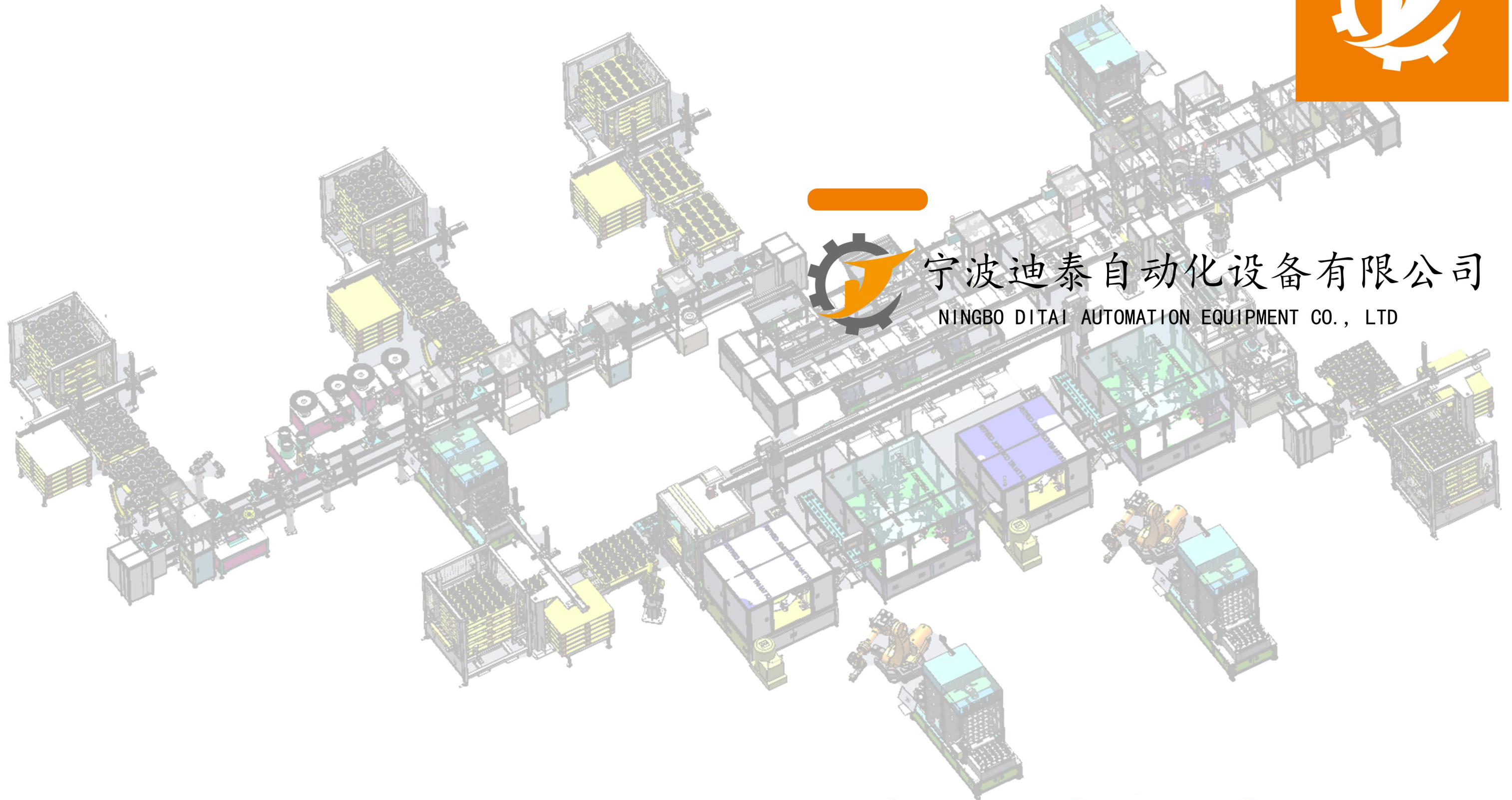


宁波迪泰自动化设备有限公司

NINGBO DITAI AUTOMATION EQUIPMENT CO., LTD

 宁波迪泰自动化设备有限公司
NINGBO DITAI AUTOMATION EQUIPMENT CO., LTD

地址: 宁波市江北区通宁路321弄36号
手机: +86 -13902414228
+86 -15869518191
邮箱: 571579405@QQ.COM
网站: [HTTPS://WWW.CN-DITAI.COM](https://www.cn-ditai.com)



抖音扫描了解更多



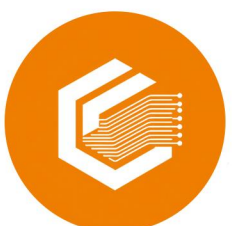
自动化组装线



自动化包装线



机器人应用



信息化工业软件



PRODUCT CONTENT

产品目录

关于我们	
企业简介	1
发展历程	2
企业文化	3
主要专利	3
合作客户	4
服务流程	5
核心产品	
倍速线	7
滚筒线	9
链板线	11
摩擦线	13
包装线	15
电子看板管理系统	17
案例分享	
汽车零部件行业	21
通用机械行业	23
新能源行业	25
家电及电动工具行业	29
其它行业	31



COMPANY PROFILE 公司简介

- 宁波迪泰成立于2019年4月；
- 注册资金500万，厂房面积3000平方；
- 主要针对**汽车零部件、空压机、家电、电动工具、机械装备等行业**提供集研发、生产销售、服务为一体的整线整厂自动化设计方案和工程服务；
- 具有海外越南、泰国、马来西亚、墨西哥、美国等国家项目经验；
- 我们坚持以客户为中心，快速响应客户需求，持续为客户创造长期价值进而成就客户。



