

机械压力机 巨力气动液压 压力机

产品名称	机械压力机 巨力气动液压 压力机
公司名称	东莞市巨力气动液压设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市南城区水濂彭涌工业区联合厂房B栋首层
联系电话	13713113676

产品详情

模具与压力机的关键因素

1 前言

随着经济的快速发展和市场需求的多样化，人们对产品生产周期的要求越来越短，尤其在小批量甚至单件生产方面，要求现代制造技术不仅要有较高的柔性，还要有更新的、更能满足市场要求迅速变化的生产模式。数控单元冲压模具快速成形技术，就是为适应此种状态而产生的。

2 单元冲模快速成形的数字化编码

钣金件的形状可分割成一些简单的图形元素，然后合成所需图形。例如：矩形是4个直角的合成；波浪形是一些曲线的合成等。因此，对于一些精度要求较高的小批量甚至单件生产的钣金件，可以用一些通用件迅速组装成单元冲压模具，采用数控技术，使之快速成形。

3 快速成形的结构设计

目前，大部分中小型企业尚不具备购买数控冲床的经济实力，数控单元冲压模具可以直接安装在普通冲床上作为简易数控冲床来使用。

上模为凸模机构。光电头安装在上模板下方以检测凸模的起落。坯料的装夹要根据不同的需要进行设计。料板由步进电机控制丝杠分X，Y方向驱动。下模为凹模机构，直接安装在工作台上。

4 快速成形的控制系统设计

4.1 电机驱动及选用

步进电机是一种将电脉冲转化为角位移的执行机构。共有3种：永磁式、反应式和混合式。混合式集中了前二种的优点。从性价比方面进行综合考虑，拟选用步进角1.8的两相混合式步进电机。

驱动器的型号、种类较多，细分型为考虑对象。因为细分型可消除电机的低频振荡，可提高电机的输出转矩及分辨率。顾及速度和精度细分系数定为4。

4.2 系统硬件设计

数控单元冲模是安装在曲轴式压力机上的，机床的冲压原理不变。需要控制的是两方面内容：首先要确定零点以及各工位点的位置；其次在上冲模往复动作的启停间被加工件的按编码所得的X，Y方向的快速进给送料运动以及这两个动作的协调。即实现冲压和送料动作的同步控制。

数控系统的人机界面采用键盘输入LED显示键盘具有数字键、设定、修改、查询、X及Y方向的调整、执行等的功能键，可用来完成加工程序的输入、修改及对控制的操作和调整等。操作人员根据被加工件的形状在计算机上进行编码，自动生成加工程序通过串行口将加工程序给单片机并且保存在FLASH ROM中。工模安装后手动调整零位。进入执行后单片机从FLASH ROM中取得加工程序，并计算X，Y方向的步进距离后再将其转换成相应的步进脉冲数控制X，Y方向的步进电机的转动步数。当光电信号检测到上模位于开启位置时数控系统迅速将待加工件定位到加工位置，并且启动冲床上冲模下压，实现一次冲压。在冲床带动下冲模开启时数控系统迅速地将待加工件移动到下一加工位置等待下次冲压，直到完成加工停止冲床运动。

4.3 系统软件设计

整个系统由上位机来管理。系统软件语言采用Visual Basic 6.0编制其集成开发环境(IDE)集设计、修改、调试、生成等功能于一体，人机交互界面十分友好。它是功能强大的Windows环境下的编程语言简单易学可视化程度高。

系统软件结构采用模块化结构，共有5个功能模块：系统开机后进入Windows界面双击“数控单元冲模”图标，即弹出应用界面，可选择功能模块。

编辑模块用来完成用户对所设定的参数组进行操作的程序的编辑、修改、生成。参数设定模块将输入的参数组制成数据表，送入数据库以备程序的调用。运行管理模块负责程序的运行、中断。通信模块负责上、下位机之间的通信管理，就是将控制程序段及调用的参数组使用MSCOMM控件，通过RS232串行口送入单片机使单片机执行控制工作。查询模块。方便用户对已存文件的查看与调用。

