

厂家提供精密伺服压合机结构

产品名称	厂家提供精密伺服压合机结构
公司名称	中山市钢谷智能科技有限公司
价格	145000.00/台
规格参数	钢谷:1 Y07S:2 深圳:3
公司地址	火炬开发区建业路32号
联系电话	0760-22114036 18576011480

产品详情

厂家提供精密伺服压合机结构有两种工作模式：压力辅助回程：在压装过程中压装轴当前压力值达到“压力辅助回程”条件设备即进入保压。一般设定该值在500-800kgf。

位置模式；位移模式；同时配以压力辅助回程、压力报警回程功能。

初压轴芯位置：压装轴压轴芯到该位置后启动夹端盖气缸夹端盖。

压轴芯终止位置：压装主轴压轴芯最终停止的位置。手动压装轴下压，压装轴当前压力值突然增大到600kgf的位置可设定为“压轴芯终止位置”。

压力报警回程上限：压轴芯到达终止位置时“压装轴当前出力”大于“压力报警回程上限”设备立即报警并回原点。

压力报警回程下限：压轴芯到达终止位置时“压装轴当前出力”小于“压力报警回程下限”设备立即报警并回原点。

初压轴芯位移：从轴芯与轴承接触位置开始到夹持气缸夹端盖位置为止压装轴向下运行的距离。

压轴芯终止位移：从轴芯与轴承接触位置开始到压轴芯到达终止位置为止压装轴向下运行的距离。智能伺服压装机主要是动力源的区别，传统油压压装机和气压压装机动力源是液压油的压缩空气,执行装置是油压缸/气压缸。设备主要控制对象是液压油/压缩空气压力、液压油/压缩空气进缸和出缸的速度。厂家提供精密伺服压合机结构的动力源是电，执行

装置是伺服电机（设备通过一系列机构将伺服电机的旋转运动转换成压装轴的直线运动）。设备主要控制对象就是电，控制电流、电压的大小来控制压装轴的压装力、行进速度。程序模式：1) 压力模式 压力头由上而下压装作业；2) 拉力模式 压力头由下而上拉力作业；压装模式：1) 恒定压装速度，设定精确位置停止；2) 恒定压装速度，设定精确压力停止；3) 恒定压装速度，设定精确位移停止；4) 恒定压装速度，I/O触发停止；5) 压力/位移，两段式压装模式；6) 压力/压力，两段式压装模式；7) 压力/位置，两段式压装模式。

厂家提供精密伺服压合机结构