2019

公司成立

公司成立，组建一支10多名的IE、机械、电气、软件工程师技术研发团队



2022

成功案例

汽车零部件、机械装备、家电等行业客户服务数量突破100家



2023

数字化改革

上线ERP、PLM、WMS信息系统，深化数字化改革，提升公司管理能力



2024

客户聚焦

深耕空压机行业，空压机核心零部件、整机自动化组装线累计交付8条线



2025

技术创新

专注技术研发，坚持长期主义，全年完成专利12项，累计86项



CORPORATE CULTURE 企业文化

企业愿景

成为华东地区领先自动化装配线服务商

公司使命

引领智造中国、助力企业降本增效

经营理念

客户第一、员工第二、合作伙伴第三、股东第四

我司拥有多项专利证书



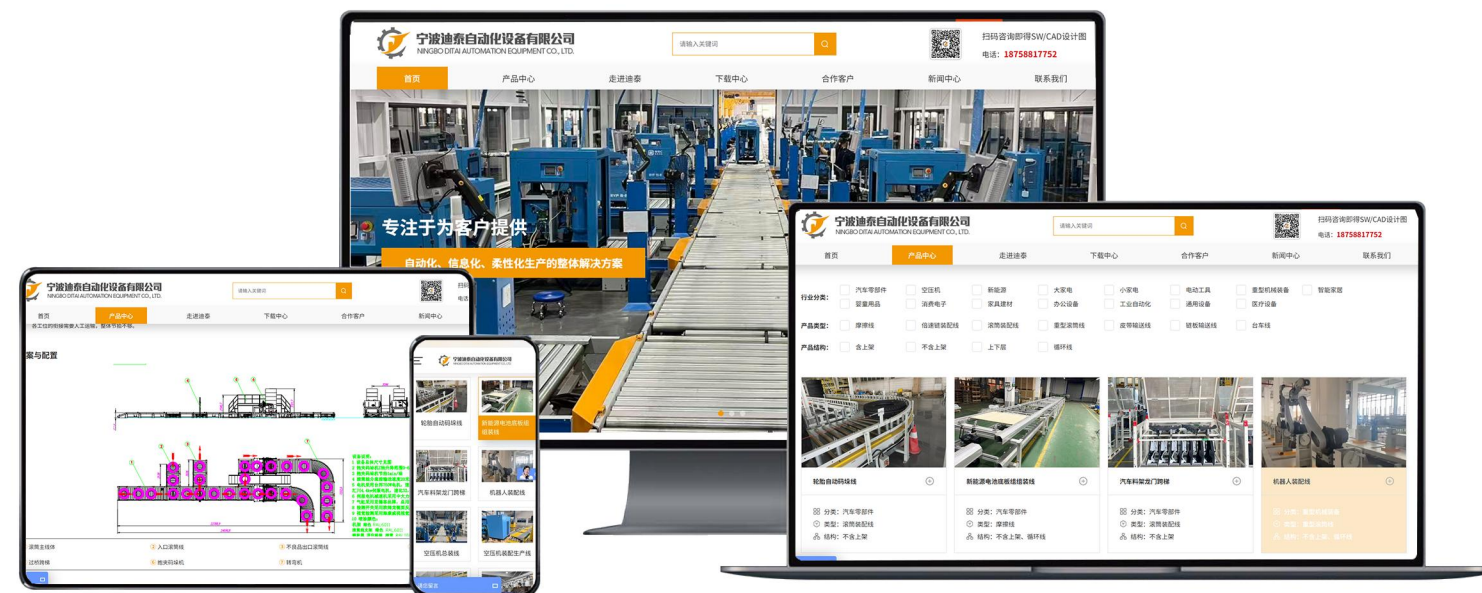
合作客户





ONLINE SHOPPING MALL

线上官网



• LEAVE A MESSAGE ON THE OFFICIAL WEBSITE OR CONTACT THE OFFICIAL WEBSITE DIRECTLY TO GET THE SW/CAD MODEL.

其他联系方式



客服热线 (TEL)
+86-1390241428



企业邮箱 (E-MAIL)
DITAI@CN-DIYA.COM



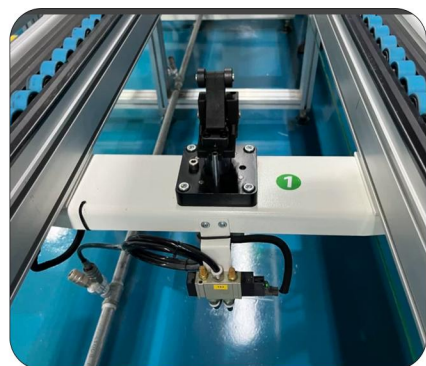
官网网址 (WEBSITE)
WWW.CN-DITAI.COM



倍速线 >>>

- 特点:**
- 1、全线输送部位由动力带动倍速链起驱动作用，再由头尾顶升过渡起自动顺环作用。
 - 2、全线输送链在传动的情况下，每工位工装板可等可走。
 - 3、恒速流式输送系统差速链输送机主要用于装配及加工生产线中的物料输送，其输送原理是运用倍速链条的增速功能，使其上承托货物的工装板快速运行，通过阻挡器停止于相应的操作位置；或通过相应指令来完成积放动作及移行、转位、专线等功能。
 - 4、由于该机运送货物的台板需反复使用，所以很少单台使用，而是与各种专机如顶升平移机，顶升转位机等配套构成水平或垂直循环系统。
 - 5、它采用特制的，经表面处理的挤压铝合金型材作为导轨，使自流式输送系统在输送过程中具有非常好的稳定性和持久性，适合产品大批量连续生产。
 - 6、自流式输送系统广泛地应用于各种汽车零部件等行业生产线。

