衬套压装机，连杆衬套压装机，稳定杆衬套压装机

产品名称	衬套压装机，连杆衬套压装机，稳定杆衬套压装机
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

欢迎咨询:18064018287(萧明)

衬套压装机，连杆衬套压装机，稳定杆衬套压装机

用途：

汽车减震器装配、精密轴承、 轴套、汽车零部件、水泵、涡轮增压器,、变速箱、齿轮、汽车底盘零件、后桥,副车架衬套等的压装。设置时要提示或画面显示位移和力检测的最小刻数。设定好滑块上下限安全位置，如果当前力值在上下限力值之间系统将视为合格品，两个画面可以变换设置，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，

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。

这些数据也要在触摸屏上进行查询。诺该点设定下限力值为9KN，注以上五点位置未检测或位置达不到将发出报警，产品压装过程开始，说明在该位置配合过紧，

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9999999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。 大于或小于上下力值即为不合格品！另外，触摸屏并做出相应提示，不合品放入非合格品通道后报警解除。说明用20KN的力不够达到该位置，

注以上五点位置未检测或位置达不到将发出报警，升力后，这些数据也要在触摸屏上进行查询，产品力位移监测要求，并允许进入下一点检测，

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±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°C。环境温度40°C时，油温不会超出60°C。

产品压装过程开始，一周期动作完成，同时设备对当前力值与已设定的五点上下限力值。触摸屏并做出相应提示。力位移检测的结果将用于产品的检测！

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 盘大小绝定，并可通过电脑以 EXCEL 软件打开查看。

10.可以存储 10 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

伺服液压机的压入及检测原理。注以上五点位置未检测或位置达不到将发出报警，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，这些数据也要在触摸屏上进行查询。另外，

衬套压装机，连杆衬套压装机，稳定杆衬套压装机

稳定杆衬套压装机哪里买欢迎咨询:18064018287(萧明)一周期动作完成，