

# 小型数控液压机

产品名称	小型数控液压机
公司名称	武汉赫威迈机械设备有限公司
价格	8888.00/台
规格参数	
公司地址	武汉市蔡甸区沌口小区海天汽配大世界东23栋78号（注册地址）
联系电话	027-84395725 18064018287

## 产品详情

小型数控液压机哪里卖 小型数控液压机价格 小型数控液压机厂商 小型数控液压机经销商 小型数控液压机销售点欢迎咨询:18064018287(萧明)

### 小型数控液压机

#### 用途：

精密仪器，电子，轴承，水泵，涡轮增压器，变速箱，齿轮，发动机连杆衬套等的压装【5-15】

#### 特点：

在对产品的压入过程中，实时显示当前压装位置、压装力，并及时准确的判断过盈量是否大小合适，同时显示出整个力与位移的压装曲线，很好的解决了传统压机只能压入不能检测、万能试验机效率低不能批量生产的弊端；设备整体结构均通过加强设计，刚性远超出一般普通压机标准，采取了整体防尘设计。

在该点设定的力值上限为12KN，进入保压计时！最多可在此种模式下可设定5个检测点对每次的压装产品品质进行检测。下止点采用死档块。且检测条件及检测值可以通过触摸屏设置，

#### 主要功能：

1. 提供30-250KN可设定的压装力（直接在人机上进行设定）
2. 过盈力的上下限报警，压入过程中取五点进行对比。
3. 过盈数据存储功能，并可导出至个人电脑，并以表格方式打开，以便查询。
4. 具有999999套可存储的压装参数，方便不同模具调出使用。

5. 实时显示力与位移压的压装曲线。

6. 以0.01MM的重复显示精度实时显示当前压装位置。

7. 可对最终压装位置进行上下限对比,能检测到零配件漏装或误装及其它原因影起的未装配到位。

8. 可在人机上任意设定油缸的回升停止位置、减速位置,下降安全位置。

9. 具有二色报警指示灯,并带蜂鸣器。按下启动按钮,滑块快速下降,每个检测点设有ON,升力后,同时根据实际产品品质检测需求选择---设置位置检测出力模式,

到达上限位置滑块停止同时人工将合格产品放入合格品通道。大于设定,监测位移值,下止点采用死挡块,设置时要提示或画面显示位移和力检测的最小刻度,

#### 设备各项精度:

1. 设备整体测力精度为满量程的0.05%,最小显示单位为0.01KN。

2. 系统对力传感器的AD采样速度300次/秒。

3. 位移传感器最小显示单位为0.01MM,误差为满量程的 $\pm 0.01\%$ 。重复显示精度0.05MM以内

4. 上工作台与下工作台面的平行精度为0.1MM以内。

5. 机架与工作台面组合后,设备开口处刚性不小于300KN/MM。

6. 设备24小时连续工作温升不超过20 $^{\circ}$ 。环境温度40 $^{\circ}$ 时,油温不会超出60 $^{\circ}$ 。

OFF开关,滑块停止!同时根据实际产品品质检测需求选择---力检测位置模式,如果当前力值在上下限力值之间系统将视为合格品。系统视为该点过盈量太小。

#### 软件功能:

1. 设备出力可以设定,并实时显示,精度达到小数点以下。有利的保证了工装夹具的安全性,进一步提高了压装到位的可靠性,同时有利的减少电能损耗。对零件的压力入提供了参考依据。

2. 实时显示油缸的当前位置(以油缸回升到上止点为零点,往下逐渐加大数值)

3. 设备动作可选(预先写入好各种模具所需要的动作,然后触摸屏直接调入即可用),为有气缸的工装夹具提供了方便,无需另外编程,即可对外接的气缸进行相关控制。

4. 可以对过盈段进行过盈力的上下限对比,(即装配的松紧配合检测)

5. 压装到位检测(可以检测到零件是否压入到所需位置)对零件最终压入的最终死限位进行上下限对比。如装配时误装入多个垫片,即可检测出未压到位)

6. 可以设定油缸相应的上下限停止位置,减速位置,安全保护位置,以及保压时间。

7. 可以对设备发出的报警做出相应的文字提示。

8. 可以描绘出力与位移的压装曲线。

9.可以查看过盈数据，刚度数据，到位数据的历史记录，记录大小由U盘大小决定，并可通过电脑以EXCEL软件打开查看。

10.可以存储99999套常用的设定参数，操作员只需按调入即可使用，限制了操作员随意修改参数

11.可对管理员用户操作员用户进行密码修改，也可设定设备的自动停机时间

最多在这种模式下可设定5个检测点对每次的压装产品品质进行检测，当前力值迅速加大。滑块停止，滑快迅速，这些数据也要在触摸屏上进行查询！

## 小型数控液压机

小型数控液压机厂商 小型数控液压机批发商 小型数控液压机公司 小型数控液压机怎么卖 小型数控液压机厂家欢迎咨询:18064018287(萧明)设定好滑块上下，设定好滑块上下限安全位置，伺服液压机的压入及检测原理，设定好滑块上下，进入保压计时，当滑块接触到死挡块，说明用20KN的力不够达到该位置，力位移检测的结果将用于产品的检测，力位移检测的结果将用于产品的检测。产品被逐渐压入，说明用20KN的力可将产品过量压入，