

微机控制全自动快速顶锻试验机

产品名称	微机控制全自动快速顶锻试验机
公司名称	中峤博联（北京）仪器设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:WDJ-5000 型号:WDJ-5000
公司地址	北京市怀柔区雁栖经济开发区雁栖路33号院1号楼103室(集群注册)（注册地址）
联系电话	56207696 13910442308

产品详情

产品型号：wdj-5000型

产品规格：5000kn，

产品名称：微机控制全自动快速顶锻试验机

前言

5000kn微机控制全自动快速顶锻试验机是采用液压加荷，微机控制。用以检验金属在室温/高温承受规定程度的顶锻变形性能，并显示其缺陷。满足 gb/t233-2000 金属材料顶锻试验方法。主要应用于钢铁企业、标准件生产企业、工具生产企业等金属材料的顶锻试验，检验金属在规定的锻压比下承受顶锻塑性变形的能力并显示金属表面特征。

wdj-5000型微机控制全自动快速顶锻试验机

1.1 技术规格说明 1.1.1设备组成

主机(顶锻、校直并含防护装置)

1台

校直压板

1套

耐热上下压板

1套

微机控制软件

1套

高压液压源（包括阀组、电机、油泵和蓄能器）

1套

plc控制器

1套

位移传感器

1只

电气控制系统

1套

电脑（包括电脑主机、显示器、鼠标和电脑桌）

1套

彩色喷墨打印机

1台

1.1.2工艺要求

gb/t233/2000《金属材料顶锻试验方法》 yb/t5293-2006

以上标准均执行最新有效版本

1.1.3试验流程

试验机接受上级计算机下传的试验指令、试样编号、试样尺寸等试样信息。操作者根据上级计算机下传的试样顺序（也可人工干预选择某一试样），人工进行试样编号确认后，夹持试样进行试验。

试验机系统可根据上级计算机下传的试验指令自动切换不同的试验条件。试验结束后，试验结果自动传送到上级计算机。

1.1.4 试样规格

5000kn快速顶锻试验机可以完成以下规格试样的试验：

快速顶断

试样强度： 100mpa ~ 800 mpa ；

校直试验

试样直径： 5mm ~ 90mm

1.1.5 主机主要技术参数及性能要求

最大压扁试验力： 5000kn

最大校直试验力： 600kn

位移分辨率： 0.001mm

位移相对误差： $\pm 0.5\%$

最大压扁速度： 70mm/s

活塞调整速度： 0-100mm/min

顶锻锻压比： 默认1/2、1/3、1/4；其他可任意设置

结构形式： 油缸上置 四立柱单空间

驱动方式： 双向缸塞作动器

过载保护： 120%过载保护(无变形、无机械损伤)

整机噪声： 不超过80db

连续工作时间： 全年大于7200小时

电源功率： 三相12kw

压扁偏差： 优于 $\pm 5\%h$ (h试验高度)

试验空间： 220mm

活塞行程： 200mm

压扁时间不超过0.5秒

1.2总体说明

本试验机满足本次招标快速顶锻试验机的要求。

1.2.1 总体参数

满足相关的试验标准及试样规格要求

设备的外形尺寸(长、宽、高)：2200 × 1200 × 1860mm；

设备总重量：10000kg

1.2.2 主机部分

本机由主机、双向作动器、主机液压源等组成。主机由底座、光杠、双向顶锻工作油缸活塞、活塞运行导向系统、校直压板、顶锻压板等组成。本产品实现二工位操作，集校直、快速顶锻于一体，克服了普通试验机加载速度慢以及压扁过程中试样的倾斜问题而导致试验结果无法达到国家标准。主机采用双作用油缸，油缸固定在上横梁上。上压板安装在活塞上；上压板安装有位移传感器，位移传感器与横梁连接，活塞运行的位移量实时反馈给测控与控制系统，实时显示上压板位移量。全自动顶锻试验机的工作过程简单的描述为：电机开启，油泵工作时先给蓄能器充液，再给主油缸充液，使主油缸下降，试样缓慢接触到上压板表面，然后蓄能器充液释放，进行快速顶锻，随后活塞自动上升降，整个试验过程都由计算机自动控制。

通过加大移动活塞行程调节试验空间，勿须增设单独的调整机构，活塞移动到接触试样后，然后进行快速顶锻。

1.2.3 液压源

油源上设置系统监控压力表，电器柜内设置电气控制系统，油箱上装有液位液温计、空气滤清器、清洗过滤系统、集成式阀组、溢流阀、电磁换向阀等。低噪音油泵浸放于油箱中。油泵打出的压力油在阀板内经过高压滤油器通过换向阀主油缸，计算机实现对电磁阀的自动控制。在液压源的主油路上，并联3个大容量的蓄能器，电机开启，油泵工作时先给蓄能器充液，再给主油缸充液，使主油缸下降；液压泵给蓄能器充液，随后顶锻活塞下降，试样缓慢接触上压板表面，然后蓄能器充液释放，进行快速顶锻，随后活塞自动上升降，整个试验过程都由计算机自动控制。主油路压力由溢流阀调定，最高压力为28mpa

。本机采用国外随动控制技术，在自动控制状态时，系统压力会随负荷增加而增加，直至最大负荷，该控制技术对节约能源、降低噪音、控制温升、提高产品寿命具有显著功效。

液压源冷却采用设备自带的风冷系统进行冷却，用户只要上电即可冷却，无须再接冷却水

1.2.4 性能特点

试验机集校直、快速顶锻于一体

顶锻时有防护装置

顶锻、校直每一项试验当踩下脚踏开关后自动完成；

顶锻活塞回程速度快，双向油缸，克服掉以往单向缸回程慢的缺点

停机时可自动卸压，可使油泵空载启动

设备具有上电指示功能，便于观察设备是否处于带电状态

进口液压泵，静音操作

压扁过程中试样无歪斜，克服了以往试验机的缺陷

顶锻工位压扁附件独特设计，可同时放置多个试样进行试验，效率更高

快速高效地模拟金属线材在锻打过程中的状态，从而得出检验结果。

操作方便、故障率低

密封可靠无泄漏，多道密封结构，确保无泄漏

具有安全限位保护

顶锻工位采用大流量插装逻辑阀控制，比一般换向阀更可靠，寿命更长

技术支持电话：13910442308 江先生