

位置监控压装机，位移监控压装机 位移检测压装机

产品名称	位置监控压装机，位移监控压装机 位移检测压装机
公司名称	苏州鑫勒川智能装备有限公司
价格	25800.00/台
规格参数	品牌:鑫勒川 型号:lc107s伺服油压机 产地:江苏
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

数控油压机

1

设备概述：

本系列产品通过开发人员通过计算机辅助设计结合多年设计开发经验全新设计开发的一款智能型精密数控液压压装设备。

数控系统：本系列产品数控系统采用组态程序编写，以高彩大尺寸触摸屏作为载体，组建的人机对话窗口，极大的方便了用户直观的对生产参数的输入调用及现场的生产过程数据包括对设备状态的直接监控；

中央控制系统：控制系统的好坏决定着设备的精度及设备长期运行的稳定性；本系列产品控制系统采用国际知名品牌日本三菱或德国西门子公司产品大大保证了设备运行的可靠性与稳定性；

数据采集传感器：本系列产品现场数据采集系统均采用高速精度传感器，其中压力传感器采用美国原装进口测力传感器作为压力采集信号，该传感器能以大于每秒2000次的速度对现场压力信号进行采集，现场压装生产数据实时性可靠性进一步提高。

设备用途：

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。

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、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。

设备数控系统功能阐述：

运行界面：

本运行界面开机自动运行，主要用于实时显示当前设备运行状态及相关生产数据。

大尺寸高彩高分辨率触摸屏，单页更多显示内容。数据监控显示更直观。

融入先进的颜色管理，动画管理。数据监控更简单，更省心。有效降低操作人员对数据监控核对的出错率及误判。

设备参数设置：

本界面主要用于生产参数的设置及数据的组态、各权限人员的密码修改设定等。

参数数据可存储100组以上

数据名称可用英文与数字相组合，真正实现以机种名称替代数据号，操作更简单。

三级权限管理方式，设备操作专人管理，有效避免操作的出错率。

程序中增加多重防呆设计，操作更简便。

设备历史曲线：

用于显示压装产品时，力与位移之间关系的曲线。

改变常规折线显示方式，真正曲线显示，数据分析更真实有效。

更可一个图表同时显示4条曲线，对比分析效果更明显。

设备生产报表：

用于存储生产过程中的每次压装数据，便于后续产品质量追溯。

数据存储量10万个以上。

数据存储更详细，每个产品存储约25个数据，质量追溯更全面、更权威。

数据导出：

直接用U盘通过简单设置即可导出历史生产数据，导出后可直接在计算机上用EXCEL编辑。

产品介绍:

1.设备电压:380V,频率50HZ,电机功率:2.2KW2.该数控油压机设备可实现:各零件产品放在工装指定位置和检查位时,有接近开关检测3.产品力位移监测:在产品压装过程中进行力位移检测4,该油压机可进行数据存

储和输出,能将产品压装过程中产生的力位移检测数据存起来并直接输出,也可进行网络通信5.该液压机出力大小可按客户要求订做设备各项精度1. 设备整体测力精度为满量程的0.05%,小显示单位为1N;(采用测力传感器直接测量;2. 位移传感器小显示单位为0.01MM,误差为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.05 MM以内;3. 系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒;4.过盈检测(预设5点位置的力进行上下限对比);5.以X轴为位移,Y轴为力进行力位移曲线描绘。6.可将压装数据保存成EXCEL格式,7.可存储20套设定参数,8套不同的设备动作。8.上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内;9.机架与工作台面组合后,设备开口处刚性不小于200KN/MM;10.设备24小时连续工作温升不超过20。环境温度40 时,油温不会超出65。

行业应用：

电子、家电、印刷、包装、塑胶、家具、汽车等行业(如马达组立,轴心、轴承压入,变压器成型,电器开关组立,电子、计算机零件组立,铆合,相框成型,塑胶成型,切断,钢管弯曲成型等),更多应用敬请来电咨询。

