

数数控压装机，液压压装机，油压压装机

产品名称	数数控压装机，液压压装机，油压压装机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	66666.00/台
规格参数	设备重:约2.6T 工作电:三相AC380V，50 设备功:8.0KW
公司地址	昆山市玉山镇宝益路3号3号房
联系电话	15262632787

产品详情

精密数控液压压装机LC107系列

一，产品特点与性能：

- 1，液压机床身使用45#钢板焊接，焊接后确保在压装范围内床身变形小于1mm；
- 2，设备具有友好的人机触摸显示屏控制，所有压装参数都在触摸屏上进行设置和修改（位移值设置和上下限压力值设置）；
- 3，设备以位移传感器精确控制产品的压装深度（位移值误差 $\pm 0.05\text{mm}$ ）；
- 4，采用压力及位移传感器监控压装产品的过程，在压装过程中一定位移范围($\pm 0.01\text{mm}$)采样压力值与设定压力值进行上下限比较，并判定工件合格与不合格，然后输出欠压及超压声光报警；
- 5，压力、位移范围可自行设定,可以生成位移——力值曲线，并精确反映出油缸当前位移和压力值；
- 6，油缸下压、退回速度可人为自行调节、设置，并在触摸屏上显示；
- 7，采用位移传感器终压装位置进行上下限对比，以检测工件是否压入到位；
- 8，压装终点位置通过设定下压终点位移值，位置公差 $\pm 0.05\text{mm}$ ；压力公差0.5%

- 9, 设备可以设置管理权限与普通用户权限, 管理权限范围为可以任意编辑相关技术参数, 普通用户权限不可以对设备的任何参数进行更改
- 10, 手动、自动功能可相互切换, 自动时采用双手操作;
- 11, 采用光栅保护装置进行安全保护;
- 12, 压力传感器显示满量程的测量值, 能设定被测产品的和压力值, 被测压力值(采样当前位移范围内的压装值)和设定的压力值能在显示屏上显示。
当测量的压力值比设定的小压力值小时发出声光报警及停机信号,
当测量的压力值比设定的压力值大时发出声光报警及停机信号;
当测量的压力值比设定的值大时发出声光报警及停机信号;
- 13, 在零件压装过程中, 可采样五点(五点的设置为人为自行在显示屏上以位移值进行设置, 设置小间隔0.2mm)进行过盈检测, 并自动判断过盈是否超差;
- 14, 工作台面上方增加一盏工作灯;
- 15, 触摸屏可存储100套以上设备的压装参数, 满足不同产品的调用压装。
- 16, 触摸屏上装有数据导出的专用USB接口, 可以对每个产品进行压装数据的保存与追溯;

二, 功能特性:

- 1, 压装过程中多段检测
- 2, 在线压装质量判定
- 3, 压力与位置坐标过盈检测与报警
- 4, 压装数据可以保存和追溯
- 5, 可对压入过程中设置的检测点进行压力与位置的大小对比。

三, 运用领域:

- 1, 汽车部件、轴套轴心、电机端盖转子定子的压入, 水泵, 转向节, 齿轮, 衬套, 五金, 电动工具, 家用电器, 汽车衬套, 变速箱, 差速器, 汽车底盘等精密部件的压装与组立。

四: 设备动作要求;

操作者根据产品技术数据设置好压力检测开始位置和压力检测结束位置、压力上限报警值和下限报警值，在压装过程中位移和压力都会以曲线的形式显示出来，并具有手动压装和自动压装模式。

- 1、在手动模式下可对油缸点动上下运行；
- 2、在自动模式下,按下双手启动按钮 油缸快速下压 到达压装位置油缸工进下压 到达压力检测开始位置开始检测压装压力 到达压力检测结束位置检测压装压力结束 (此时自动判断压装力是否欠压、超压) 终点位移检测 (预设终点位移上下限,并以终点位移值与设置终点位移进行对比,判断压装是否到位) 油缸保压计时 时间到,油缸快速退回初始位置并停止。