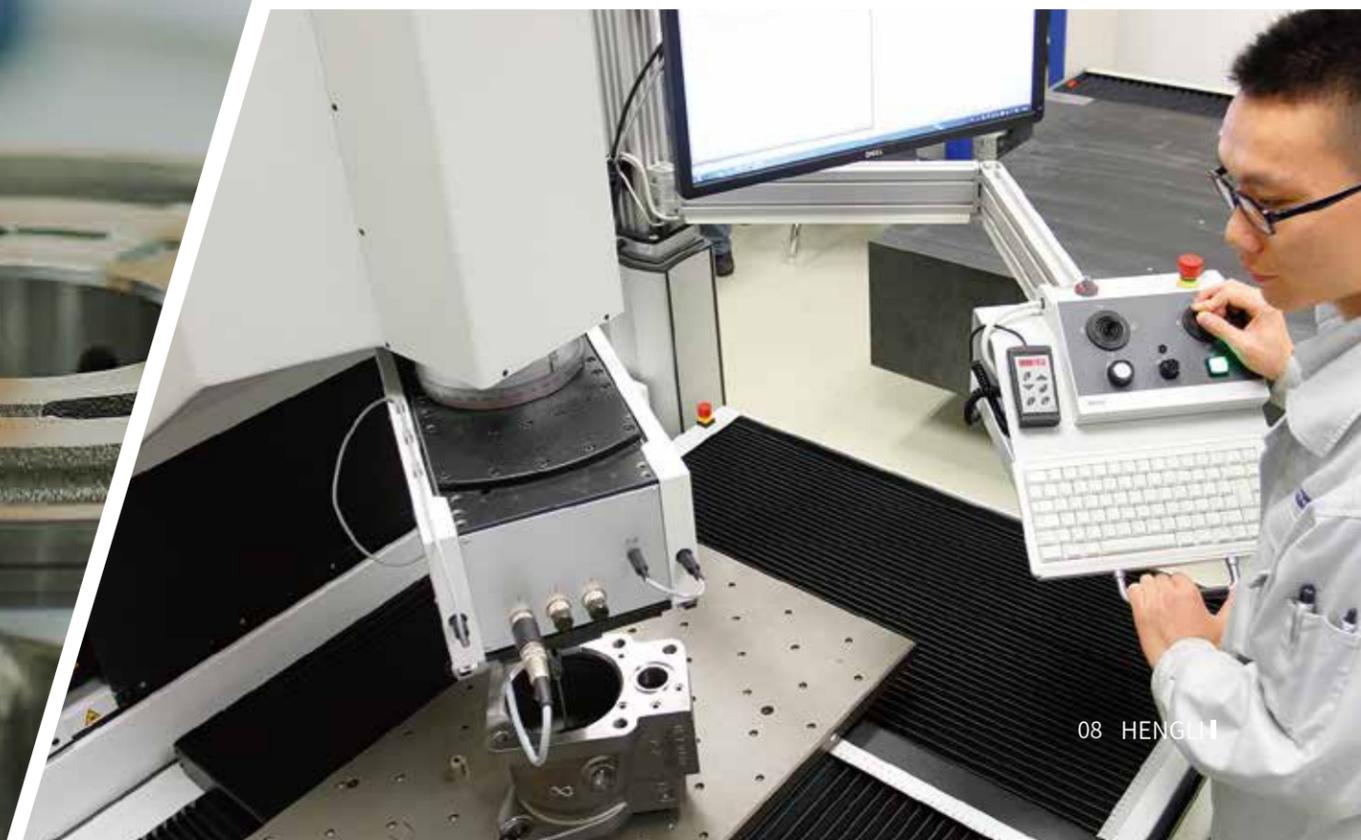
制造能力

先进的各型进口数控加工中心、热处理、去毛刺和清洗设备，
是我们产品精度、质量、生产效率的强大硬件。



检测能力

我们建有先进的检测实验室，配备全进口检测设备，并建立了严谨的产品检测制度，严格遵循质量管理体系要求，有效进行产品品质管理和检查。



案例展示

Case presentation

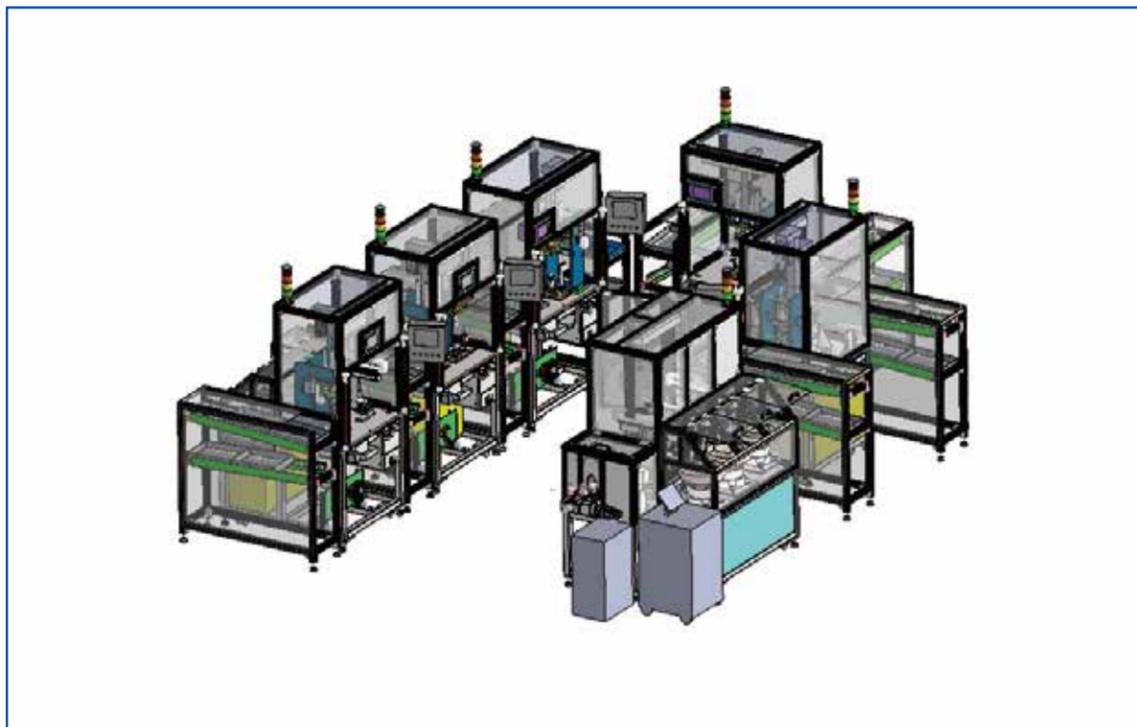
- ▶ **装配类生产线** 11-38
 - 01. 比例阀装配线
 - 02. 小型多路阀装配线
 - 03. 中型多路阀装配线
 - 04. 液压泵装配站
 - 05. 安全阀全自动装配线
 - 06. 手柄阀装配线
 - 07. 密封圈全自动装配站

- ▶ **压装类工作站** 39-50
 - 08. 液压泵压装站
 - 09. 小型多路阀串装线
 - 10. 马达装配线

- ▶ **测试类工作站** 51-58
 - 11. 手柄阀耐久测试工作站
 - 12. 手柄阀性能测试工作站

- ▶ **清洁类专机** 59-62
 - 13. 缸体磨孔机
 - 14. 去毛刺专机





比例阀装配线

项目特点

- 该装配线包含七个独立的工位, 人工负责上下料, 其余动作如压装、套密封圈、套圈检测等由设备自动完成。
- 方案设计还考虑了升级余量, 后期可方便地搭配上关节机器人及储料设备, 实现全方位的自动化装配。

