

数控油压压装机/电机轴承精密压装机

产品名称	数控油压压装机/电机轴承精密压装机
公司名称	宁波弘格机械设备有限公司
价格	40000.00/台
规格参数	品牌:鑫弘力 型号:XHL-109S 产地:宁波
公司地址	余姚市低塘街道联通南路4号
联系电话	13566090246 18058280344

产品详情

一、数控油压压装机/电机轴承精密压装机设备技术要求:1、大压力30KN，实现设定压力压装，压装力检测精度为千分之一（2、实现竖直方向定位，位置模式下重复定位精度为正负0.01mm。3、大行程为200mm。4、工作台到压头距离大为400mm。5、工作台中心孔直径、上模柄安装孔直径：20mm（按贵司要求制作）。6、工作台尺寸：左右*前后：300*200mm，工作台带十字T型槽，锁紧装置，以方便上模柄安装孔与工作台安装孔同轴度调节。7、工作行程与非工作行程速度在可设定范围内任意可调。8、具备压装数据存取功能。9、具备压装力与位移曲线显示功能。二、数控油压压装机/电机轴承精密压装机

伺服压装机设备适用优势：实现

压力和位移全闭环控制的高精度特性是其它

类型压力机所不能比拟的；相比传统气动、液压压力机

，节能效果达80%以上，且能满足无尘车间内设备使用要求；压装力与位移全过程曲线图可以显示在液晶显示屏上；全过程控制可以在作业进行中的任意阶段自动断定产品是否合格，实时去除不良品，从而实现在线质量管理；压装力、压入深度、压装速度、保压时间等全部可以在操作面板上进行数值输入，界面友好，操作简单；可自行定制、存贮、调用压装程序100套；七种压装模式可供选择，满足您不同的工艺需求；通过外部端口连接计算机，可以将压装数据存贮在计算机中，保证产品加工数据的可追溯性，便于生产质量控制管理；由于机器本身就具有的压力和位移控制功能，所以不需要另外在工装上加硬限位，加工不同规格产品时只需调用不同压装程序，因此可以轻松地实现一机多用和柔性组线。

三、数控油压压装机/电机轴承精密压装机 伺服压力机设备特点：1、冲程五段速精密压装；2、在线压装质量判定；3、压装曲线显示；4、七种压装模式供选择；5、100套压装程序可设定；6、压装数据传送和存贮精密数控伺服电子压装机冲床

设备在机械行业是一

种新行设备，精度高，质量好，功能多，

体积小，普通设备与液压机

达不到的，伺服电子压装机就能达到，是客户理想的选择，保证广大的消费基者用的放心。数控油压压

装机/电机轴承精密压装机 伺服压装机广泛应用于以下行业：1.

汽车行业：发动机组件压装（缸

盖，缸套，油封等）转向器组件压装（齿轮

，销轴等）传动轴组件压装，齿轮箱组件压装，刹车盘组件压装等。2.

电机行业：微电机组件压装（主轴，壳体等）电机组件压装（轴承等）。3.

电子行业：线路板组件压装（插件等），电子零部件压装。4.

家电行业：家电配件压装，家电配件铆接等。5. 机械行业：机械零部件压装，自动化组线等。6. 其他行

业：其他需要精密数控压装位移与压装力的场合安全操作规程 1.操作者应熟悉压力机的一般性能和结构,超负荷使用。 2.使用前,应按规定润滑加油,检查高压泵、压力表、各种阀、密封圈等是否正常。 3.

开机前,应检查模具是否配套,料重是否符合要求,称料工具

是否准确。 4.压制时,摸具必须放在垫板中心位置,禁止偏心使用。每班开机前,试压后,应检查一次模具

是否有裂损。 5.多人操作时,要有专人开机,相互协调配合。 6.严禁将手,头置于模具与压头之间。 7.

工作完毕,应将压制品、工具、模具整理好并放到指定地方。

设备动作：

本机有两种动作模式手动模式和自动模式：

1，在手动模式下可对气缸点动上下运行。

2，在自动模式下：按下双手启动按钮 气缸快速下压 （到达下限位置）气缸保压计时 （时间到）气缸快速回程到上限位并停止。（如果压装过程中压力值超出所设置上下限报警值设备报警）