用途: 倍速链流水线最常用的行业有：汽车零部件、新能源、家电、电动工具、通用机械、医疗器械、智能家居、仪器仪表等。



工位阻挡



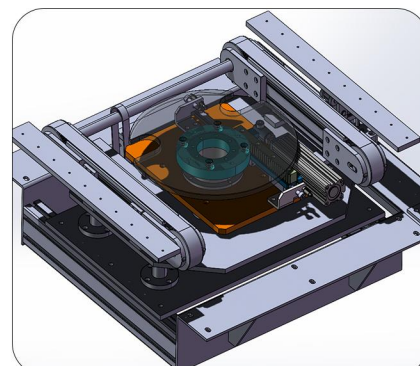
手动控制按钮



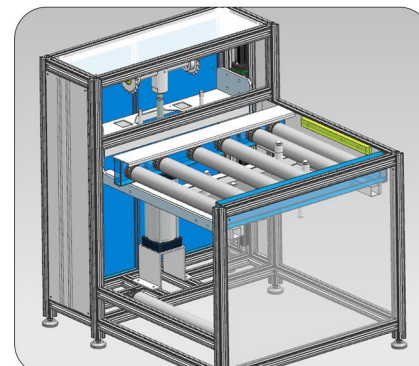
工装板



控制柜



顶升旋转移载机



升降机



倍速链

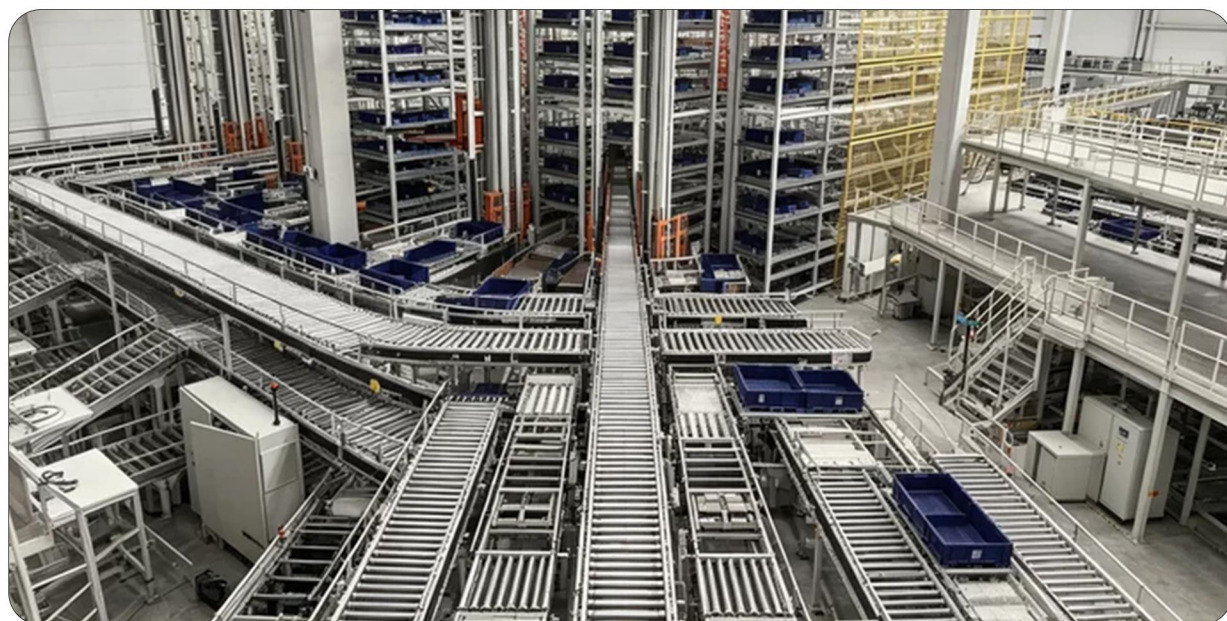
可根据**实际现场情况**、**生产需求**、**工艺流程**、定制适合制造工厂的倍速链装配组装线。



滚筒线 >>>

特点：滚筒输送机之间易于衔接过滤，可用多条滚筒线及其它输送设备或专机组成复杂的物流输送系统，完成多方面的工艺需要。可采用积放滚筒实现物料的堆积输送。滚筒输送机结构简单，可靠性高，使用维护方便。

用途：滚筒线适用于底部是平面的物品输送，主要由传动滚筒、机架、支架、驱动装置等部分组成。具有输送量大，速度快，运转轻快，能够实现多品种共线分流输送的特点。适用于各类箱、包、托盘等件货的输送，散料、小件物品或不规则的物品需放在托盘上能够输送单件重量很大的物料，或承受较大的冲击载荷。



可根据实际现场情况、生产需求、工艺流程、定制适合制造工厂的滚筒输送线。



链板线 >>>

特点：链板线也称为链板输送线，是依托连续转动的链板作为承载介质，依靠电机、减速器提供动力，实现物料沿固定输送方向稳定移动的输送设备，广泛应用于汽车/新能源汽车、食品饮料加工、家电与机电、医疗器械、冶金、压铸和建材重工业、仓储物流等多个行业的生产与流转环节。相较于皮带输送线、滚筒输送线等其他输送设备，链板线依靠钢制或工程塑料制链板承受载荷，在重载、高温、复杂工况环境下具备不可替代的优势，已经成为现代自动化生产流水线中不可或缺的核心设备之一。

用途：链板输送机可广泛运用于汽配、食品饮料、医疗器械、新能源组件等单件重量>20KG物件输送；具有耐磨耐腐、结构精密、运行平稳的特点，是平面变向输送不可或缺的设备，链板送机应用优势链板输送机具有耐磨耐腐、结构精密、运行平稳的特点。