基本信息



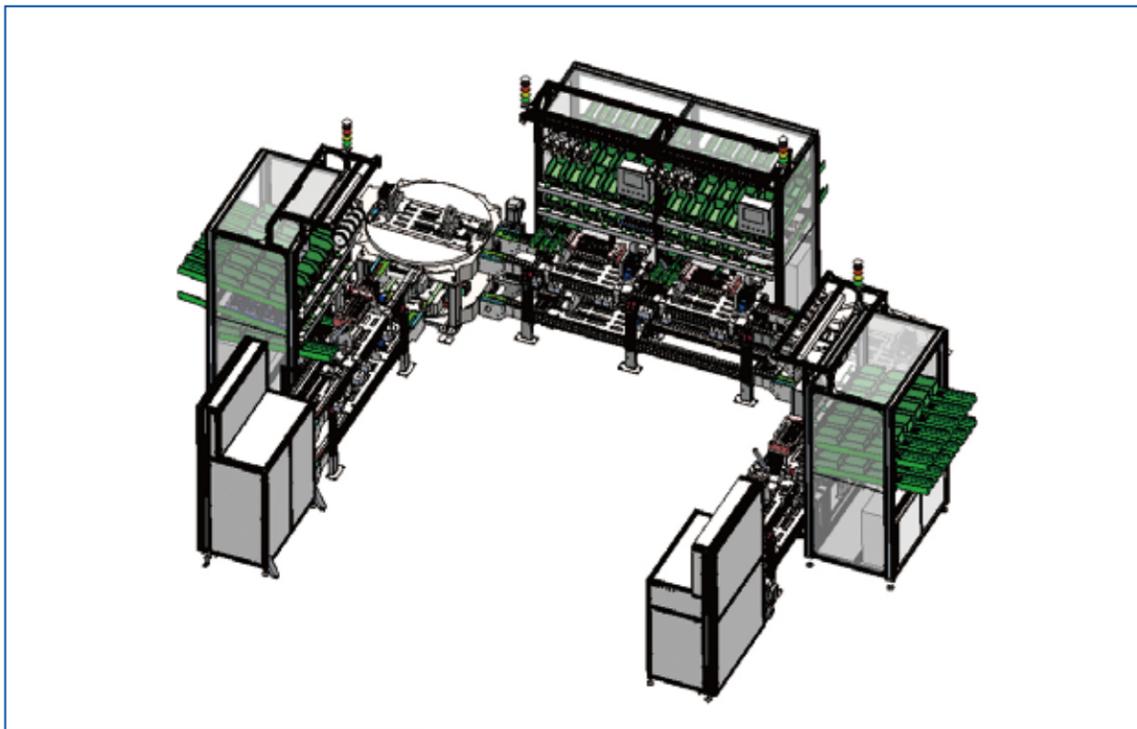
*电比例阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-伺服压机 -伺服输送机 -气缸
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	-侧边料架人工取料 -密封圈震动盘自动供料
5	防呆防错品控措施	-压装过程压力反馈 -套圈视觉检测
6	安全防护	邦纳安全光幕
7	单件节拍	25S
8	试验检测	密封圈组装合格检测

01

实景图





小型多路阀装配线

项目特点

- 该装配线由四个装配工位、三条倍速链输送线、两套顶升、转向料道以及料架等附属设备组成,布局成U型线。
- 合理优化了装配工艺,匹配各站节拍;输送线自动转运物料;高效便捷电/气动工具;装配数据自动采集,姿态自动翻转等多项改善的实施,提高了产线效率及产品质量。

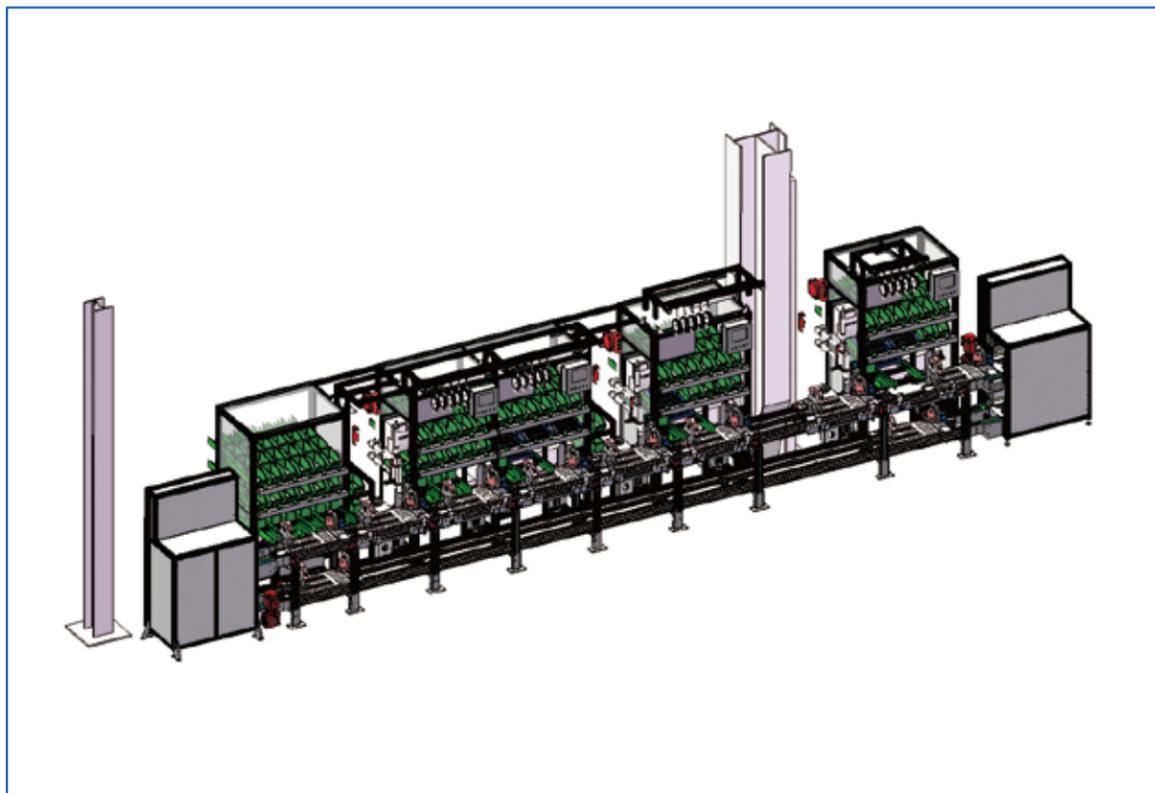
基本信息



*小型多路阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-倍速链输送线 -电动旋转料道 -气动升降台
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	工位料架人工取料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -料架物料感应灯监控 -装配力矩自动采集
6	安全防护	设备防护
7	单件节拍	5min
8	试验检测	扭矩监控





中型多路阀装配线

项目特点

- 该装配线由四个装配工位、一条倍速链输送线、两套顶升以及料架等附属设备组成, 布局成串联线。
- 合理优化了装配工艺, 匹配各站节拍; 输送线自动转运物料; 高效便捷电/气动工具; 装配数据自动采集, 姿态自动翻转等多项改善的实施, 提高了产线效率及产品质量。