单片机的程序也采用模块化结构，与上位机一样共有5个功能模块通过通信接口接受上位机的输入指令，控制X，Y方向步进电机的运动。也可以脱离上位机直接控制运行。

5 结束语

随着数控技术、伺服技术、运动元件的发展，以及市场经济的需要，数控单元冲压模具快速成形技术得到迅速发展。对于中小型传统企业，这种结合传统制造工艺的高新技术无疑是一种投资省，方便、快捷的技术。随着经济和科学技术的不断发展，实现自动上下料装备、外置模具库自动换模装备等，已经摆在人们的面前。可见，数控冲压的发展是以相关技术和新结构的研制为基础的。单元冲压模具快速成形技术，无疑是先进冲压技术发展的一个新起点。

你不知道的久力立柱型压机好处，居然这么好用！

久力一批立柱型压机生产完成，使用的动力为0.3-0.7MPa压缩气体，纯压缩气体驱动。执行元件是SCJ125-100-50的双轴复动可调型标准气缸，使用0.6MPa压缩气体时理论推力与拉力是688kg，行程100mm，可调

行程50mm。

JLYA立柱型气动冲床，开口高度可调，配合SCJ125-100-50气缸的行程可调使得压机适用性良好，对成产的产品大小及不同工况都能很好的调整。

以压缩气体作为动力，操作简单。没有油压系统待机时所产生的噪音，可以节省电力消耗降低生产成本。出力调节容易，只需调整气压压力，就可以达到所需要的压力，简单方便。安全设计，操作舒适，人性化设计，压力机厂家，适合长期作业。

打包装箱完毕，等待出货

今天就介绍到这里啦，

是不是关注到小久最近发了

很多关于久力厂家的很多好产品，

你是否心动了呢?还在等什么呢？

好产品，你值得拥有，

快来购买吧！

小久久在这里等你哟！

当前砖机、压力机行业发展趋势。砖机行业是我国工业经济发展的重要部分，随着我国基本建设和国民经济的持续发展，建筑机械设备行业发展如日中天，有了很大的变化。那么，当前我国压砖机行业有什么样的发展趋势呢？

1、自动化、高速化：在现代化飞速发展的今天，砖机设备也在不断创新发生着日新月异的变化，传统的砖机不仅产量低，自动化程度低，而且技术受到一定的限制，生产的砖的质量外观等都不是很好，而现在通过先进液压技术的应用，更多砖机设备趋于高科技化，自动化发展，压力机，这给砖机行业的发展注入了无限的力量。技术才是砖机设备发展的根本，当前的砖机设备吨位由小发展到大，技术越来越先进，逐渐朝着自动化方向发展。

2、多功能化：传统的砖机设备有的只能生产一种产品，随着产品的多样化需求和市场范围的不断扩大，人们对砖的需求范围越来越宽广。如果一台砖机只能生产一种产品，要想生产更多产品就加大了设备的投资成本，所以当前的压砖机朝着多功能化方向发展，利用先进的技术实现一机多用的功能，极大满足市场及用户的需求。

3、节能利废、环保化：以前生产砖大部分使用粘土做原料，长期发展下去必然会造成土地资源枯竭的严重后果。而现在经济的快速发展，电厂粉煤灰垃圾、工业垃圾、建筑垃圾等越来越多，新一代压砖机设备能够有效利用这些废弃资源为生产新型环保墙体材料，实现了节能利废、变废为宝，提高了废弃资源的可再生利用，更是朝着环保方向发展。

随着科学技术和经济水平的快速发展，机械压力机，压砖机行业也极速发展，朝着更先进的方向发展，利用先进技术实现更多的功能，压力机操作，推动绿色建筑行业的发展，使砖机设备发挥的作用，体现更多的价值。

机械压力机-巨力气动液压(在线咨询)-压力机由东莞市巨力气动液压设备有限公司提供。东莞市巨力气动液压设备有限公司(www.dgjuly.com)坚持“以人为本”的企业理念,拥有一支敬业的员工队伍,力求提供好的产品和服务回馈社会,并欢迎广大新老客户光临惠顾,真诚合作、共创美好未来。巨力气动液压——您可信赖的朋友,公司地址:东莞市南城区水濂彭峒工业区联合厂房B栋首层,联系人:张小姐。