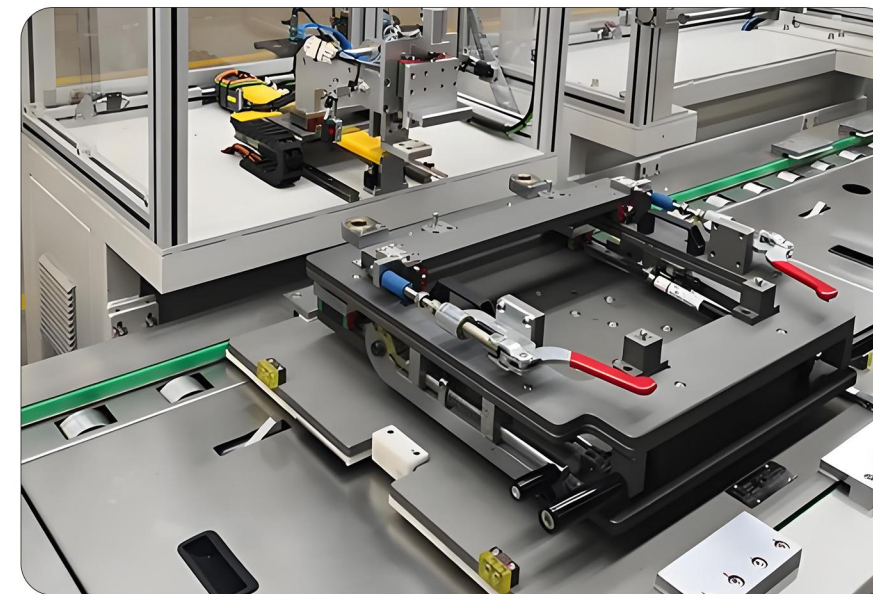
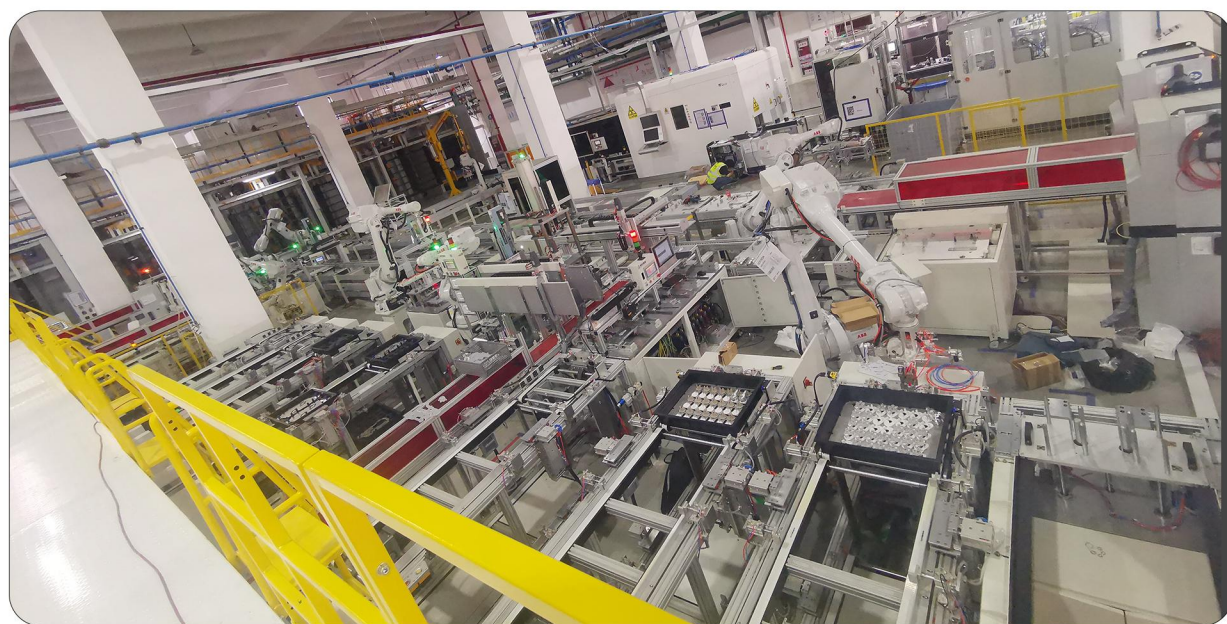
可根据**实际现场情况**、**生产需求**、**工艺流程**、定制适合制造工厂的链板装配组装线。



摩擦线 >>>

特点：摩擦辊轮线可输送不同重量、尺寸的托盘、箱体工件，能适配直线、转弯、斜坡多种线路布局；依靠摩擦柔性传动，运行平稳噪音低，超载卡滞时辊轮打滑起到保护作用，不易损伤工件和驱动部件；整体结构简单，日常维护便捷，还可搭配各类自动化设备，实现物料积放、精准定位与自动分拣，适配柔性智能生产线。

用途：该设备多用于各大工业生产线，汽车行业输送车身与冲压零部件，家电产线转运冰箱、洗衣机等整机，仓储物流用来输送重型托盘并完成分拣分流，电子行业输送光伏、液晶面板等精密洁净工件，包装行业配合机器人输送成品包装箱，满足各工序转运、工位停靠需求。