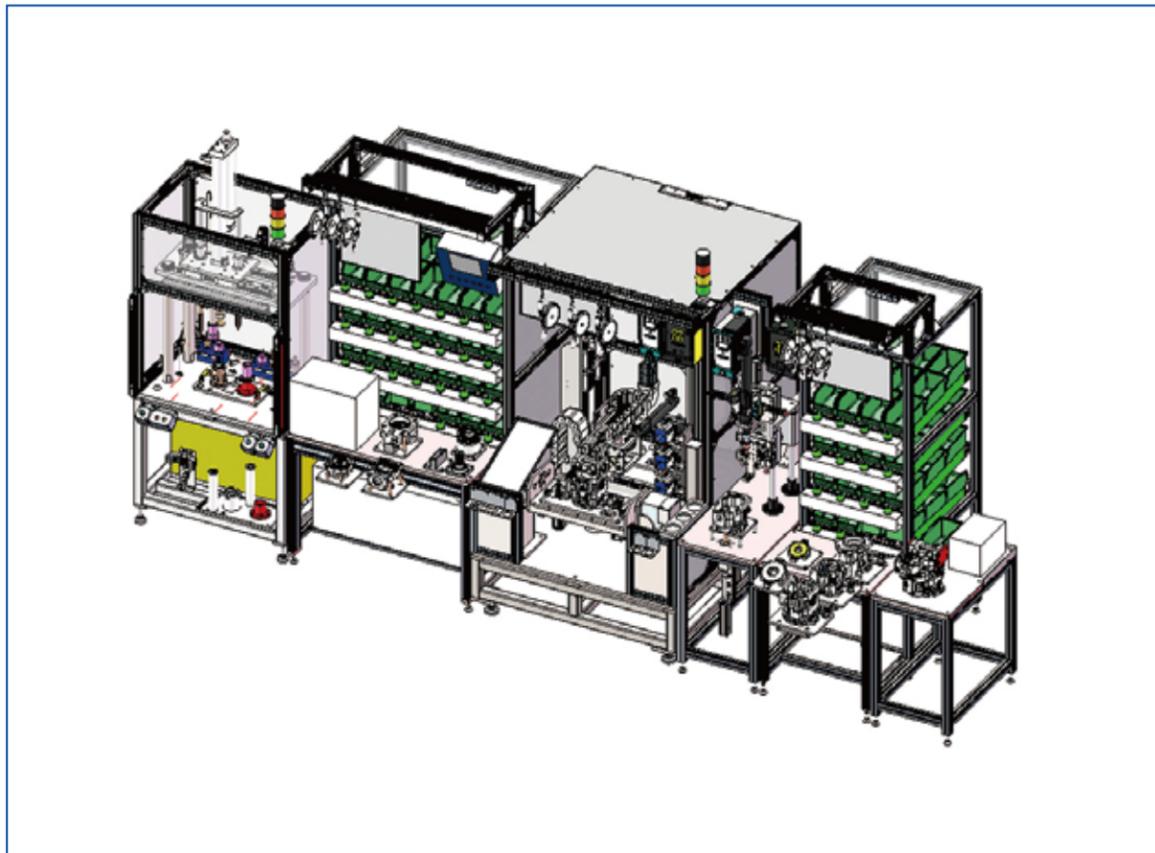
基本信息



*中型多路阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-倍速链输送线 -气动升降台
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	工位料架人工取料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -料架物料感应灯监控 -装配力矩自动采集
6	安全防护	设备防护
7	单件节拍	8min
8	试验检测	扭矩监控
9	附属设备	-工控机 -电动拧紧轴





液压泵装配站

项目特点

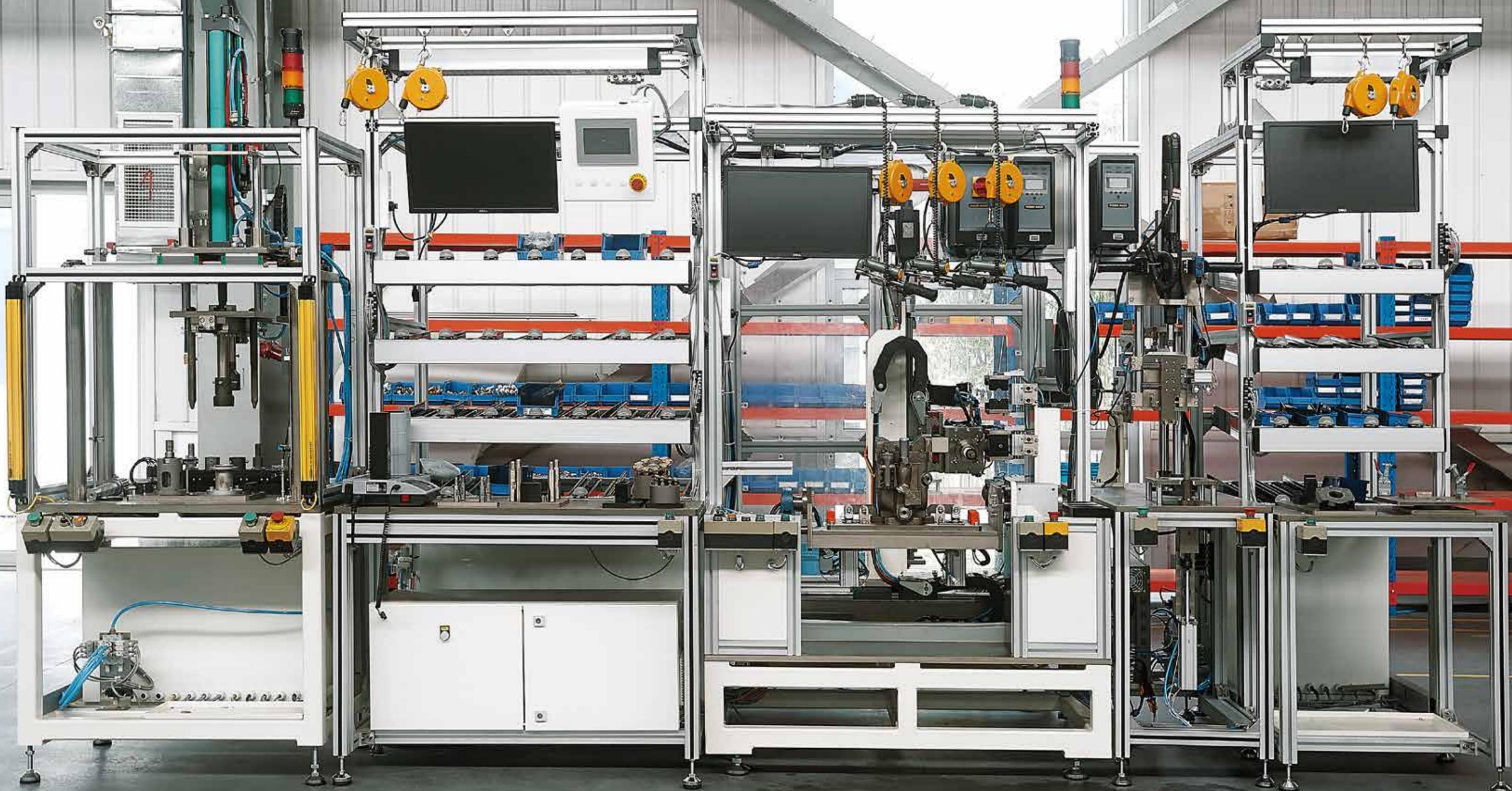
- 该装配线由五个工位组合而成,集成了轴承压装、轴承加热、3轴伺服电动拧紧轴、气密检测、组件总装等功能模块。
- 装配工位上配备专用的定位工装,使用电动拧紧轴进行紧固件的锁紧。整线配有工控机,对装配数据、测试数据等进行管理和监控,并投影到显示屏上,指导人员准确操作。