2

设备用途1

精密仪表,电子,轴承,轴套水泵、涡轮增压器、变速箱、齿轮,汽车底盘零件、后桥,副车架减震器衬套等的压装

设备用途2

用于发动机摇臂总成镶块与摇臂的过盈配合压入,汽油机活塞和活塞销的组合,轴承与轴套的过盈配合压入,电机转子与旋转轴的压入,及汽车行业,电机行业等各种过盈装配上的使用,是款高性能高精度率的压装检测设备,

设备特点1：

鑫勒川智能压装机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、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。

设备特点2：在使用压入进行过盈装配的工艺应用中,通常大家会注意调整各种液压,气动和电动压力机的额定工作压力或工作压力(注：这里的“压力”是指直接作用在装配件上的力而不是液压和气压系统中的压强)。这样通常可以保证完成压入装配,但是部件之间的过盈配合是否完全符合设计要求则无从知晓,所以不能杜绝配合间隙不合格的产品流入下一道工序,给产品质量留下了隐患。鑫勒川智能装备有限公司研发的数控压装机就很好的解决了此类问题,完成压入装配的同时检测过盈配合的实际状态,达到控制产品质量的目的。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、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。

设备各项精度

1. 设备整体测力精度为满量程的0.05%,小显示单位为0.01KN;

2. 系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒；
3. 位移传感器小显示单位为0.01MM，误差为满量程的 $\pm 0.015\%$ 。重复定位精度为 ± 0.03 MM以内；
4. 上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内；
5. 机架与工作台面组合后，设备开口处刚性不小于200KN/MM；
6. 设备24小时连续工作温升不超过20。环境温度40 时，油温不会超出65。

3

适用范围：该压装机可用于发动机摇臂总成镶块与摇臂的过盈配合压入,汽油机活塞和活塞销的组合,轴承与轴套的过盈配合压入,电机转子与旋转轴的压入,及气车行业，电机行业等各种过盈装配上的使用，是款高性能高精度率的压装检测设备，数控压装机，数控油压机简要概述：本机采进用进口触摸屏作为数据输入，数据显示，原装美国进口测力传感器作为压力采集信号，系统能以每秒2000次的速度对压力信号，位移信号进行运算，作出各种报警，以及曲线的描绘。可以预先设定位移与压力的上下限曲线与当前压装值进行比较,输入任意压装位置,即可得到该位置在上次压装时产生的过盈阻力.压装机产品特点:1.以2-20MPA的液体压力为动力源,外接三相AC380V 50HZ或三相AC220 60HZ交流电源.2.以液体作为介质来传递能量，采用进口低噪音齿轮油泵.3.采用测力传感器直接测量压装力,精度为正负5N.压力信号控制系统采用数字信号传输,精确保证了测力传感器的精度不受传输而下降.3.设备待机,滑快上下移动时噪音比同类产品要小很多.4.采用整体焊接的坚固开式结构,可使机身保持足够的的刚性,同时拥有方便的操作空间.5.分手动和半自动两种控制方式,手动可将压装上模停在任意行程范围内,配有紧急回升按钮,加装有红外线护手装置.6.该系列压床的压装行程通过旋转编码器将位移量传送至可编程器,由已编写好的程序自动控制.9.压力、行程、保压时间、闭合高度客户均可在触摸屏上自行调整. 10.液压系统内置机架内,外观整洁,轻巧,稳重.12.该系列液压机械出力为5-50tf (1tf=1000kgf=9.8KN),也可依客户要求定做.鑫勒川智能数控油压机，数控装配油压机 检测压力检测油压机

4

适用范围：该压装机可用于发动机摇臂总成镶块与摇臂的过盈配合压入,汽油机活塞和活塞销的组合,轴承与轴套的过盈配合压入,电机转子与旋转轴的压入,及气车行业，电机行业等各种过盈装配上的使用，是款高性能高精度率的压装检测设备

一、设备外形尺寸及结构形式。

1. 设备结构：C型结构，导向套采用直线轴承。
2. 测力传感器安装方式：潜入上工作台。
3. 设备工作台面尺寸：下工作台600*450（正面*侧面）。
4. 上工作台尺寸：400*300（正面*侧面）
6. 上工作台与下工作台的工作高度为500MM，小为100，油缸行程400（全部为力行程）
5. 设备外形尺寸：正面970*侧面1250*高2420
6. 颜色：按客户色卡（默认为RAL7035）
- 8.外形如下：