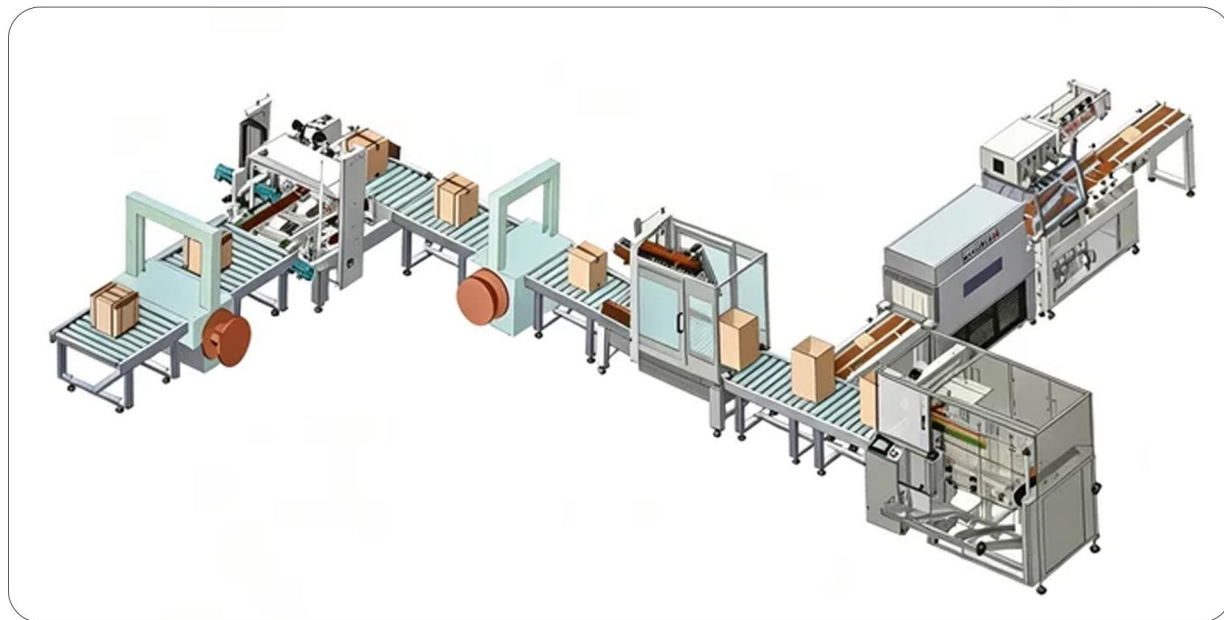
可根据实际现场情况、生产需求、工艺流程、定制适合制造工厂的摩擦辊轮组装线。



包装线 >>>

特点：自动化包装线采用模块化组合设计，输送运行平稳顺畅，可灵活调节速度与适配产品规格，大幅减少人工操作；设备自带感应报警、急停防护装置，故障率低，包装成型规整统一，还可搭配喷码、称重、码垛等智能设备拓展功能，流水线连续作业能稳定提升整体生产效率。

用途：广泛应用于汽车零部件、新能源、家电、电动工具、通用机械、医疗器械等行业，可完成产品套膜、装盒、装箱、封箱、捆扎缠绕等全套包装工序，适配各类纸箱、重型工业零部件物料等各类产品，满足工厂批量生产、仓储分拣、物流外运的标准化包装需求。



可根据实际现场情况、生产需求、工艺流程、定制适合制造工厂的包装码垛输送线。



ESOP电子作业指导书管理系统

* SOP纸档、视频电子化、分类上传管理、电子审核、电子印章、终端现场自助管理等...

拉头生产看板系统

* 工单管理、任务明细、红外实时计数良品/不良品、告警等功能

安灯系统

* 终端一体机上触摸点击反馈、安灯看板

数据报表

* 报表：可查询以上相关数据报表，导出excel报表

后期集成第三方系统

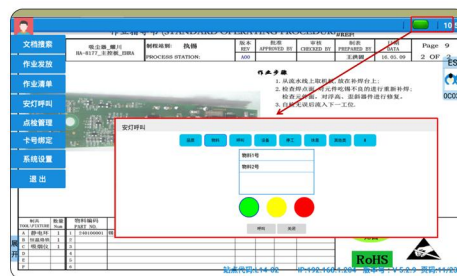
* 与第三方系统：ERP、MES、WMS、PLM等系统对接，数据交互



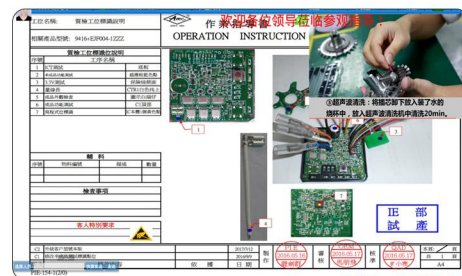
拉头生产看板



人员上岗



安灯呼叫



工位电子看板

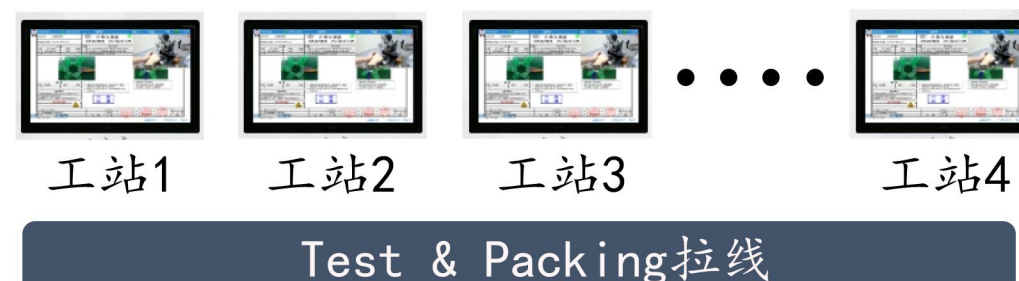
拉头防静电看板



拉头安灯呼叫看板



拉头生产看板





ESOP系统平台应用优势对比

	E-SOP	传统纸质SOP
换线效率	1、一键发布，瞬间完成（无论规模）	1、规模越大耗时越长 2、管理浪费、搬运浪费、等待浪费、不良修正浪费
工作体验	1、快速提升企业信息化形象 2、多功能信息化集成管理与应用辅助如：“安灯呼叫、生产看板、点检管理、智能防静电”及部分实用轻量化MES功能的移植	1、纸档张贴，高下立判
培训质量	1、无纸化办公，一次投入，长期高效使用 2、多媒体音视频教学、触摸互动 3、自助查询浏览	1、时间长、见效慢;工艺变更后员工对新操作方式接受慢 2、换线时没有简单明了的方式提醒员工注意不同产品的不同点，容易引发质量事故。
成本管控	1、减免传统纸张、打印设备及耗材及人员额外投入浪费 2、减免因换线频繁导致的繁琐、错误修正、搬运等待的效率浪费	1、纸张、打印耗材与SOP管理，成本持续消耗 2、定制化工艺，变更、频繁换线导致消耗加剧
风险管控	1、防错管控： 信息化统一了人、机、料、法的精准协调管控 2、质量管控： 审核机制、电子签章机制等	1、传统SOP存在物料使用错误、设备异常不能管控的问题，存在人机料法管控的需求 2、未审核的SOP进入产线，未及时更换SOP或个别更换错误、造成生产质量风险和客户稽查风险
管理水平	1、平台一站式作业维护及发布，精准发布生产工作指令 防止过量生产和运送，快速应变生产各种状况	1、长时间容易造成零散混乱式管理