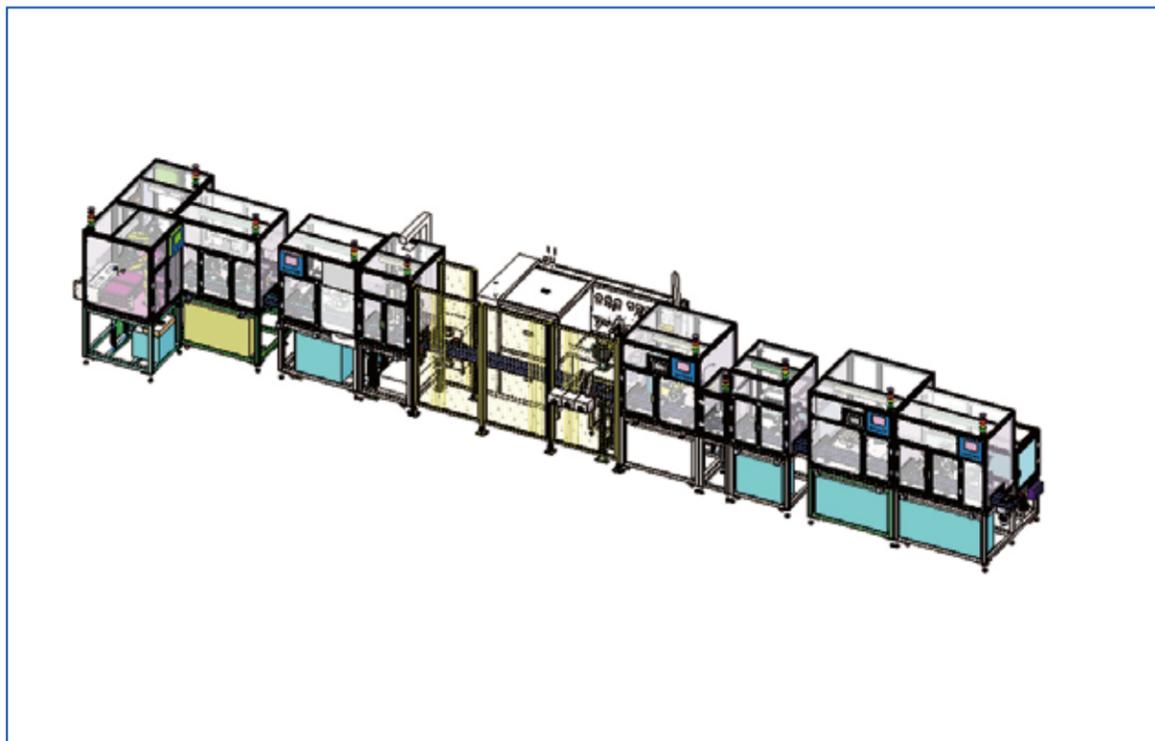
基本信息



*液压泵产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	气动压机/伺服电机
3	控制器	Siemens S7-1500 PLC
4	供料方式	工位料架人工取料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -料架物料感应灯监控 -装配力矩自动采集
6	安全防护	设备防护
7	单件节拍	10min
8	试验检测	气密性能测试
9	附属设备	-气密测试仪 -气液增压缸 -电动拧紧轴 -轴承加热器





安全阀全自动装配线

项目特点

- 该装配线由11个装配工位、一条倍速链输送线、多套顶升、伺服压装, 激光焊接, 激光打标, 以及机器人上下料, 机器人码垛等附属设备组成, 布局成串联线。
- 合理优化了装配工艺, 匹配各站节拍; 输送线自动转运物料; 高效便捷电/气动工具; 装配数据自动采集, 姿态自动翻转等多项改善的实施, 提高了产线效率及产品质量。

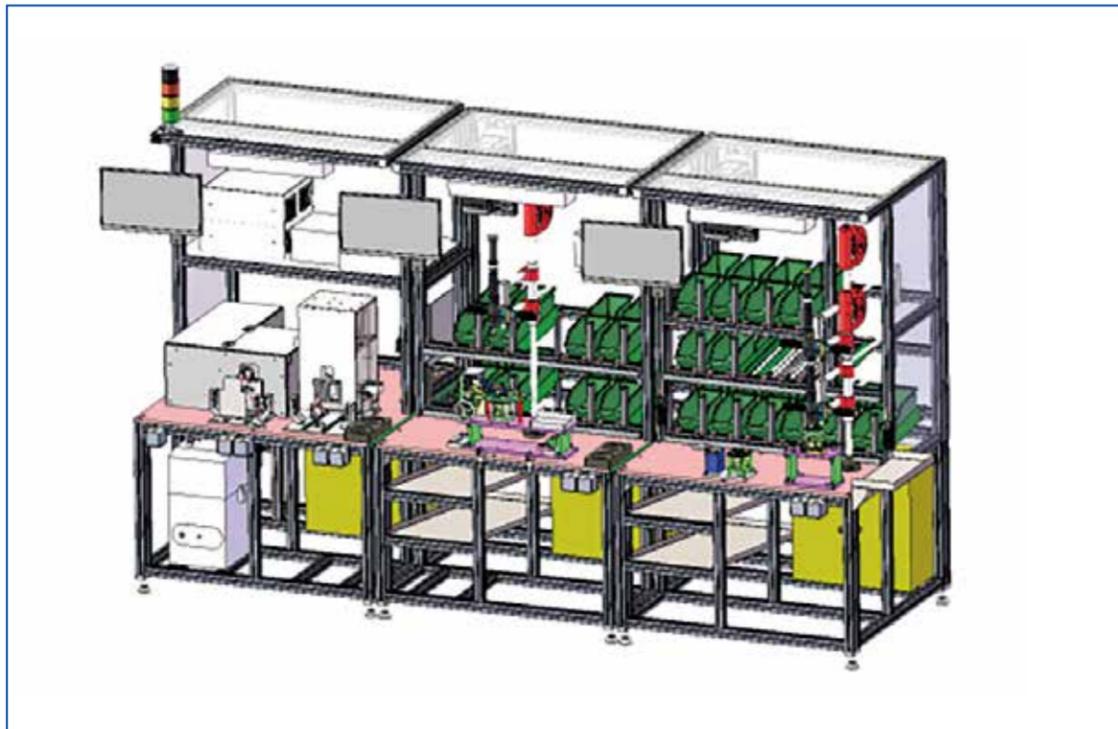
基本信息



*安全阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-倍速链输送线 -4轴平面机器人 -6轴机器人
3	控制器	Siemens S7-1500 PLC
4	供料方式	-机器人取料 -振动盘供料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -装配力矩自动采集
6	安全防护	设备防护
7	单件节拍	40S
8	试验检测	液压性能测试
9	附属设备	-液压测试站 -激光焊接机 -激光打标机 -伺服压机





