

GBT24911-2010 《碗扣式钢管脚手架扣件》

产品名称	GBT24911-2010 《碗扣式钢管脚手架扣件》
公司名称	青岛试金试验设备有限公司
价格	85000.00/台
规格参数	品牌:山东试金 型号:WDW-J200 产地:山东
公司地址	青岛市黄岛区红石崖大殷大桥以东建工小学西
联系电话	13687641501 15166627901

产品详情

产品采用双空间门式结构，上空间拉伸，下空间压缩。主机部分由四根导向立柱、上横梁、中横梁、工作台组成落地式框架，调速系统安装在工作台下部。具有调速精度高、范围宽、性能稳定的交流伺服电机通过同步齿形带减速系统带动滚珠丝杠副旋转，滚珠丝杠副驱动中横梁，带动试验辅具上下移动，实现试样的加荷与卸载。该结构保证机架有足够的刚度，同时实现高效、平稳传动。

门式框架结构，整体冲压机壳，外观整洁雅致。

精密滚珠丝杠仅承受拉力,有效延长寿命及刚性稳定性.

精密丝杠副加载方式,双螺母背紧消间隙,确保系统高刚性及高动态性能.

产品特点：

- 1、试验机无污染、噪音低、操作方便、效率高；
- 2、主机外壳采用铝合金壳体，造型美观、大方；
- 3、主机为整体落地立式结构，刚性大、性能稳定、外形美观；
- 4、拉伸与压缩在独立的双空间实现，避免了同一使用空间时更换不同试验附具的繁琐；

- 5、主机结构坚固耐用。粗大的滚珠丝杠和导向光杠、加厚横梁及底座，构成了坚固的刚性机架，满足高强度材料的试验；
- 6、主机的上下横梁、工作台整体同步数控加工，确保优异的对中，在进行轴向试验时，以确保试样在载荷作用下受到的侧向力影响较小，得到精准的应力和应变结果；
- 7、丝杠为精密磨制滚珠丝杠，丝母采用铸铜材料，耐磨。丝杠副摩擦系数小，传动效率高，精度高，强度高；
- 8、由减速机、同步齿型带、精密滚珠丝杠副组成的减速机构，结构简洁，保证丝杠的同步运动，并有助于系统对中；
- 9、具备储备功率的大功率电机、预加载轴承、低张紧度同步齿形传动带、精密滚珠丝杠副，可以较大程度的减少试验过程存储的能量，从而得到更好的测试性能以及获取更为精确的模量和应变值。在试验高强度材料，例如航空复合材料、金属合金时效果尤为显著；
- 10、采用交流伺服电机和调速系统控制试验过程，控制精度高，平稳、高效、低噪音（低速时基本上无噪音）。并且控制速度范围大大加宽（0.001-300mm/min），既有利于常规材料的低速试验，同时也便于空载时快速调整试验空间，节省辅助试验时间。该试验速度满足目前国内所有常规金属及非金属材料试验速度的要求；

产品参数：

1	较大试验力	200kN
2	试验机级别	1.0级
3	负荷测量范围	1% ~ 100 %FS (1.0级)
4	示值相对误差	± 1% (1.0级)
5	试验力分辨率	1/ ± 500000FS (全程分辨率不变)
6	变形测量范围	0.2% ~ 100 %
7	力控速率调节范围	0.005% ~ 5%FS/S
8	力控速率控制精度	速率 < 0.05%FS时，为 ± 1% 设定值以内； 速率 0.05%FS时，为 ± 0.5% 设定值以内；
9	变形速率调节范围	0.005 ~ 5%FS/s；
10	变形速率控制精度	速率 < 0.05%FS/s时，为设定值的 ± 1% 以内； 速率 0.05%FS/s时，为设定值的 ± 0.5% 以内；
11	位移速率调节范围	0.01 ~ 300mm/min；
12	位移速率控制精度	为设定值的 ± 0.2% 以内；
13	恒力、恒变形、恒位移控制范围	0.5% ~ 100 %FS

14	恒力、恒变形、恒位移控制精度	设定值 10%FS时，为设定值的±0.5%以内 设定值 < 10%FS时，为设定值的±1%以内
15	有效试验宽度	600mm
16	上下横梁间距	650mm
18	电源电压	~ 220V ± 10% 50Hz (须可靠接地)
19	机器重量	500kg