汽车零部件-轮胎 >>>

产品介绍:

本线体应用汽车零部件后端轮胎分拣入车一体的流水线

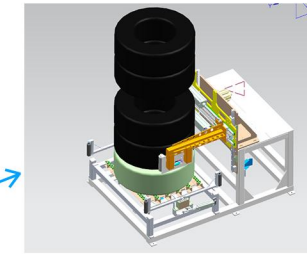
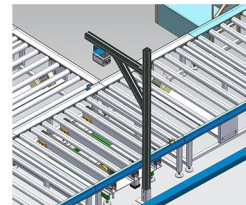
产品特点:

1. 流水线线主体采用滚筒线作为输送方式，配合一些专用设备实现工艺要求，轮胎码垛速度大大提升600条/小时，20小时就是12000个轮胎；
2. 自动化程度高，用人少，由原有的6个人缩到3个人；
3. 传统的单个产品作业到流水线的过渡，从而减少在制品的占用量和运输工作量；
4. 作业内容简单，对作业员技能要求相对较低；

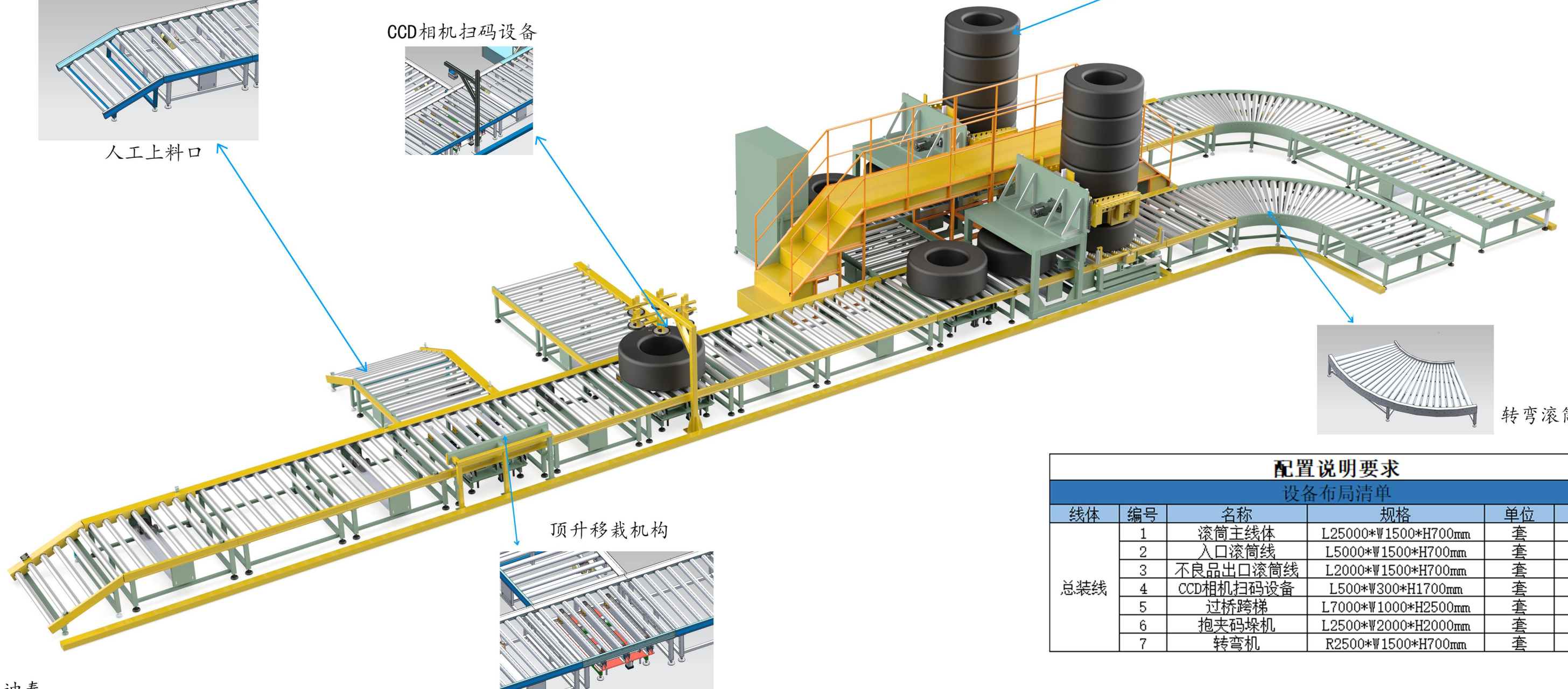


人工上料口

CCD相机扫码设备



轮胎码垛抱夹机构
轮胎提升机构



转弯滚筒

配置说明要求

设备布局清单

线体	编号	名称	规格	单位	数量
总装线	1	滚筒主线体	L25000*W1500*H700mm	套	1
	2	入口滚筒线	L5000*W1500*H700mm	套	1
	3	不良品出口滚筒线	L2000*W1500*H700mm	套	1
	4	CCD相机扫码设备	L500*W300*H1700mm	套	1
	5	过桥跨梯	L7000*W1000*H2500mm	套	1
	6	抱夹码垛机	L2500*W2000*H2000mm	套	2
	7	转弯机	R2500*W1500*H700mm	套	2