手柄阀装配线

项目特点

- 该装配线由三个工位组合而成,集成了激光打标、气密检测、组件装配、手柄阀总装等功能模块。
- 装配工位上配备专用的定位工装,使用电动拧紧轴进行紧固件的锁紧。
- 整线配有工控机,对装配数据、打标内容、测试数据等进行管理和监控,并投影到显示屏上,指导人员准确操作。

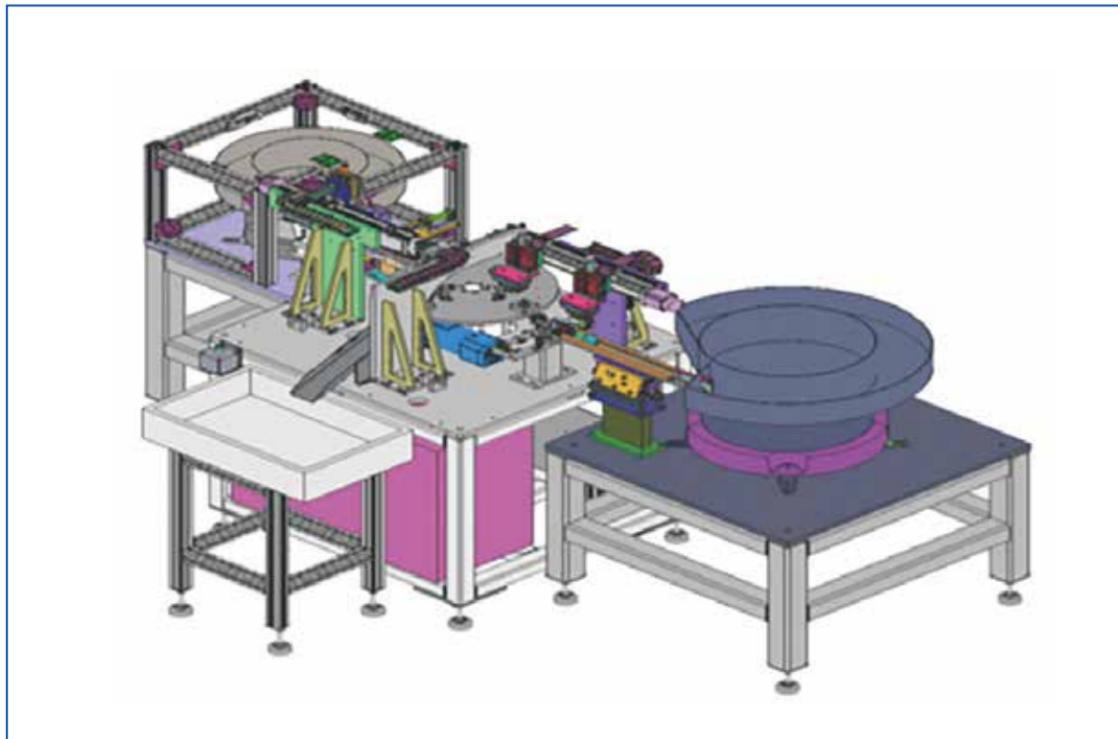
基本信息



*手柄阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	气动压机
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	工位料架人工取料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -料架物料感应灯监控 -装配力矩自动采集
6	安全防护	设备防护
7	单件节拍	4min
8	试验检测	液压性能测试
9	附属设备	-气密测试仪 -激光打标机 -电动拧紧轴





密封圈全自动装配线

项目特点

- 该工作站专为螺堵自动套密封圈而设计,兼容多种螺堵,完全自动化,工作效率高。
- 两个震动盘分别负责密封圈和螺堵本体的分料输送任务,直线模组与气爪的组合负责将工件抓取至相应的位置,两种物料通过凸轮分割器进行交换对接。完成套圈后,气爪抓取产品送至重力料道,滑至收料盒中。
- 该站采用震动盘上料,工人可以集中送料,不需对物料进行整理工作。

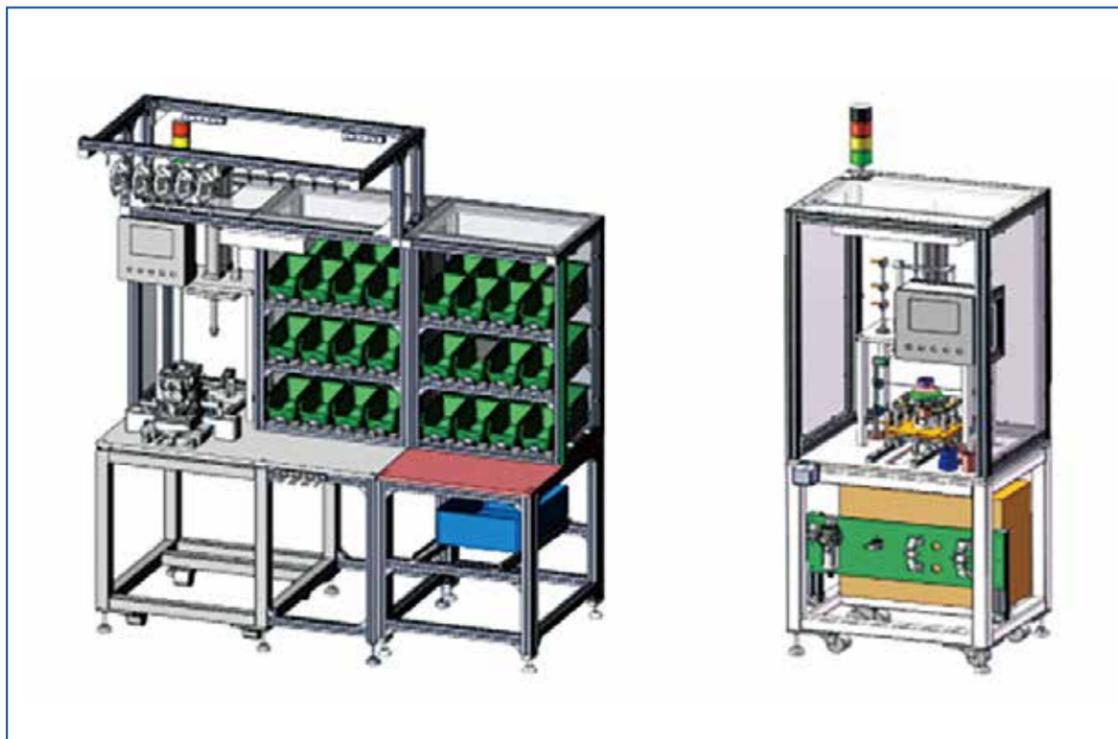
基本信息



*螺堵产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-伺服直线模组 -气爪 -凸轮分割器
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	震动盘供料
5	防呆防错品控措施	工装限位
6	单件节拍	6S
7	安全防护	设备防护



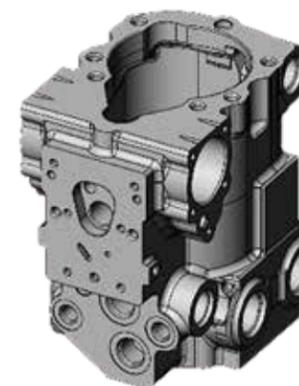


液压泵压装站

项目特点

- 该型装配线站为满足液压泵壳体自动压装需求而设计,壳体工件人工上料,在滑台上通过快速加紧机构定位后,自动送入压机位置。
- 压机自动下压,完成压装。压装站侧边可按照需求灵活配置料架或其他工具挂架,方便人员操作。

