伺服压力机 数控伺服压力机结构原理

产品名称	伺服压力机 数控伺服压力机结构原理
公司名称	南京鑫柏奥机械设备有限公司
价格	76000.00/台
规格参数	品牌:鑫柏奥 型号:XBO-SXC 规格:400*300mm
公司地址	南京市江宁区禄口镇志航路1号（江宁开发区）（注册地址）
联系电话	025-52146856 18951080502

产品详情

伺服压力机/数控伺服压力机结构原理

鑫柏奥伺服压装机是一款专门针对市场进行研发的纯伺服控制型精密压装设备是多年来有着客户现场经验的专业研发工程师团队,为满足工作自动化4.0而研发的多功能型压装机；该设备由微电脑处理器全程数字化全闭环控制,硬件上采用高精度高响应速度的进口液压控制阀件；该设备具备位置及压力两种控制模式,具有精度高,压力精准,在线进行检测与控制的一款多功能型设备,设备的运行原理为通过伺服马达驱动进口高精密滚珠丝杆进行上下运行压装作业的设备,

主要用途：

精密轴承,轴套,衬套,铜套,汽车零部件,水泵

,涡轮增压器,变速箱,齿轮,电动工具,汽车底盘
零件,后桥,副车架衬套,变速箱,齿轮箱,差速器,定子,轴心,连接器等产品的压装；

一,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

2,冲程五段速：快进,探测,压装,保压,返回二；高精度压装模式

伺服压装机可以准确控制压装速度,位置和压力；设定多种压装程序,包括恒定压装速度,设定准确位置停止,设定准确力停止,设定准确压装位移停止等多种工作模式,很容易完成两段或多段压装工作要求；在行程之内,可以任意设定机器准确位置停止,不必使用昂贵的精密模具来保证压装精度；位置重复精度为±0.01mm,压力控制精度为±1%额定压力。

三,在线压装质量检测 满足压装全过程品质控制和数据管理

在作业完毕后,所有作业设定和结果数据及压力位移曲线可以显示在伺服压装机的人机界面上,有效控制过盈配合质量,同时满足作业数据可追溯管理,检测并去除不良品,避免造成更大的损失。同时,也可以帮助优化工艺技术参数和设计；

◆具备在接触到力时,检查此时位置功能。判定工件有无和方向是否正确；

◆具备在任意压装位移范围内检测压力和对各项压力值（较大值,增值和其它数值）取样,从而判定是否满足设定的质量控制条件；

◆具备在终止位置检测压力和位置,判定是否满足终止位置设定的质量控制条件。

自动补偿精度 满足特定工况下的精密装配要求

对于精度超差工件之间的精密压力装配的要求,对机架变形影响精密压力装配的要求,伺服压装有独特的解决方法。即：软件自动补偿,系统动态补偿或外部触发停止功能。

四,设备适用优势：实现准确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,且更加环保,安全,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,100%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准确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。较大出力200公斤至10吨可选,较大行程75mm400mm可任意搭配。