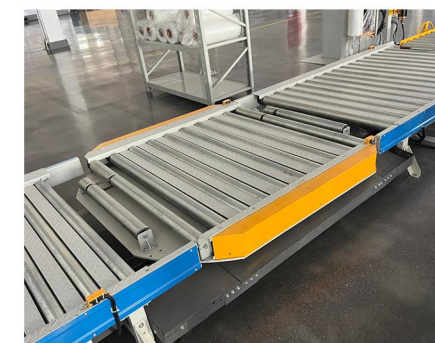
通用机械-空压机 >>>

产品介绍:

本线体应用各式重型箱体柜体的生产, 该线体汇集了组装, 测试, 包装, 以及自动上线于一体的流水线。

产品特点:

1. 流水线式作业, 一次成型, 避免二次搬运, 特别对重型产品的组装适用单个产品小于2T;
2. 自动化程度高, 用人少;
3. 传统的单个产品作业到流水线的过渡, 从而减少在制品的占用量和运输工作量;
4. 作业内容简单, 对作业员技能要求相对较低;



360° 旋转台



整体布局效果



多功能操作台

拆托盘机



缠绕机

智能平衡吊



老化测试房



配置说明要求

设备布局清单

线体	编号	名称	规格	单位	数量
总装线	1	滚筒输送线	L86000*W1200*H350mm	套	1
	2	360° 旋转台	L4000*W1300*H80mm	套	6
	3	老化测试房	L10000*W500*H4500mm	套	1
	4	缠绕机	R1900*350mm	套	1
	5	智能平衡吊	R2500*3000mm	套	1
	6	自动拆垛机	L2500*W1500*H1500mm	套	1
	7	多功能操作台	L250*W250*H1500mm	套	24
	8	电控部分	L1000*W400*H1800mm	套	2





新能源-锂电池 >>>

产品介绍:

本线体应用于各种锂电池自动化组装, 该线体汇集了物料自动上线、组装、测试和包装等工序;

产品特点:

1. 流水线线采用平面环型布置, 运行方式为柔性积放式。在调整工艺方艺方面可随时增减工位, 达到装配目的;
2. 全线输送链在传动的情况下, 每工位工装板可等可走, 积放式作业形式;
3. 线体大部件采用悬挂线输送方式, 减少人力的运输以及空间的浪费;
4. 传统的单个产品作业到流水线的过渡, 从而减少在制品的占用量和运输工作量;
5. 作业内容简单, 对作业员技能要求相对较低;
6. 后端吸盘式龙门码垛, 实现少人化, 无人化作业;
7. 线体上增加了智能平衡吊的方式大大减轻了人工搬运上线的劳动强度;