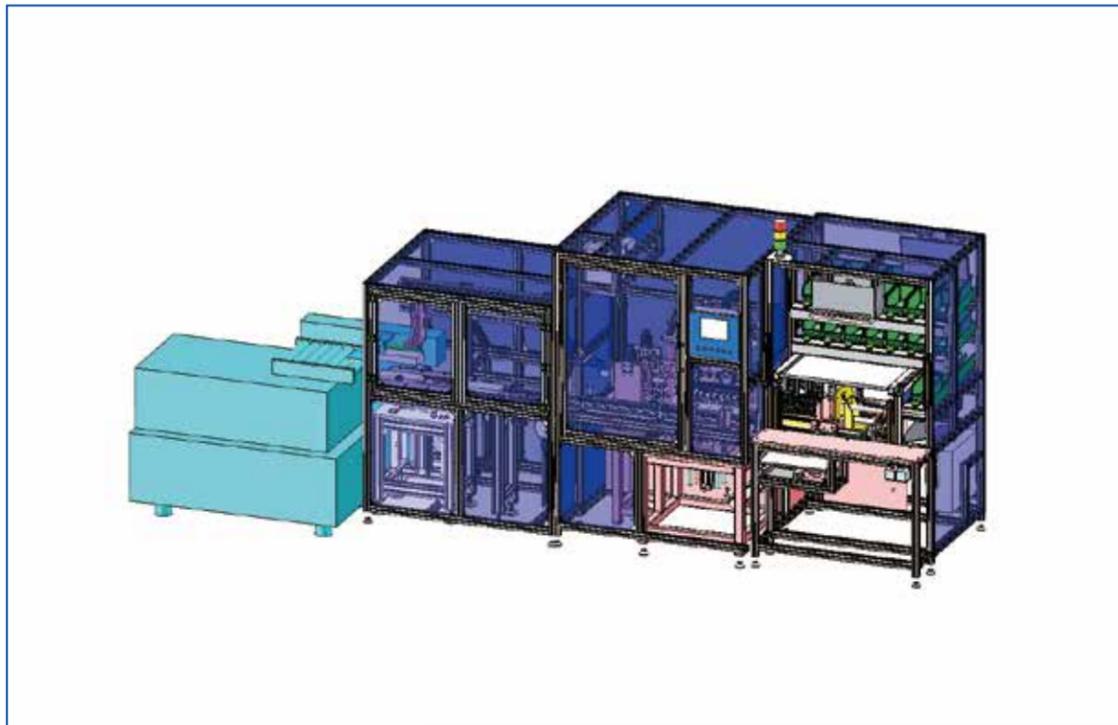
基本信息



*液压泵壳体产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-气动压机 -气动滑台
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	人工上料
5	防呆防错品控措施	工装限位
6	单件节拍	10min





小型多路阀串装线

项目特点

- 该装配线为一体化设计,集成了串装、视觉检测、翻转、夯打对齐、自动锁紧、珩磨机辅助上料等功能模块。
- 锁紧的精度对于多路阀的串装工艺至关重要,该线使用两组伺服滑台调整的电动拧紧轴,通过不同的锁紧逻辑,配合夯打机构,很好的解决了这个难题。
- 该线通过调整相应部件,能快速兼容8-10联的多路阀串装需求。

基本信息

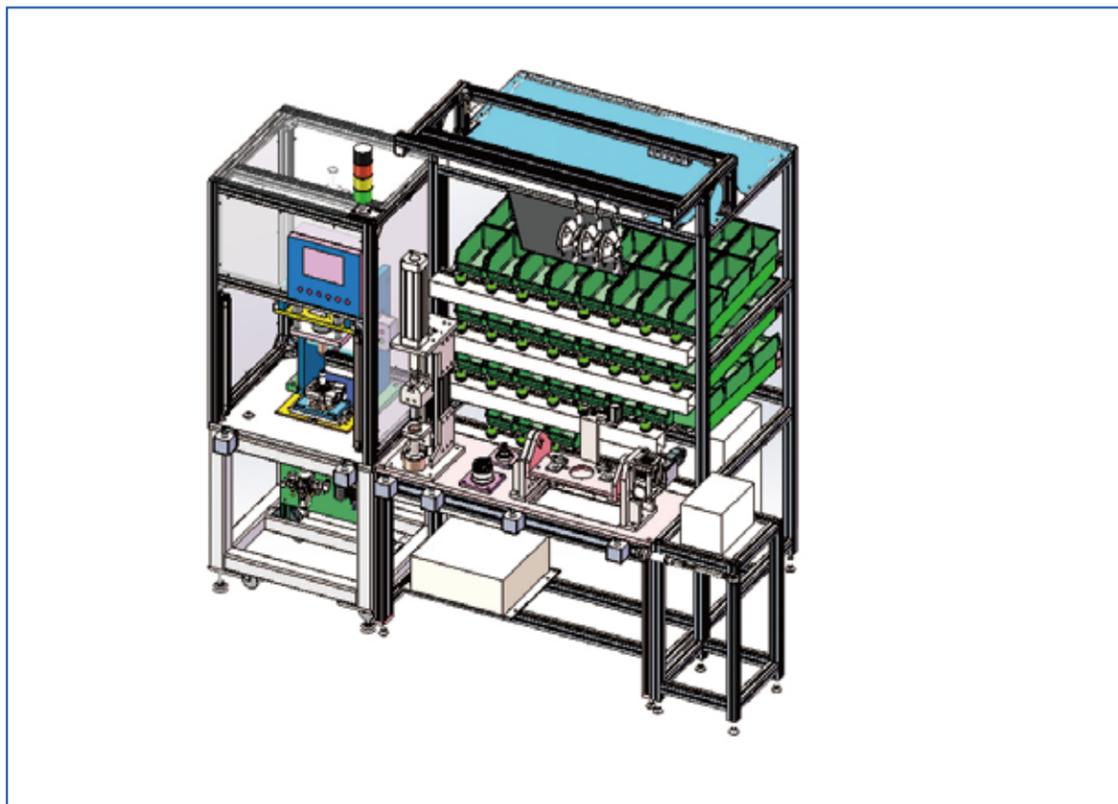


*小型多路阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-滚珠丝杠顶升 -滚筒输送线 -气动翻转、顶升
3	控制器	Siemens S7-1500 PLC
4	供料方式	工位料架人工取料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -料架物料感应灯监控 -装配力矩自动采集 -视觉监控
6	安全防护	设备防护 + 安全光幕
7	单件节拍	2min
8	试验检测	液压性能测试



恒立液压
迷你挖阀体自动化二线
Mini Excavator Valve Body Automation Line 2



马达装配线

项目特点

- 该装配线由两个工位组合而成,集成了轴承压装、内簧压装、组件总装等功能模块。
- 装配工位上配备专用的定位工装,使用扭力扳手进行紧固件的锁紧。
- 整线配有工控机,对装配数据、测试数据等进行管理和监控,并投影到显示屏上,指导人员准确操作。

