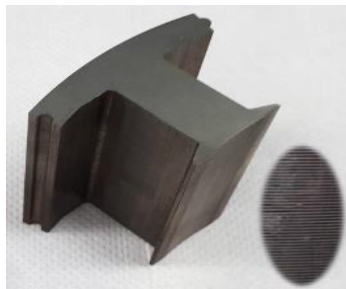


技術概要

- 目前馬達矽鋼片製作多採用鉚點或銲接進行矽鋼片堆疊，並無沖黏模具與相關技術開發
 - 將模具系統整合黏膠塗佈、堆疊成形及固化等功能，適用於各牌號矽鋼料捲、各型式的鐵芯鐵芯沖黏製程開發
 - 無鉚點、無銲點的新式疊積法，可同時改善鐵損值與尺寸精度，進而提升運轉效能與品質
- ◆ 適用材料：0.1~0.5 mm各廠牌與牌號矽鋼料捲。
 - ◆ 黏膠厚度：小於3 mm；以0.35mm矽鋼片為例，疊積率可達97%以上。
 - ◆ 抗拉強度：> 0.5 MPa；整體抗拉力高於方鉚、圓鉚
 - ◆ 耐溫：180°C。



連續沖黏模具



膠合鐵芯成品

專利及獲獎榮譽

- 具有黏合、製造導磁元件等專利3件

應用產業及案例

- 工具機用伺服馬達、主軸馬達、電動車馬達、機械手臂馬達等。
- 應用在其他高值化馬達/發電機鐵芯，以及變壓器。



伺服馬達 (主軸馬達)



電動車輛動力馬達