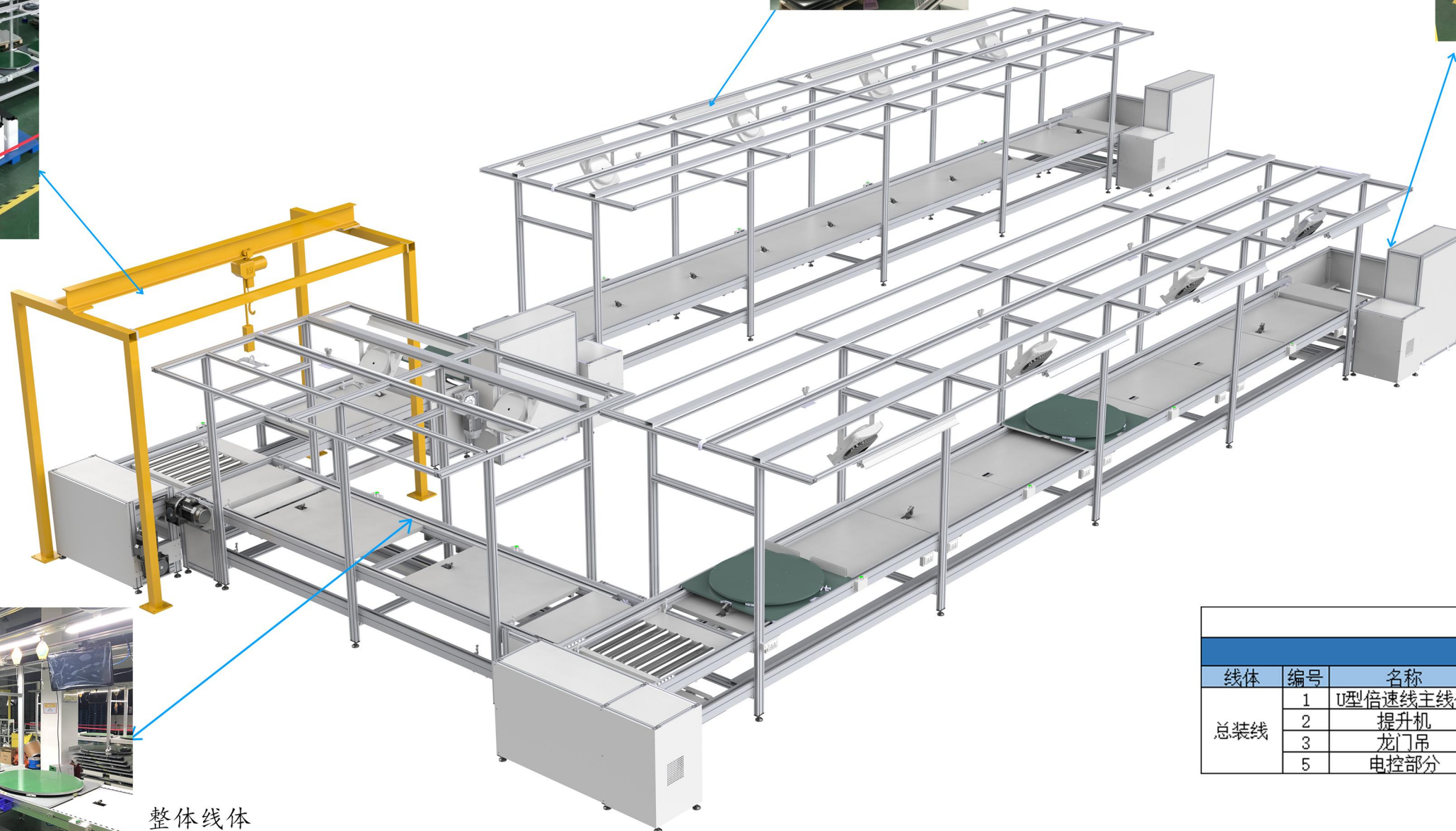
下线吊装



E-SOP电子看板



升降机



整体线体



配置说明要求

设备布局清单

线体	编号	名称	规格	单位	数量
总装线	1	U型倍速线主线体	L20000*W1200*H750/2000mm	套	1
	2	提升机	L1200*W1200*H750mm	套	2
	3	龙门吊	L2500*H2500mm	套	1
	5	电控部分	L800*W400*H1200mm	套	1



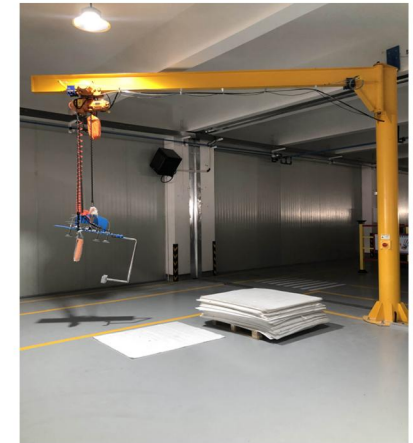
新能源-充电柜 >>>

产品介绍:

本线体应用于各类充电柜的自动化装配，该线体包含了物料自动上线、组装、测试和包装等工序；

产品特点:

1. 流水线式作业，一次成型，避免二次搬运；
2. 自动化程度高，用人少；
3. 悬臂吊装-采用辅助吊形式，方便人员对重型产品的移动机搬运，降低人员疲劳，及提高安全系数；
4. 升降机-通过液压升降平台实现某些装配，需要提升产品装配要求，提升工作效率节省更多的人力和物力，效益提高；
5. 自动检测线-通过旋转平台将产品移动到指定的检测工位，检测完成后自动移除回主线；
6. SOP多功能架-汇集了各种信息，如基本的呼叫功能，电子工艺指导书，气/电接口等；



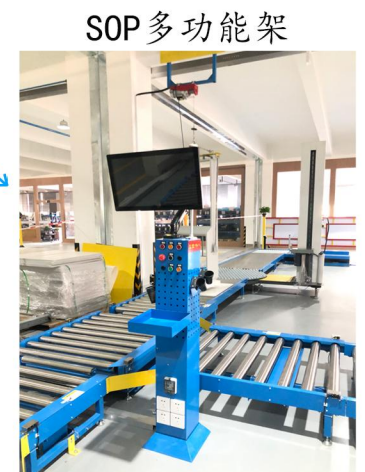
上线吊装



自动转盘检测线



下线滚筒



SOP多功能架



升降机



缠绕机

配置说明要求					
序号	名称	规格尺寸	数量	单位	备注
1	滚筒线	1700*1140*200mm	13	台	
2	液压升降台	1600*1140*85mm	2	台	
3	自动转盘机	750mm	4	台	
4	缠绕机	300/600*3500	1	台	
5	下线滚筒线	300/600*11000	1	台	
6	SOP多功能架		14	台	



大家电行业-集成灶 >>>

产品介绍:

本线体应用大家电的生产，该线体汇集了组装，测试，包装，以及自动上线于一体的流水线。

产品特点:

- 1. 流水线线采用平面环型布置，运行方式为柔性积放式。在调整工艺方艺方面可随时增减工位，达到装配目的；
- 2. 全线输送链在传动的情况下，每工位工装板可等可走，积放式作业形式；
- 3. 线体工装板采用空中回流线输送方式，减少人力的运输以及空间的让费；
- 4. 传统的单个产品作业到流水线的过渡，从而减少在制品的占用量和运输工作量；
- 5. 作业内容简单，对作业员技能要求相对较低；
- 6. 后端吸盘式龙门码垛，实现少人化，无人化作业；
- 7. 线体上增加了智能平衡吊的方式大大减轻了人工搬运上线的劳动强度；

全自动打带机



转弯机



抱夹机械手



倍速链主体线

配置说明要求					
设备布局清单					
线体	编号	名称	规格	单位	数量
总装线	1	倍速线主线体1	L75000*W800*H350mm	套	1
	2	倍速线主线体2	L43000*W800*H350mm	套	1
	3	倍速线主线体3	L43000*W800*H350mm	套	1
	4	功能测试房	L8000*W2500*H4000mm	套	3
	5	抱夹机械手	L3000*W500*H2000mm	套	1
	6	龙门吊	L2500*W500*H3800mm	套	1
	7	电控部分	L800*W400*H1800mm	套	1



服装行业-后端智能包装线 >>>

产品介绍:

本线体应用于服装后端的包装，该线体汇集了自动输送，验针，机器人码垛入箱，自动分拣，动态称重，自动打包于一体的流水线。

产品特点:

- 1. 流水线式作业，一次成型，避免二次搬运；
- 2. 自动化程度高，用人少；
- 3. 机器人码垛-采用蜘蛛手并联机器人抓取产品入箱，速度快；
- 4. 动态称重-自动判断产品OK/NG，连续式作业，动态称重，速度快，提升工作效率节省更多的人力和物力，效益提高；
- 5. 自动分拣-多规格产品实现高速分拣，分拣到指定的出料口；
- 6. 信息化对接-通过公司的MES直接下订单，无需人工操作，减少人为因素；