基本信息



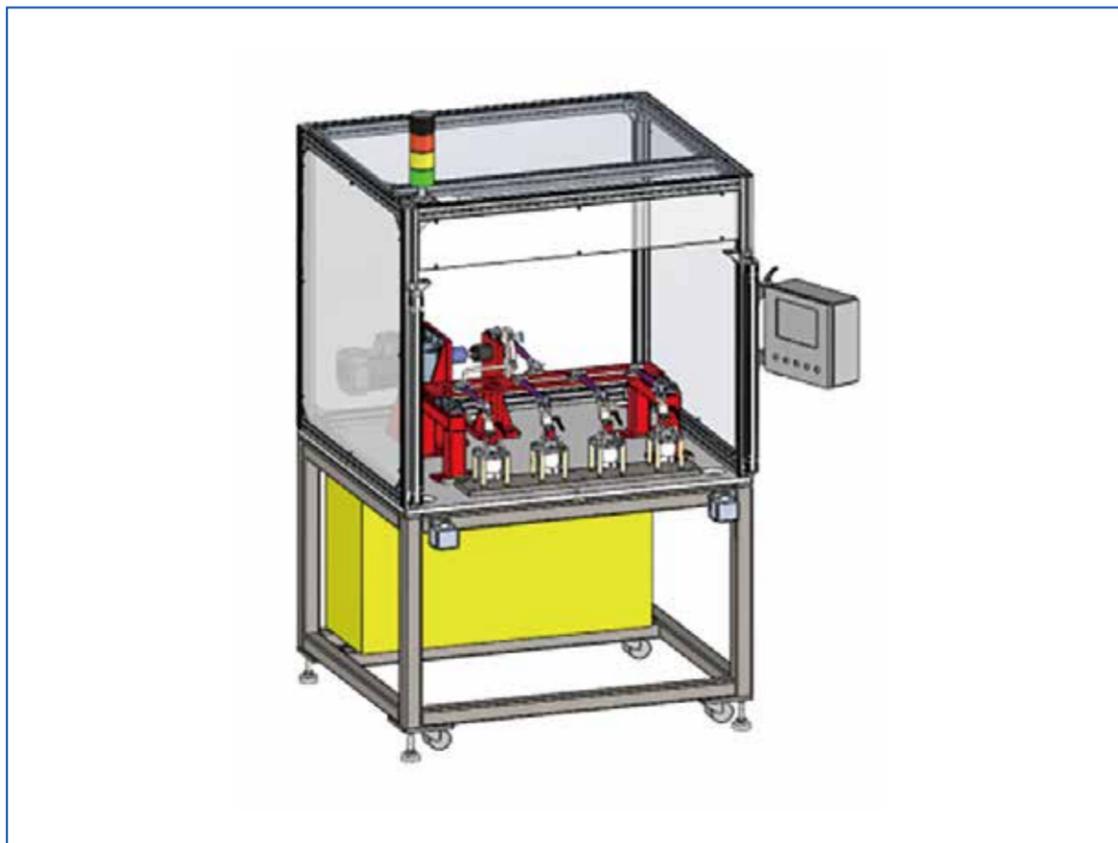
*马达产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	气动压机
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	工位料架人工取料
5	防呆防错品控措施	-装配信息屏幕提示 -料架物料感应灯监控 -装配力矩自动采集
6	安全防护	设备防护
7	单件节拍	10min
8	试验检测	气密性能测试
9	附属设备	-气密测试仪 -气液增压缸 -扭力扳手

10

实景图





手柄阀耐久测试工作站

项目特点

- 该工作站专为手柄阀耐久测试工序而设计,通过变频电机带动连杆滑块组件做快速往复运动。
- 摆动频率可达1.5HZ,测试角度通过不同的定位孔,可在18/23度之间快速切换。

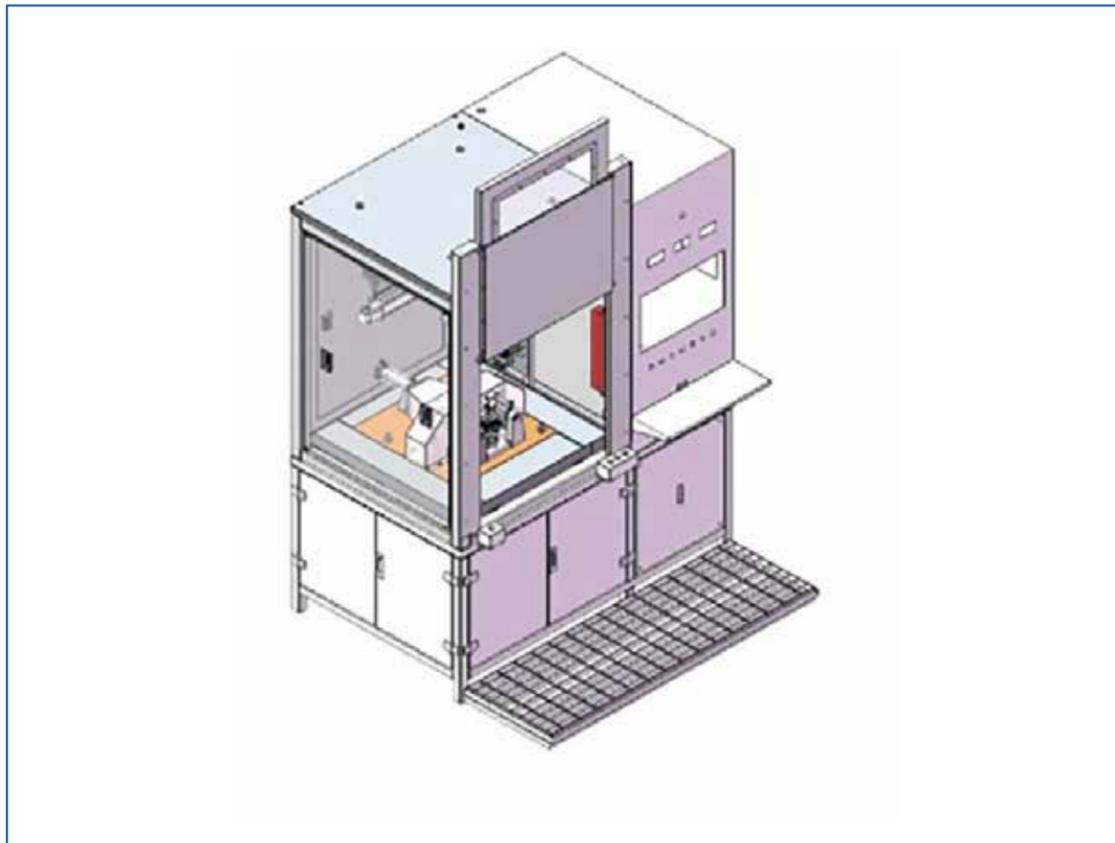
基本信息



*手柄阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-变频电机 -高速直线导轨
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	人工供料
5	防呆防错品控措施	工装限位
6	单件节拍	可设定
7	安全防护	设备防护 + 安全光幕





手柄阀性能测试工作站

项目特点

- 该测试站专为手柄阀性能测工序而设计,使用伺服直线模组组成两轴运动坐标系。
- 测试头通过气缸上下运动,以便快速对接操作手柄。对接完成后,运动机构按程序运动,两轴复合运动,牵引操作手柄摆动至需要的角度,过程中实时记录角度与手柄阀的反馈力矩,并自动绘制成性能曲线,投影到显示屏上,相应数据实时比对,若出现异常,报警提示操作人员。

