

伺服压力机、伺服压装机，精密轴承压装设备

产品名称	伺服压力机、伺服压装机，精密轴承压装设备
公司名称	上海东盒实业发展有限公司
价格	59800.00/台
规格参数	供应:伺服压装机 型号:1T 品名:伺服压力机，伺服压装机
公司地址	上海市奉贤区海杰路1568号1幢1151室（注册地址）
联系电话	021-33789092 021-33789079 13917025818

产品详情

涟水县，盱眙县，金湖县，伺服压力机，伺服压装机

參數設定：可在界面設置各項自動控制參數。

一、 快進速度：自動運行時第一段，快速下壓時所需的控制速度。

二、 探測速度：在压力模式下，自動運行時第二段，運行到壓力達到所設置的探測壓力值，切換到壓裝速度。

三、 壓裝速度：在压力模式下（位置模式下，自动运行第二段）自動運行時第三段，在探測速度接觸壓裝件達到探測壓力後，開始轉換為壓裝速度。0.02-0.5mm/s為宜，視生產要求而定。【压装速度越慢壓力精度越高】

四、 緩沖速度：位置模式運行時并以該速度運行到終止位置。

五、 返回速度：自動運行時，完成壓裝後返回所需的速度。

六、 起點位置：自動運行時，所需的起點位置，系統複位後將自動運行至起點位置待機，完成壓裝後也將上升至起點位置。

七、 壓裝位置：自動運行時所需的壓裝位置，快速下壓後將在此位置切換壓裝速度，壓裝位置一定要確保高于壓裝件，壓裝位置與壓裝件的距離應在1-5mm為宜，視生產要求而定。

八、 緩衝位置：位置模式運行時以壓裝速度走到該位置，再切換到緩衝速度。

九、終止位置：位置模式運行時將以終止位置為基準，運行至終止位置後開始保壓，保壓時間結束後壓裝完成開始上升。

十、設定NG和設定OK：分別為保存數據上產品壓裝結果上的顯示，如果在設定OK里輸入11，那麼壓完產品如果為合格的，那麼在保存數據頁面的結果顯示為：11.

十一、探測壓力：壓力模式運行時接觸壓裝件後所需的探測壓力。

十二、終止壓力：壓力模式運行時以終止壓力為基準，運行至終止壓力後開始保壓，保壓時間結束後完成壓裝開始上升。

十三、保壓時間：1、位置模式運行時，運行至終止位置後開始切換保壓時間。

2、壓力模式運行時，運行至終止壓力後開始切換保壓時間。

3、在保壓狀態時不會再繼續下壓，壓力將持續保持，直至保壓時間結束後完成壓裝開始上升。

十四、最小出力：自動運行時，在評判位置區間的最小出力，如果在評判區間壓力低於最小出力，將自動評判為NG並報警提示。

十五、最大出力：自動運行時，在評判位置區間的最大出力，如果在評判區間壓力大於最大出力，將自動評判為NG並報警提示。

十六、最小行程：壓力模式運行時，終止位置低於最小行程，將自動評判為NG並報警提示。

十七、最大行程：壓力模式運行時，終止位置超出最大行程，將自動評判為NG並報警提示。

十八、評判位置最小設定：自動運行時評判區間位置的最小值設定。

十九、評判位置最大設定：自動運行時評判區間位置的最大值設定。

二十、工序號：可以調用100套的壓裝工藝，可以滿足多種產品規格的壓裝工藝需求。

二十一、安全光柵可以在參數頁面右下角按鈕屏蔽。需要管理者授權才可屏蔽。