

数控伺服油压机/衬套压装机/发动机零部件伺服压力机

产品名称	数控伺服油压机/衬套压装机/发动机零部件伺服压力机
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-109SF 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

数控伺服油压机/衬套压装机/发动机零部件伺服压力机

1：控制系统：

本设备数控系统采用组态软件编写，以高彩组态触摸屏作为载体，组建的人机对话窗口，极大的方便了用户直观的对生产参数的输入调用及现场的生产过程数据包括对设备状态的直接监控；本设备控制系统采用日本三菱公司产品。能有效保证了设备运行的可靠性与稳定性和设备的通用性；

2：设备运作原理：

设备通过数控液压系统来驱动油缸进行上下压装作业，人机界面作业窗口对接，可根据客户压装产品在组态触摸屏该产品的压装参数设定，能够直观查看产品的压装数据，同时可以对压装产品进行在线压装检测功能，设备具有快速下压、压装、保压与返回多段压装速度控制，使产品在压装过程中能有效的保

证了产品压装的压力精度与位移精度；

3：设备的工作条件

1. 工作环境：环境温度-10~45 ，相对湿度40~80%
2. 电源电压：AC380V（±10%），频率50HZ（±1HZ）三相五线
3. 液体工作压力17MPA，室温35 时,连续工作油温不超定65
4. 使用46号优质液压油

4：设备的工作效率

1. 滑块理论快下速度 180MM/S
2. 滑块理论工进速度 5-20MM/S可调(工进下压速度每次小可调节范围1mm)
3. 滑块理论上升速度 170MM/S

5；数控伺服油压机/衬套压装机/发动机零部件伺服压力机设备功能;

（一）触摸屏功能

1. 运行界面；显示当前压装力,当前实时位移,当日产量，显示设备的当前工作状态、显示当前各种参数设定值等、以及各种故障报警。

2. 参数设定；保压时间、滑块上下限位置、工进位置、设备出力，光栅状态,设备运行速

度,压装力检测设定,空久停机机时间等设定。

3. 触摸屏具有以太网接口,USB接口,RS485通讯接口数据存储及输出功能等。

4. 自/手动转换按钮(在触摸屏安装盒测端设有:电源指示,电源开关,设备复位,三色指示灯,报警蜂鸣器)等按钮。

5. 能存储根据不同的产品订制相应的控制流程;能显示出力位移压装曲线。能存储产品压装过程中产生的力位移检测数据;并能把数据以EXCEL格式直接导出;可连接打印机直接打印触摸屏画面数据。