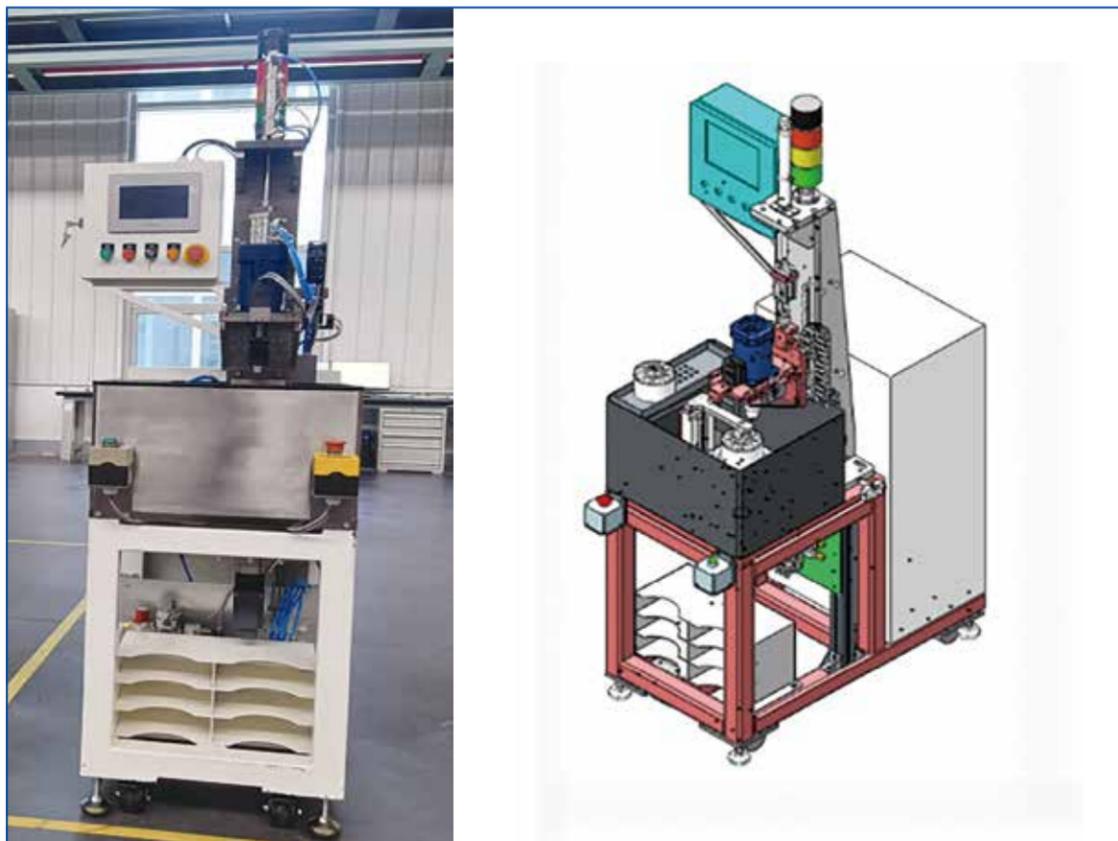
基本信息



*手柄阀产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-伺服直线模组 -气动滑台 -气动夹具
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	人工供料
5	防呆防错品控措施	工装限位
6	单件节拍	3min
7	安全防护	设备防护+安全光幕
8	附属设备	-角度测量传感器 -扭矩传感器 -气密检测仪





缸体磨孔机

项目特点

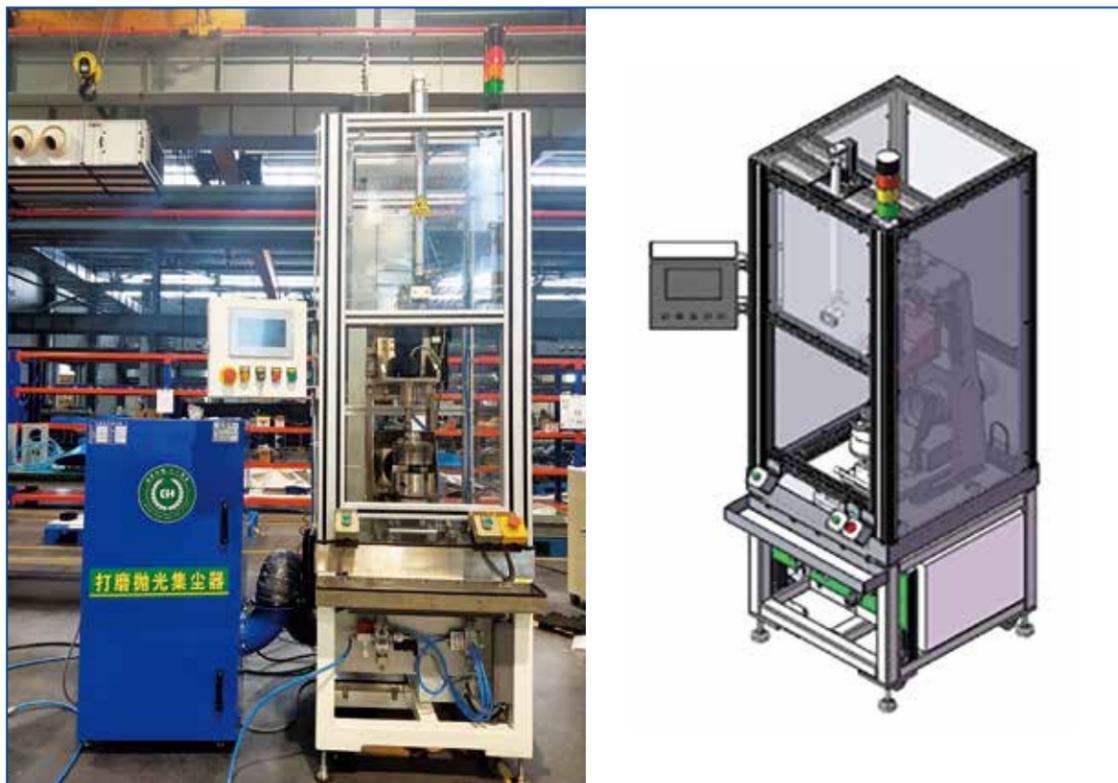
- 该设备专用于柱塞泵缸体缸口自动打磨，电机带动打磨头旋转，并被气缸牵引做上下运动，对缸孔进行精细打磨。
- 工件装在伺服旋转平台上，不同柱塞缸孔的切换通过平台旋转来实现。旋转工作台四周设接水槽，磨削过程使用切削液进行润滑冷却，废液通过底部接口经由管道介入循环过滤系统，循环使用。

基本信息



*柱塞泵缸体产品展示

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-变频电机 -气动滑台 -伺服电机旋转平台
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	人工供料
5	防呆防错品控措施	工装限位
6	单件节拍	1.5min
7	安全防护	设备防护
8	附属设备	抛光油循环过滤系统



去毛刺专机

项目特点

- 该设备专用于柱塞泵缸体缸外齿打磨,电机带动打磨头旋转,并被气缸牵引做上下运动,对缸外齿进行精细打磨。
- 工件装在点击旋转平台上,进行正反转驱动,保证缸体外齿两侧都能完全处理到。旋转工作台后部配有吸油、吸尘设备,台面配有防油、导油,保证设备整体干净、整洁。

基本信息

序号	项目	说明
1	自动化	恒立自动化
2	驱动方式	-变频电机 -气动滑台 -伺服电机旋转平台
3	控制器	Siemens S7-1200 PLC
4	供料方式	人工供料
5	防呆防错品控措施	工装限位
6	单件节拍	30s
7	安全防护	设备防护
8	附属设备	集尘系统