二、设备效率及能耗。

- 1.整机耗电功率：3.7KW.
- 2.上工作台快速下行速度为168MM/S，回升速度为155MM/S，加压速度为17MM/S。
- 3.工作环境：环境温度-10~45，相对湿度40~80%
- 4.电源电流：AC380V（±10%），频率50HZ（±1HZ）.
- 5.液体工作压力17MPA，室温35时,连续工作油温不超定60
- 6.使用46号优质抗磨液压油.

三、设备功能

- 1.提供20-250KN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10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。

四、设备各项精度 1.设备整体测力精度为满量程的0.05%，小显示单位为1N；（采用测力传感器直接测量；2.位移传感器小显示单位为0.01MM，误差为满量程的±0.015%。重复定位精度为±0.05 MM以内；3.系统对力传感器的AD采样速度2000次/秒；4.过盈检测（预设5点位置的力进行上下限对比）；5.以X轴为位移，Y轴为力进行力位移曲线描绘。6.可将压装数据保存成EXCEL格式，7.可存储20套设定参数，8套不同的设备动作。8.上工作台与下工作台面的平行精度为0.10MM以内；9.机架与工作台面组合后，设备开口处刚性不小于200KN/MM；10.设备24小时连续工作温升不超过20。环境温度40时，油温不会超出65。

5

主要用途：

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。

机器特点：

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、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。

设备概述：

本系列产品通过开发人员通过计算机辅助设计结合多年设计开发经验全新设计开发的一款智能型精密数控液压压装设备。

数控系统：本系列产品数控系统采用组态程序编写，以高彩大尺寸触摸屏作为载体，组建的人机对话窗口，极大的方便了用户直观的对生产参数的输入调用及现场的生产过程数据包括对设备状态的直接监控；

中央控制系统：控制系统的好坏决定着设备的精度及设备长期运行的稳定性；本系列产品控制系统采用国际知名品牌日本三菱或德国西门子公司产品大大保证了涉笔运行的可靠性与稳定性；

数据采集传感器：本系列产品现场数据采集系统均采用高速精度传感器，其中压力传感器采用美国原装进口测力传感器作为压力采集信号，该传感器能以大于每秒2000次的速度对现场压力信号进行采集，现场压装生产数据实时性可靠性进一步提高。

数控系统功能阐述：

运行界面：

本运行界面开机自动运行，主要用于实时显示当前设备运行状态及相关生产数据。

大尺寸高彩高分辨率触摸屏，单页更多显示内容。数据监控显示更直观。

融入先进的颜色管理，动画管理。数据监控更简单，更省心。有效降低操作人员对数据监控核对的出错率及误判。

参数设置：

本界面主要用于生产参数的设置及数据的组态、各权限人员的密码修改设定等。

参数数据多可存储100组以上

数据名称可用英文与数字相组合，真正实现以机种名称替代数据号，操作更简单。

三级权限管理方式，设备操作专人管理，有效避免操作的出错率。

程序中增加多重防呆设计，操作更简便。

历史曲线：

用于显示压装产品时，力与位移之间关系的曲线。

改变常规折线显示方式，真正曲线显示，数据分析更真实有效。

更可一个图表同时显示4条曲线，对比分析效果更明显。

生产报表：

用于存储生产过程中的每次压装数据，便于后续产品质量追溯。

数据存储量10万个以上。

数据存储更详细，每个产品存储约25个数据，质量追溯更全面、更权威。

数据导出：

直接用U盘通过简单设置即可导出历史生产数据，导出后可直接在计算机上用EXCEL编辑。

行业应用：

电子、家电、印刷、包装、塑胶、家具、汽车等行业（如马达组立，轴心、轴承压入，变压器成型，电器开关组立，电子、计算机零件组立，铆合，相框成型，塑胶成型，切断，钢管弯曲成型等）